

AÑO 1.957

Expediente núm. \_\_\_\_\_



237534

# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INTRODUCCION

237534

## MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una PATENTE DE INTRODUCCION por 10 años, en España

a favor de

WALTERIUS; S.L.

, de nacionalidad

española

domiciliado en

BARCELONA

calle de Avda. República Argentina

núm. 6

por:

PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE HOJAS DE MADERA ELASTICAS  
Y CUBIERTAS CON UNA MATERIA ARTIFICIAL O QUIMICA

Nº 3596

Agente Sr. Escrivá

237534



237534

237534

MEMORIA      DESCRIPTIVA

Correspondiente a una PATENTE DE INTRODUCCION, cuyo registro se solicita por diez años.

A favor de

WALTERIUS, S.L., de nacionalidad española,

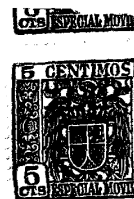
Residentes en BARCELONA.-Avda. República Argentina, 6

p o r :

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE HOJAS DE MADERA ELASTICAS Y CUBIERTAS CON UNA MATERIA ARTIFICIAL, O QUIMICA".

-----

237534



Es conocido que las chapas u hojas de madera tanto por un lado como por sus dos lados con una capa o membrana, por ejemplo, acetylicelulosa o celuloseydrato para los preparados de materiales como papel, tejidos, vidrio y metal.

5.-

Las así resultantes hojas de madera revestidas con materia artificial no son satisfactorias por lo que se refiere a la duración de la palilla encima de la chapa u hoja de madera objeto donde se aplica.

10.-

Se ha probado corregir este defecto con aplicar a las superficies o chapas de madera que han de ser unidas a las hojas del material artificial, en el lado en que se tocan, con lacas pegadizas o pulverizarlas con resinas en polvo, para pegar bajo presión la hoja calentada a cien grados calor con la chapa u hoja de madera o prensa.

15.-

Tampoco dan un resultado satisfactorio las pruebas con los acostumbrados procedimientos de pegar con sustancias gomosas que contienen gomas glucosas de color claro parecido al agua y disolventes encima de una base de resina artificial.

20.-

Para mejorar estos defectos se han inventado las planchas de chapear finamente cortadas, afinadas y pulidas, las cuales dentro de una máquina o prensa, bajo empleo de una adecuada temperatura por compresión o presión de la deseada composición, se obtienen las diversas muestras y quedan pegadas artificialmente.

25.-

Las así preparadas chapas u hojas de madera son sometidas luego a un secado a alta temperatura alcanzando la deseada humedad. Con esto se evita a la vez que no se queden en la madera relieves o grietas por cambios de temperatura, sin alterar las calidades del pegado.

30.-

Seguidamente de sacadas las chapas del secador a alta

237534



35.- temperatura, son llevadas a una cámara para evitar la posibilidad de coger la humedad del aire y de esta manera, bajo empleo sucesivo de un vacío o presión - el vacío influye en la madera - y antes de poner la materia de impermeabilidad, las chapas son empapadas de soluciones de resinas artificiales termoplásticas con materiales de solución orgánica.

40.- Después de haber empleado una prensa y luego del enfriamiento, se meten las chapas impermeables dentro de una prensa de placas de acero, donde se pueden calentar o enfriar nuevamente bajo presión y calor, siendo sometidos a un tratamiento termoplástico en el que, las planchas impermeables entre hojas para prensar, alcanzan un matiz de seda, o un alto brillo con terminado natural.

45.- El empleado termoplast se ablanda a ciertas temperaturas, se abomba a causa de su fluidez bajo la presión de las fibras de la chapa de las planchas. El poner nuevamente la materia artificial a la temperatura deseada es hecho a presión.

50.- Las chapas de madera preparadas de esta manera se distinguen extraordinariamente por su elasticidad y firmeza; tienen una dureza y calidad de superficie que no es alcanzable por pulidos de brillo o mates. A través de este invento, por la capa de material de alta consistencia química, la chapa está protegida contra influencias del exterior o humedades y lleva a la vista toda la belleza de las fibras de color.

55.- El grueso de la capa de seguridad de la tela artificial es variable, según se preñe a la vez una hoja transparente o de color según deseo. La hoja añadida se coloca a ambos lados de la ya impermeable hoja de madera y con ella a la mencionada temperatura y presión entre las hojas



65.- que determinan el carácter de la superficie, estas son adheridas como si fuera una sola pieza. La temperatura a que tiene que refrigerarse es la misma.

#### R E I V I N D I C A C I O N E S

- 1ª).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE HOJAS DE MADERA ELASTICAS Y CUBIERTAS CON UNA MATERIA ARTIFICIAL, O QUIMICA"
- 70.- caracterizadas por ser delgadas, lisas y pulidas, que en las máquinas "Inge" según la deseada composición, son pegadas químicamente y después sometidas para secar a alta temperatura. A continuación - ya que es imposible coger
- 75.- nuevamente humedad de la atmosfera - son puestas en unas cámaras bajo sucesivo empleo de vacío y presión e impregnadas con soluciones orgánicas de substancias que no se endurecen y entonces - después de evaporar las substancias disolventes - para dar forma al procedimiento termoplástico se emplea presión y calor; se vuelve a poner la materia
- 80.- o substancia química por medio de presión a su punto frío de temperatura, lo que se hace en una prensa de placas de acero, la cual se puede calentar o enfriar; y entre hojas de aluminio, aleado pulidas o mates se alcanza la deseada
- 85.- superficie final. El termoplast empleado pertenece al grupo de los Vinipolimerizados.

- 2ª).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE HOJAS DE MADERA ELASTICAS Y CUBIERTAS CON UNA MATERIA ARTIFICIAL, O QUIMICA"
- según la anterior reivindicación, que se caracteriza por poder variar el grueso de la capa de substancia química de
- 90.- protección de la madera prensando a la vez la hoja vinipolimerizada es transparente o de color; y empleando placas u hojas de aluminio aleado para este propósito en el procedimiento termoplástico para dar forma, se puede obtener una

237534



95.- superficie mate o brillante en ambos lados, o también un lado mate y otro brillante.

3a).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE HOJAS DE MADERA ELASTICAS Y CUBIERTAS CON UNA MATERIA ARTIFICIAL, O QUIMICA" según las reivindicaciones anteriores, que se caracteriza

100.- porque por el procedimiento termoplástico puede ser prensada sobre diversas materias anteriormente tratadas; la materia se une con las hojas de madera impregnadas por medio de una tercera hoja pegadiza del grupo de los vinipolimerizados, uniéndose las tres.

105.- 4a).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE HOJAS DE MADERA ELASTICAS Y CUBIERTAS CON UNA MATERIA ARTIFICIAL, O QUIMICA".

La presente memoria descriptiva consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de ciento nueve líneas, incluidas éstas.

Madrid, 11 de Septiembre de 1.957.-

ALF  
2.B