

AÑO \_\_\_\_\_

Expediente n.º \_\_\_\_\_



237616

237616

# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE \_\_\_\_\_

## MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una PATENTE DE *Introducción* por *10* años, en España

a favor de

*Walterius, S.A.*

, de nacionalidad

*Española*

domiciliado en

*San Sebastián*

calle de

*San República Argentina*

n.º

*6*

por:

*Procedimiento para la producción de hojas  
de madera con superficie perfeccionada y resistente  
al calor*

N.º 3717

Agente Sr.

*Enríque*

237 616

237616



MEMORIA      DESCRIPTIVA

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

A favor de

WALTERIUS, S.L., de nacionalidad española.

Residente en BARCELONA.-Avda. República Argentina, 6

p o r :

"PROCEDIMIENTO PARA LA PRODUCCION DE HOJAS DE MADERA CON SUPERFICIE PERFECCIONADA Y RESISTENTE AL CALOR".

-----

Es conocido que las hojas de madera pueden ser revestidas con lacas de resina artificial que mantengan el calor, para obtener así la llamada superficie "zigarettenfest", esto es, que el calor del cigarrillo no estropea la materia.

5.- La laca por si sola resiste el calor y no se estropea, pero la hoja de madera debajo de la capa clara de laca pierde su color causado por el calor, y los productos pierden en su valor y a veces su empleo es imposible.

10.- Para evitar este defecto se han inventado hojas delgadas, lisas y pulidas, las cuales con empleo de adecuada temperatura en la máquina "Frige" de chapear, son unidas con compresión y presión a la deseada composición decorativa sin dificultad ninguna.

15.- Las hojas así preparadas son puestas en un secador para obtener la deseada humedad final, de un 8-12%, pero para no alterar la humedad final han de ser llevadas a un sitio acondicionado.

La superficie perfecta se lleva a cabo por medio de dos operaciones.

20.- a) Impregnando con sulfato de celulosa muy decolorada o con "Haderm" (desperdicios de tela) - la materia prima debe tener un alto contenido de alfa-celulosa y un peso de 20 a 60 gr. por metro cuadrado - , con resina melanin-formaldehído en solución, acuosa. El contenido de resina en el papel para perfeccionar las maderas blandas (flexibles) debe ser de un 70-75% y para maderas duras de un 75-85%. El contenido de las sustancias volátiles debe ser 1-2% para evitar defectos causados al prensar. El impregnarse puede hacer con empleo de una máquina "Rakel" con la cual se puede alcanzar

25.- el deseado contenido de resina. Enseguida sigue el secado del

30.- papel impregnado en estufas que tienen cambios de aire, pero antes de esto se han de empezar a secar las tiras de papel



en las condiciones normales del lugar, para evitar que el papel se amolle o se arrugue.

35.-

b) Entonces se prensan los papeles impregnados entre las placas de aluminio aleado, mate de seda o muy brillantes, con las hojas de madera en una prensa hidráulica de varios pisos a una presión de 40-60 Kgs./cm<sup>2</sup> y con temperatura de 130-150° C. Cuando se haya obtenido la dureza, se enfría la prensa, por presión, a 40 o 50° C.

40.-

Para la disminución del calor causado por el cigarrillo o piso encendido en la superficie de madera perfeccionada, se hace en la prensa hidráulica de placas de acero, con placas calentadas al vapor, conjuntamente con la operación mencionada en b), un recubrimiento de metal en el lado opuesto

45.-

de la superficie de material artificial en la hoja de madera utilizando un enchapado delgado de aluminio desengrasado que se prensa encima por medio de calor, con ayuda de una hoja de soporte (Trägerfolie) que consiste en papel impregnado con Kresol-Resina-Formoldehído.

50.-

Como las combinaciones asimétricas de metal y madera no resultan nunca completamente planas de la prensa, ya que el metal reacciona al calor y en cambio la madera a la humedad, se hace un engomado simétrico de metal y madera, contrachapado con una segunda hoja de madera delgada. Esta hoja de madera se prensa también encima de la delgada hoja de aluminio con ayuda de una película de Kresol-Resina-Formoldehído, a la vez que se hace el prensado igual como en b) por medio de calor y presión.

55.-

- 1ª).--"PROCEDIMIENTO PARA LA PRODUCCION DE HOJAS DE MADERA CON SUPERFICIE PERFECCIONADA Y RESISTENTE AL CALOR", caracterizado por prensar por medio de presión y calor en un lado de las hojas de madera de celulosa de sulfito o desperdicios de telas muy decolorados, en una prensa hidráulica de pisos, calentados e impregnados con melanin-resina-formoldehído, sin llenar, en una solución acuosa y utilizando una máquina Rakel, entre hojas laminadas, que determinan el carácter de la superficie de la capa de materia artificial endurecida, es decir, mate o brillante. En la misma operación de prensado, se prensa en el otro lado de madera (la que no lleva la materia artificial) una lámina delgada de aluminio y encima de ésta una segunda hoja de madera, por medio de una película de "Kresol-Resina-Formoldehído, la cual se coloca entre las superficies que se deben unir, para obtener así una unión simétrica de metal y madera. La materia se saca de la prensa cuando ésta se haya enfriado.
- 65.-
- 70.-
- 75.-

- 2ª).--"PROCEDIMIENTO PARA LA PRODUCCION DE HOJAS DE MADERA CON SUPERFICIE PERFECCIONADA Y RESISTENTE AL CALOR" caracterizado según la reivindicación 1ª, porque pueden emplear en vez de hojas de madera para contrachapado, otro material, como por ejemplo, hojas de fibra de madera, hoja de madera conglomeradas, hojas de madera terciadas, etc., En este caso los productos finales se componen como sigue: Capa mate seda muy brillante de melanin-resina-formoldehído + hoja de madera + capa de cola, que es de Kresol-Resina-Formoldehído hoja de metal que sirve de base, para llevar el calor + capa de cola de Kresol-Resina-Formoldehído + hoja de fibra de madera y hoja de madera conglomerada u hoja de madera terciada, u otro apropiado.
- 80.-
- 85.-
- 90.-

237616



3ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA PRODUCCION DE HOJAS DE MADERA CON SUPERFICIE PERFECCIONADA Y RESISTENTE AL CALOR".

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

Madrid, 16 de Septiembre de 1957.-

ANTONIO ESCOBAR  
P.B.