

AÑO 1.958

Expediente núm.



23 9789

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INTRODUCCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

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

a favor de

DON JOAQUIN HORTS PRAGER, de nacionalidad

española domiciliado en MADRID.

calle de Los Vascos núm. 29

por:

"SISTEMA, CON SU APARATO, PARA ACTIVAR EL PEGAMENTO DE
PLANCHAS Y LAMINAS POR CALOR"

Nº 5765

Agente Sr. M. A. Naranjo Marcos

28 9789

Memoria

de

Patente

27 EN



239789

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a una solicitud de patente de introducción por diez años, para España y sus Posesiones, por SISTEMA, CON SU APARATO, PARA ACTIVAR EL PEGAMENTO DE PLANCHAS Y LÁMINAS POR CALOR, a favor de don Joaquín Horst Prager, de nacionalidad española y residente en Madrid, Los Vascos 19

Hasta la fecha presente, para efectuar el pegamento, por ejemplo, de un contrachapado de madera o similar, después de la encoladura se sometía a la fuerte presión de una prensa donde se tenía varias horas hasta que el pegamento se solidificaba homogeneizándose hasta un cierto punto, con las láminas del contrachapado.

Este ejemplo no tiene carácter limitativo, ya que ocurre lo propio con la mayor parte de los cuerpos que se han de unir mediante pegamento, habiéndose citado el ejemplo de la madera por considerarlo el más clásico.

La permanencia de varias horas del contrachapado en la prensa tiene el inconveniente de que tarda tiempo en estar preparado, la desecación del pegamento es lenta y la prensa queda ocupada durante dichas horas, sin poderse uti-

27 E



239789

15 lizar durante ese tiempo para otros fines.

En estos procesos se ha dejado ver de manera im-
periosa la necesidad de disminuir notoriamente este tiempo de
prensado, para hacer la operación más rápida; y tras diver-
sas pruebas y ensayos se ha llegado al sistema de la presen-
20 te invención, unido al aparato imprescindible para la apli-
cación del sistema hasta el punto de que cada uno se comple-
menta, siendo impracticable el sistema sin el aparato y sir-
viendo sólomente el aparato para la aplicación del sistema.

El sistema se halla basadoe sencialmente en la trans-
25 misión, a los cuerpos que han de pegarse, una vez impreg-
nados de pegamento, y debidamente acoplados, de una presión
adecuada mediante uno o más elementos productores de calor
seco a una temperatura que oscila entre los 60 y los 100 ° C.

La aplicación de este calor consigue una rapidísima
30 desecación de la masa de pegamento, y al propio tiempo ofre-
ce la ventaja de eliminar parte de la humedad de las made-
ras.

Con el fin de ilustrar la presente descriptiva, se
acompaña una hoja de planos en la que se representa esque-
35 máticamente una ejecución cualquiera del aparato que se em-
plea en la aplicación del sistema, y cuya descriptiva general
es como sigue:

Tenemos un cuerpo de presión y de irradiación caló-
rica (A) que está constituido por una plancha metálica, pre-
40 ferentemente de aluminio, zinc o similar (1), tras la cual
se dispone una segunda lámina o plancha de un material re-
gulador de la temperatura (2) que puede ser preferentemente
klingeritt o similar; a continuación se acopla una malla
metálica (3) que hace de resistencia eléctrica, y que va do-
45 tada de medios (4-4') para acoplar los terminales de los

27 ENE 1952
5 CENTIMOS
6

239789

50 cables de alimentación conectados a una fuente de energía eléctrica apropiada. Detrás de dicha malla metálica (3) se dispone otra lámina (5) de klingeritt o similar, y finalmente en su parte superior se robustece el conjunto aplicando una plancha (6) de madera. Este conjunto queda debidamente montado y acoplado de manera que las distintas piezas des-

55 Una de estas planchas o cuerpos descritos (A) se sitúa sobre la platina de una prensa especial, de manera que la lámina de aluminio o similar (1) quede en su parte superior; sobre ella se coloca las maderas que forman el contrachapado, o cuerpos que, en general, hayan de pegarse, ya im-

60 pregnados en pegamento y debidamente superpuestos; y una vez colocados, se presiona rápidamente con otro cuerpo (A) como el descrito, situado en el vástago que la prensa especial posee y que hace descender a presión, quedando la superficie de aluminio (1) hacia abajo, de manera que el cuerpo a pegar quede comprimido debidamente. La irradiación ca-

65 lórica desprendida de la malla (3) actúa inmediatamente y en un breve espacio de tiempo queda solidificado el pegamento de una manera prácticamente indestructible, e, inclusive, las maderas a pegar quedan desprendidas de cierto grado indebido de humedad, lo cual indica la enorme eficacia

70 del sistema y del aparato cooperante descrito.

75 Finalmente, se hace constar que el ejemplo ejecutivo descrito no tiene ningún carácter limitativo y que en la presente invención caben diversas variantes de realización y de aplicación, siempre que no alteren el espíritu

27 EN



239789

de la misma, pudiéndose realizar en los materiales descritos y en otros que reúnan las condiciones requeridas para el funcionamiento, no existiendo limitación en cuanto a dimensiones, potencias, etc., teniendo en esencia la finalidad descrita, y tantas cuantas sea factible realizar.

80

- - - - -

N O T A - Descrito suficientemente cuanto antecede, sólo resta consignar que lo que se declara nuevo y no practicado en España, es el contenido de las siguientes:

85

REIVINDICACIONES

1 - Sistema, con su aparato, para activar el pegamento de planchas y láminas por calor, caracterizado esencialmente por el hecho de haberse previsto un cuerpo de presión e irradiación calórica que está constituido por una plancha de aluminio o similar que actúa como superficie de presión, tras la cual se dispone una lámina de un material regulador de temperatura; seguida ésta a su vez de una malla metálica que actúa de resistencia eléctrica, dotada de medios para acoplar los terminales de los cables de alimentación conectados a una fuente de energía eléctrica apropiada; disponiéndose tras ésta una plancha termoaislante o termoreguladora, y robusteciéndose el conjunto por una plancha de madera que si sitúa en último lugar, todo ello debidamente acoplado formando una sólo unidad.

90

95

100

2 - Sistema, con su aparato, caracterizado por el hecho de que el contrachapado o similar, de madera, que desea pegarse, es impregnado en pegamento, tras lo cual se dispone sobre una unidad como la descrita en la reivindicación 1ª de manera que la superficie de aluminio de ésta se halle dispuesta hacia arriba; y una vez así situado el ma-

105

27 E



239789

110

terial a pegar, es sometido a presión por medio de una prensa especial, cuyo vástago de presión presenta un segundo cuerpo como el descrito en la reivindicación primera, quedando comprimido el material a pegar entre los dos cuerpos irradiadores de calor, a gran presión, a una temperatura que oscila entre los 60 y 100 ° C, por un brevísimo espacio de tiempo, tras lo cual es liberado totalmente pegado, y disminuido su grado de hidratación ventajosamente.

115

3 - SISTEMA, CON SU APARATO, PARA ACTIVAR EL PEGAMENTO DE PLANCHAS Y LAMINAS POR CALOR.

- - - -

Todo según queda descrito en la presente Memoria, que consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sóla cara, con un total de ciento quince líneas y hoja de planos que se acompaña.

Madrid 27 enero, 1958
P.A.

239.480

D. JOAQUIN HURST PRAGER

HOJA UNICA

27

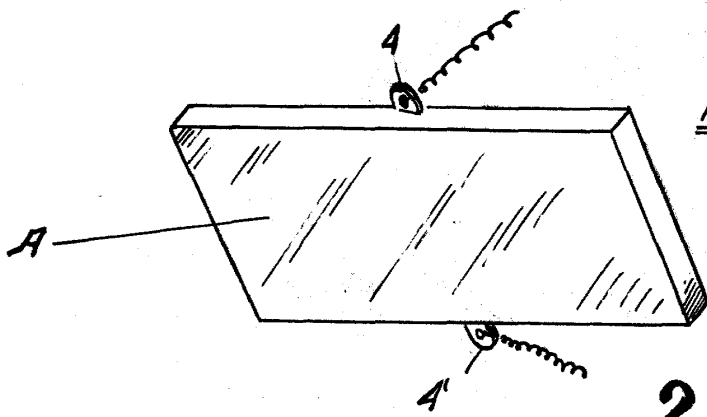


FIG. 1

239789

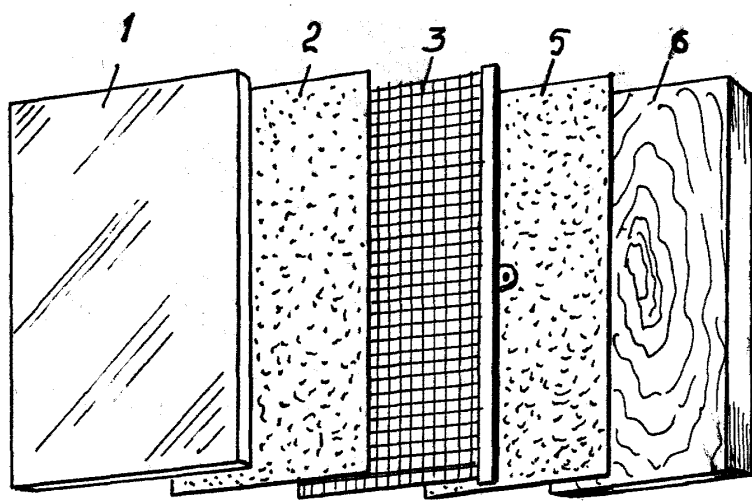


FIG. 2

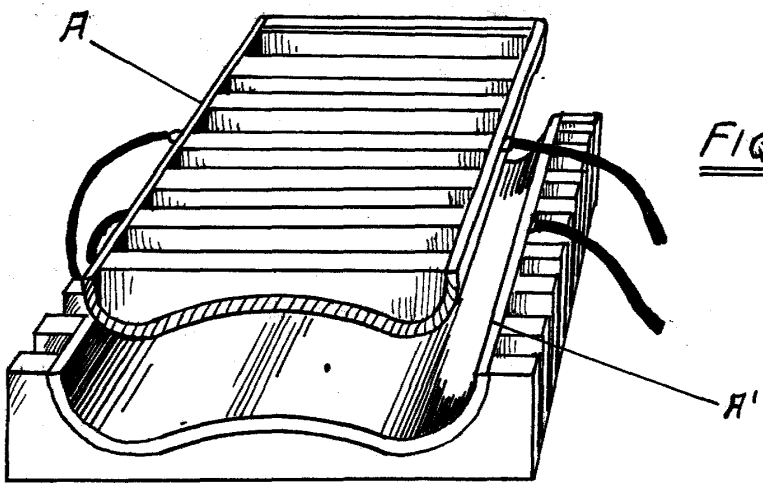


FIG. 3

MADRID 27 ENERO 1958

ESCALA VARIABLE

J. Hurst Prager