

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

(10) ES	(11) NUMERO	(10) Y
	248.319	
	(22) FECHA DE PRESENTACION	
	4-2-1.980	

1 FEB. 1981

(30) PRIORIDADES:		(31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
(47) FECHA DE PUBLICIDAD	EE UU	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL		
		A47B 13/08, A47B 95/04		
(54) TITULO DE LA INVENCIÓN				
"DISPOSICION DE PLACA DE MATERIAL DE MADERA".				
(71) SOLICITANTE (S)				
MAX MEIER				(5425/79)
DOMICILIO DEL SOLICITANTE				
Stecket-Str. 16, D-7585 Lichtenau-Scherzheim, República Federal Alemana.				
(72) INVENTOR (ES)				
El mismo solicitante.				
(73) TITULAR (ES)				
(74) REPRESENTANTE				
DCN FERNANDO DE ELZABURU MARQUEZ.				(MCD-4219)

lpm.

El invento se refiere a una disposición de placa de material de madera, por ejemplo, una placa para mesa, especialmente para mesa de jardín, de camping, cocina o similares, con al menos una cara superior recubierta con una capa impermeabilizante y un reborde periférico de material sintético inyectado a presión sobre las superficies de sección, que se aplica o abraza mediante una pestaña al menos el canto superior entre las superficies de sección y la cara superior, estando perfiladas las superficies de sección y rellenando el perfil el reborde periférico inyectado.

En placas de la clase citada, el reborde periférico de material sintético forma en primer lugar una protección del canto, así como una cubierta de las superficies de sección de poros abiertos. El reborde periférico de material sintético debe cumplir otra función muy esencial en la especial técnica citada de las placas, a saber, mesas de jardín, de camping o de cocina, en las cuales se debe contar siempre con la presencia de fluidos y de humedad. Por ello el reborde periférico de material plástico o sintético - como el recubrimiento impermeabilizante de la cara superior - debe impedir la presencia de humedad en las superficies de sección y con ello un hinchamiento de la placa.

Los rebordes periféricos usuales, denominados tiras adhesivas o adherentes, se fabrican de un material sin fin extruido mediante colocación longitudinal y pegado de sus extremos. Estas tiras adhesivas, que poseen una cierta elasticidad, se levantan de la placa. En muchos casos se aplica previamente pegamento a las superficies de sección, para obtener una unión hermética. Estas tiras adhesivas no son satisfactorias, ya que no pueden impedir la presencia

5

10

15

20

25

30

de agua y humedad, al menos durante mucho tiempo. Para mejorar la calidad de las placas, se ha intentado reparar este defecto de tal manera que el material sintético proporciona una gran parte de aglutinante hidrófobo, por ejemplo resina epoxídica o similar. Con ello resulta, sin embargo, dicha placa relativamente cara.

Más recientemente se intentó superar este inconveniente llevando directamente el reborde de material sintético sobre las superficies de sección. Esto se puede hacer, por ejemplo, colocando la placa en un molde de colada dejando una rendija entre la pared del molde y las superficies de sección, en la cual o bien se espuma el material sintético (DE-OS 2 447 873) o bien se endurece el material sintético aplicado en forma líquida (DE-OS 2 246 913, DE-GM 7 205 427). Para ello resulta útil el hecho de que el material sintético se introduce al menos parcialmente en los poros abiertos de las superficies de sección y los cierra.

Aparte de que los rebordes periféricos de material sintético no poseen la necesaria resistencia a los golpes, tampoco se presenta en estos el efecto apetecido, en la periferia desecada, de los materiales sintéticos endurecidos en estado líquido, desprendiéndose especialmente el reborde periférico después de cierto tiempo de uso.

Se consiguen mejores resultados con rebordes periféricos inyectados a presión (DE-GM 7 617 404, DE-GM 7 624 914), ya que, gracias a la mayor presión de inyección, se garantiza una más profunda penetración del material sintético en los poros, de manera que también las modificaciones de forma que se presentan con el tiempo debido a los procesos de fluencia y contracción conducen en mucho menor

grado al desprendimiento del reborde periférico. Este estará apoyado además por un perfil previsto en las superficies de sección, que conduce a un ensamble entre las superficies de sección y el reborde periférico de material sintético (DE-OS 2 127 227).

Por lo tanto, es aquí crítica la obturación hermética de los cantos, especialmente en el canto superior, en el cual se puede presentar en primer lugar la fluidez. un cierre conveniente del lado o cara superior de la placa con el borde superior del reborde periférico (DE-OS 2 127 227, DE-GM 7 617 404) es valioso por razones técnicas de aplicación, pero conduce inevitablemente a una, si bien pequeña, rendija, la cual se ensancha, sin embargo, constantemente por la entrada de suciedad y a través de la cual puede penetrar finalmente el agua a las superficies de sección. Tampoco dicho tipo de reborde periférico es duradero. Por lo tanto, son preferidos los rebordes periféricos (DE-OS 2 127 227, DE-GM 7 624 914) en los que existe al menos un listón o pestaña que se aplica al canto superior de la placa, el cual se aplica también al lado superior impermeabilizante de la placa, de manera que no es posible una entrada inmediata del agua y de la suciedad a las superficies de sección. Sin embargo, no se excluye aquí completamente el que la humedad penetre con el tiempo entre la pestaña y la placa hasta las superficies de sección.

El invento se propone el objetivo de construir una placa de la técnica de construcción conocida (DE-OS 2 127 227) que impida en gran medida la presencia de humedad y fluidos en las superficies de sección.

Este objeto se consigue en la placa indicada en

5 el preámbulo por el hecho de que la superficie de sección, inmediatamente junto al canto superior, está conformada, mediante la formación de un corte o parte recortada entrante, de manera que se dirigen hacia dentro y después de nuevo hacia fuera sobresaliendo.

10 Mediante el corte entrante y el saliente adyacente se obtiene primeramente una acumulación de material sintético en la zona de la superficie de sección, que al reducir el material sintético se contrae más fuertemente que el resto de la zona del reborde periférico. Dado que el reborde periférico discurre alrededor de toda la placa, se origina con ello una gran fuerza de tracción en dirección a las superficies de sección, que se produce mediante la fuerza de contracción. El reborde periférico recibe con ello una fuerte tensión previa, de manera que el reborde periférico de material sintético no se desprende tampoco de la superficie de sección después de un mayor período de uso debido a los procesos de contracción y fluencia. Al mismo tiempo se origina, debido a la contracción, una fuerza de tracción dirigida desde el canto o borde superior hacia abajo, la cual aprieta fuertemente la pestaña contra la cara superior de la placa. Los ensayos prácticos han mostrado que con esta configuración no se puede excluir realmente de manera total que la humedad penetre entre la pestaña y la cara superior de la placa, pero es la estanqueidad directamente en la zona de los cantos inyectados tan buena que la humedad o los fluidos ya no pueden penetrar hasta la superficie de sección. Esta sorprendente acción se puede aprovechar, naturalmente, también en el canto inferior de la placa mediante una configuración análoga, aún cuando aquí

15
20
25
30

1 es menor el peligro de la existencia de fluidos o hume-
dad.

5 Es ciertamente conocido (DE-GM 7 205 427), en
tiras adhesivas o de pegar coladas sin presión, llevar so-
meramente hacia dentro de las superficies de sección inme-
diatamente junto a la cara superior y la inferior de la
placa, pero se cierra esta tira de pegar convenientemente
con la cara superior y la inferior de manera que no se
puede presentar aquí el efecto de ajuste del reborde perife-
10 férico según el invento, sobre todo en la especial reali-
zación de esta tira de pegar conocida la acumulación de ma-
terial en la zona exterior del corte hacia dentro o trase-
ro es tan grande o suficientemente más grande que se ori-
ginan fuerzas, mediante el proceso de contracción, que se
15 dirigen hacia fuera del rebajo.

Según una forma preferida de realización del
invento, se prevé que la superficie de sección adyacente
al corte hacia atrás salga hacia el canto inferior forman-
do un ángulo agudo en el canto inferior, de manera que
20 también en éste se presente el efecto citado.

En lugar de éste, puede presentar la superfi-
cie de sección, junto al corte, también al menos una ra-
nura, que sirve adicionalmente como acoplamiento del rebor-
de periférico de material sintético y la superficie de
25 sección.

A continuación se describirá el invento en re-
lación con una forma de realización representada en los
dibujos, en los cuales:

30 La figura 1 representa una vista en planta
arrancada de una placa de mesa;

1 La figura 2 muestra una sección II-II según la realización de la figura 1, y

5 La figura 3 es una sección similar a la figura 2 mostrando otro aspecto del invento, pero sin reborde periférico.

10 La placa de mesa 1 está provista de un reborde periférico 2 de material sintético inyectado. La placa está fuertemente redondeada en la zona de las esquinas 3, estando provisto el reborde de un redondeamiento correspondiente 4'. El reborde 2 se aplica mediante inyección a presión sobre las superficies de sección laterales de la placa 1 consistente en material de madera, por ejemplo "Prespan".

15 La placa de mesa consiste, según la forma de realización representada en las figuras 1 y 2, en una placa de núcleo 4 de material de madera, que está provista, al menos en su cara superior 5 en los ejemplos de realización citados, pero también en su cara inferior 6, de un recubrimiento impermeabilizante 7. Este recubrimiento puede consistir, por ejemplo, en un papel impregnado de resina de melamina. En lugar de ello puede estar prevista, naturalmente, una capa de laca de material sintético resistente a la intemperie o a los golpes. La placa de núcleo 4 tiene, a lo largo de sus caras frontales, superficies de sección 8, en las cuales está desnudo el material de madera o existen poros abiertos. Estas superficies de sección 8 se cubren mediante el reborde 2 de material sintético o plástico.

25
30 La superficie de sección tiene, inmediatamente adyacente al menos a la cara superior 5, un corte trase

1 ro dirigido hacia dentro 9, con el resultado de que inmedia-
tamente debajo del canto superior se forma una acumulación
de material sintético 10, que conduce al anteriormente se-
ñalado efecto de contracción y de tensión previa. Mediante
5 este rebajo se afila el canto superior 11 de la placa.

En el ejemplo de realización según la figura
2 la superficie de sección 15 se dirige igualmente hacia
dentro inmediatamente junto al canto inferior 14, de mane-
ra que se origina un perfil aproximadamente en forma de V.

10 En el ejemplo de realización según la figura 3
está prevista una ranura 23 junto al corte trasero 9, cuya
pared próxima a la cara superior 5 constituye el corte tra-
sero 9. La ranura 23 muestra con ello una sección trans-
versal aproximadamente en forma de V. Una ranura similar
15 25 está dispuesta inmediatamente adyacente al corte trasero
15 en el canto inferior. Con ello se obtiene un dentado
adicional entre el reborde periférico 2 y la placa de nú-
cleo 4.

20

25

30

- REIVINDICACIONES -

1

5 Los puntos que como característica de novedad se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Modelo de Utilidad en España, por VEINTE años, son los que se recogen en las reivindicaciones siguientes:

10 1ª.- Disposición de placa de material de madera, por ejemplo placa de mesa, en especial para mesa de... jardín, de camping, de cocina o similar, con al menos la... cara superior recubierta de una capa impermeabilizante y un reborde periférico de material sintético o plástico inyectado a presión en las superficies de sección, el cual se... aplica mediante una pestaña al menos al canto superior entre la superficie de sección y la cara superior, estando perfiladas las superficies de sección y rellenando el reborde inyectado el perfil, caracterizada porque las superficies de sección están conformadas de manera que se dirige hacia dentro inmediatamente junto al canto superior, con formación de un corte o rebajo, y a continuación hacia fuera de nuevo de manera sobresaliente.

25 2ª.- Disposición según la reivindicación 1ª, caracterizada porque la superficie de sección, junto al corte hacia dentro o trasero, sale hacia el canto inferior formando un ángulo agudo en el canto inferior.

30 3ª.- Disposición según la reivindicación 1ª, caracterizada porque la superficie de sección tiene, junto al corte hacia atrás, al menos una ranura.

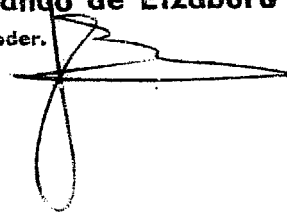
1 4ª.- "DISPOSICION DE PLACA DE MATERIAL DE MADE-
RA".

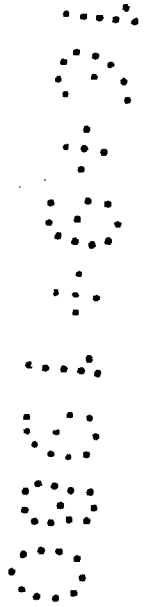
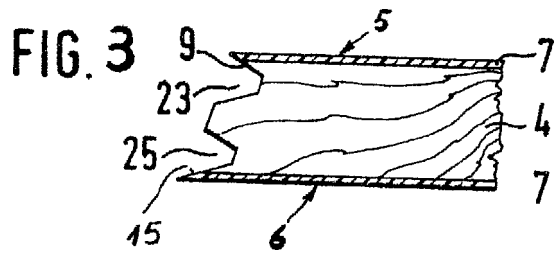
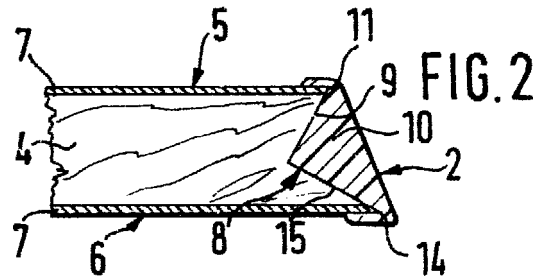
5 Tal v como se ha descrito en la Memoria que an-
tecede, representado en los dibujos que se acompañan y con
los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de nueve hojas escritas a
máquina por una sola cara.

10 Madrid, 19. SET. 1980
P.A.

Fernando de Elizaburu
Por Poder.





Fernando de Elizaburu
Por Poder

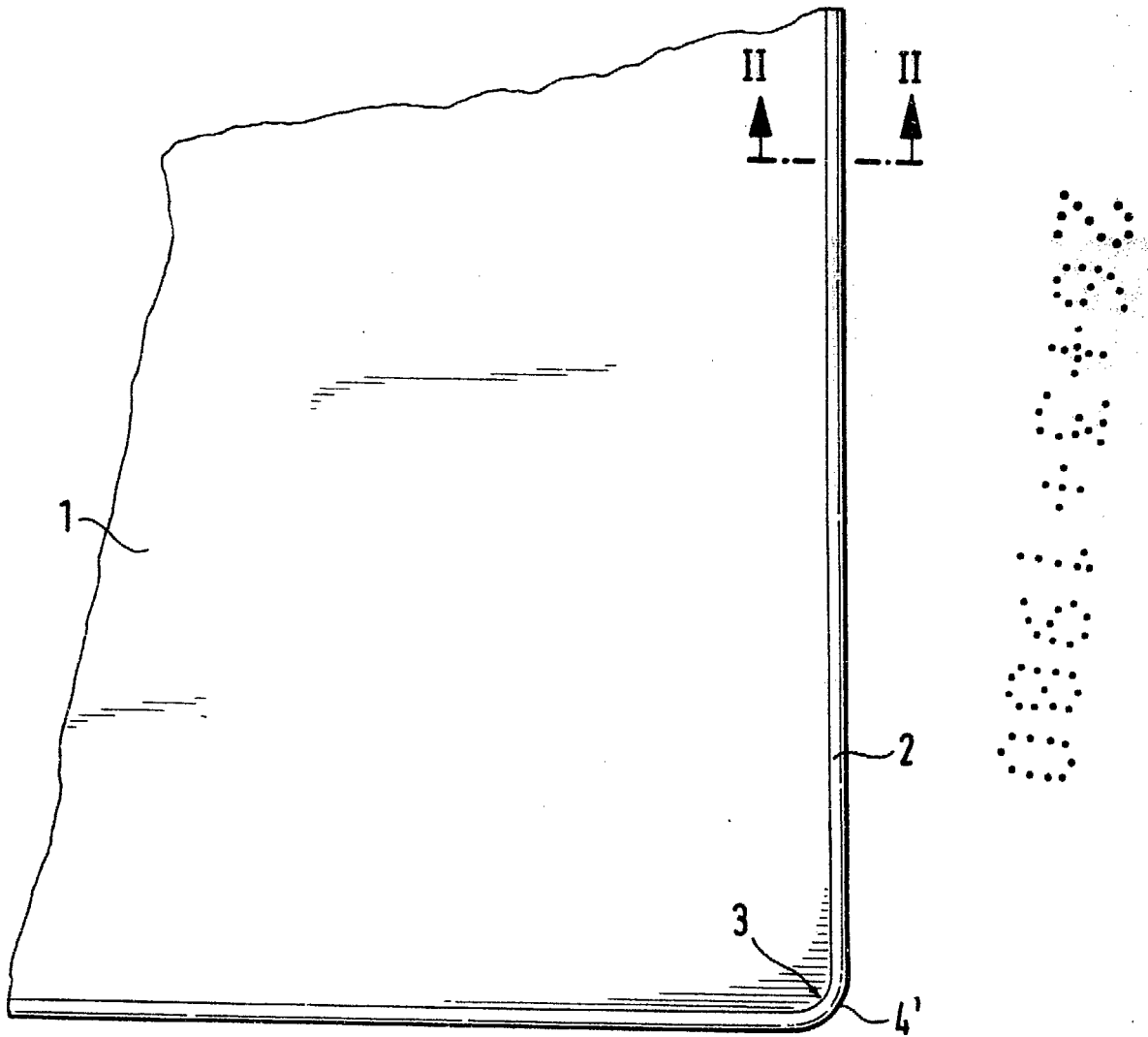



FIG. 1


Fernando de Elzaburu
Pot Poder.