



P A T E N T E

252323

D E

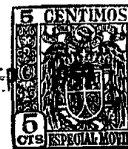
I N T R O D U C C I O N

a favor de Don Jorge SARTO ESCUDÉ, de nacionalidad española, residente en Mollet del Vallés (Barcelona), Avda. General Mola, 6, por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE HOJAS DE MADERA PROVISTAS DE UNA CAPA DECORATIVA Y PROTECTORA".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de las hojas o placas de madera utilizadas para fines diversos, en especial en el ramo de la decoración, mediante cuyos perfeccionamientos se consiguen varias e importantes ventajas prácticas, dado que con los mismos se suprimen las capas de barniz corrientemente empleadas y se proporciona el material tratado según el nuevo procedimiento una elevada resistencia a la acción de los agentes exteriores, los cuales determinan rasguños, manchas, abollamientos y de-
- 5.
- 10.



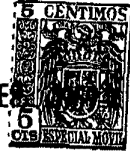
252323

más defectos, producidos ya sea por el contacto con cuerpos duros, por el aire o bien por la humedad. Como es evidente, los barnices usuales no pueden conferir una eficiente protección de la hoja o placa de madera, por cuyo motivo se impone la constante restauración o el recambio, lo que supone molestias y dificultades técnicas, máxime cuando se trata de aplacados, revestimientos de arrimaderos y similares de la decoración de interiores.

5. Esencialmente, los perfeccionamientos en cuestión consisten en recubrir la hoja de madera mediante una lámina de material termoplástico transparente, incoloro o ligeramente coloreado si se desea obtener efectos especiales, pudiendo interponerse entre la madera y dicho plástico, cuando este último lo precise, un adhesivo adecuado, también transparente, el cual puede ser del tipo acrílico, venílico modificado, de éter venílico o similar. Al aplicar este adhesivo es necesario dejar evaporar completamente el disolvente del mismo para evitar la formación de burbujas, debidas a restos de disolvente, al ser sometido posteriormente el conjunto a la acción del calor. El referido adhesivo puede extenderse indistintamente sobre la hoja plástica o sobre la madera, recurriendo para ello, de preferencia, una pistola de aire comprimido.

10. La madera así recubierta se coloca sobre una superficie pulida, preferiblemente de acero inoxidable para una completa tersura, procurando que se apoye sobre la misma la parte plástica, con o sin el adhesivo antes aludido.

15. Sobre la cara libre de la madera cabe extender,



252323

- fijándola con un pegamento de tipo corriente, una lámina de cartulina porosa o una tela tupida, a los efectos de mejorar la rigidez del conjunto. A continuación, sobre esta cartulina o tela se aplica una hoja de papel de celofana para evitar la adherencia del sobrante de adhesivo que pueda filtrarse a través de la cartulina o tela mencionadas. Se completa el proceso colocando encima del papel de celofana un fieltro o almohadilla de cartón muy poroso, con la misión de homogenizar la presión ulterior sobre el conjunto y eliminar las diferencias que pudieran presentarse debido a la desigualdad de espesores o a irregularidades de la hoja de madera.
- 5.
- 10.

- El cuerpo laminar así obtenido se pasa a una prensa en la que tienen lugar presión y calor simultáneos, precisos para consolidar la pieza, que se enfría a continuación dentro de la propia prensa. A la salida de ésta, la placa resultante se corta a la medida deseada con ayuda de una cizalla conveniente, quedando lista para su utilización.
- 15.

- Para mejor comprensión de los perfeccionamientos explicados se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del procedimiento seguido.
- 20.

- En dicho dibujo, la figura 1 muestra esquemáticamente cómo se efectúa la superposición de elementos destinados a proporcionar una placa de madera protegida; y la figura 2 permite apreciar el orden en la colocación de los referidos componentes.
- 25.

12 SEP.

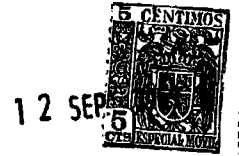


252323

5. Para fabricar la placa compuesta se extiende sobre una superficie pulida -A- (casi siempre metálica) la hoja termoplástica transparente -B-, a la que puede seguir según la naturaleza del plástico -B-, una capa de adhesivo transparente -C- del tipo antes referido.

10. Sobre el plástico -B-, con o sin el medio adherente citado, se coloca la hoja de madera -D-, a cuya cara libre puede adosarse, con ayuda de la capa de pegamento -E-, una cartulina porosa o tela tupida -F-. Sobre ella se dispone una hoja de papel de celofana -G- para evitar la filtración del adhesivo -E-, completándose el conjunto con el fieltro o almohadilla de cartón muy poroso -H-, quedando listo el cuerpo laminar así formado para pasar a una prensa en la que se producen calor y presión conjuntamente, lo cual determina la consolidación de los adhesivos, resultando una pieza dura que se enfría en la misma prensa. A la salida de la misma se procede el cortado de la placa en las partes necesarias.

20. Serán independientes del objeto de la invención las cualidades de la madera y de los adhesivos, naturaleza del plástico de recubrimiento, elementos maquinales empleados para el prensado, calefacción y corte y de más detalles de carácter secundario que no afecte a la esencialidad de los perfeccionamientos descritos.



N O T A **252323**

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1. Perfeccionamientos en la fabricación de hojas de madera provistas de una capa decorativa y protectora, que consisten esencialmente en formar la placa total de madera partiendo de una superficie pulida de trabajo sobre la cual se extiende una lámina de material termoplástico transparente, incoloro o ligeramente coloreado, según las necesidades, interponiéndose entre la madera y el plástico, de acuerdo con la naturaleza de éste, una capa de una adhesivo también transparente, que puede extenderse indistintamente sobre uno u otro de los referidos componentes, aplicándose sobre la cara libre de la madera, previa intercalación de otro pegamento, una lámina de cartulina porosa o una tela tupida, sobre la que se coloca después una hoja de papel de celofana y, a continuación un fieltro o almohadilla de cartón muy poroso, pasándose el cuerpo laminar así resultante a la acción de una prensa en la que se desarrollan simultáneamente presión y calor, necesarios para consolidar el conjunto de la pieza, que se deja enfriar dentro de la propia prensa, a la salida de la cual se somete a una máquina cortadora para seccionarla en las porciones previstas para la ulterior utilización.
25. 2. Perfeccionamientos en la fabricación de ho-

252323

12 SEP.



jas de madera provistas de una capa decorativa y protectora.

Todo ello según queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de seis  
5. hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 12 de septiembre de 1959

Jorge SARTO ESCUDÉ

p.a.

I. PONTI

Barcelona, 12 Septiembre 1959  
Jorge Sarto Escude  
p.a.  
1. post.

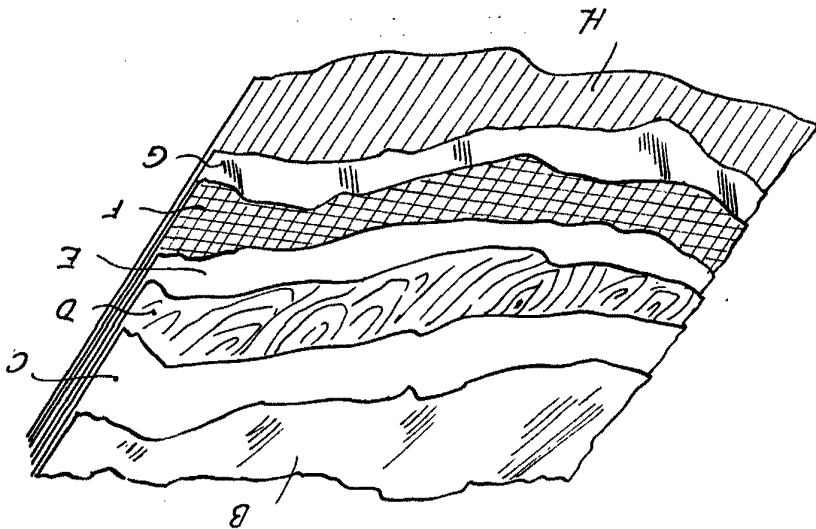


Fig. 2



Fig. 1



252823

Hoja única

J. JORGE SARTO ESCUDE