

252848



252848

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION por VEINTE AÑOS en ESPAÑA, a favor de DON GASTON ANTOINE LAOUK, con domicilio en 46 Avenue Victor Hugo, CASTILLON -LA-BATAILLE (Gironde), FRANCIA,

p o r

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TABLEROS APLICABLES A LA CONSTRUCCION DE MUEBLES Y SIMILARES".

Inventor: El solicitante, de nacionalidad francesa.

Priority: Solicitud de Patente Francesa P.V. nº 803.868 del 29 de Enero de 1959.



252848

- 2 -



- La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de tableros aplicables, por ejemplo, a la construcción de muebles, caracterizado porque se realiza, con una materia plástica como resina poliestérica, en una
- 5.- o varias capas, por polimerización, una hoja de superficie lisa, que se impregna con otra capa de materia plástica, colocándose encima una capa de tejido, como por ejemplo, de vidrio, yute, algodón o similar, de mallas bastante sueltas y luego encima de esta una plancha de aglomerados,
- 10.- sometiéndose el conjunto a una presión conveniente y uniforme, que se deja polimerizar, con lo que se obtienen tableros dotados de una cara lisa y de otra mate, dispuestos para su utilización sin que el usuario haya de realizar ensamblados ulteriores.
- 15.- La invención se refiere asimismo a otro modo de realización caracterizado porque se extienden, tras apomado de las superficies del aglomerado o similar, cortado a medida, diferentes capas de materia plástica, como poliéster, que encierran entre ellas un tejido o papel decorativo y
- 20.- anegando los elementos de fijación de los tableros así obtenidos.
- La invención se refiere igualmente a los tableros que se obtienen con ayuda del procedimiento anterior u otro similar.
- 25.- La invención abarca asimismo las características descritas a continuación y a sus diversas combinaciones posibles.
- Los tableros según la invención se representan, a título de ejemplo no limitativo, en el dibujo adjunto, en
- 30.- el cual:
- La Fig. 1 es una vista en perspectiva de un tablero.
- La Fig. 2 es una vista en corte transversal del tablero de la Fig. 1.
- La Fig. 3 es una vista en perspectiva de un tablero parcialmente rebordeado.
- 35.- La Fig. 4 es una vista en corte transversal de un tablero dotado de dos caras lisas.
- La Fig. 5 representa en perspectiva el corte de un tablero que lleva una tuerca anegada en la masa.
- La Fig. 6 representa esquemáticamente un corte de las

252848 - 3 -



23 OCT 1956

diversas capas que constituyen el tablero.

La Fig. 7 representa en perspectiva un tablero que lleva una tuerca aplicada antes de la colada del poliéster.

El tablero representado en las Figs. 1 & 2, se confecciona del modo siguiente:

5.-

En una superficie plana, un molde plano, se extiende una primera capa bastante espesa de resina poliésterica, que se deja polimerizar. Luego se aplica una segunda capa de esta resina, que también se deja polimerizar. Seguidamente se unta el tablero (1) así constituido con una capa

10.-

de esta resina, no cargada, y se coloca encima un tejido (12) de vidrio, yute o algodón, con mallas bastante sueltas, a fin de que la resina pase bien entre las mallas. Por último, se coloca enseguida sobre el conjunto así formado un

15.-

tablero -3- de aglomerados de madera, y se somete todo ello a una presión media, uniforme, en toda la superficie. Se deja polimerizar totalmente y después se desmoldea según la práctica habitual.

20.-

Para realizar el tablero de la Fig. 3 se opera del modo indicado, pero utilizando un molde dotado de bordes, los cuales se untan de resina tal como el fondo, aplicándose igualmente el tejido -2- sobre estos bordes.

25.-

Para el tablero de la Fig. 4 se aplican las capas de resina -1- y  $1_1$  y de tejido 2 y  $2_2$  sobre ambas caras del tablero de aglomerados -3-.

30.-

Según otro modo de realización del procedimiento, se apomaza la superficie del objeto (aglomerado o cualquier otro) a plastificar -5-, luego se pasa una capa de poliéster suficientemente líquida para que penetre bien en -6-, una o varias capas de apresto -7-, una capa de agarre -7<sub>1</sub>-, una hoja de papel decorativo o de tejido -8-, una capa de impregnación -8<sub>1</sub>- y cuando esta última está bien polimerizada, una capa de poliéster liso -9-.

35.-

Se puede proceder a continuación a un ligero apomazado que termina el trabajo.

Para evitar una perforación de los tableros así formados, se practican, tras el corte a medida de los tableros y antes de cualquier tratamiento, agujeros -10- en los que se disponen las tuercas -11- y patas de sujeción, las cuales pueden ser retenidas por tejidos de lana de vidrio.

252848 - 4 -



En el curso de las diversas operaciones de penetración y de impregnación, los pernos o patas -11- se encuentran anegados en poliéster, que los fija perfectamente al conjunto, haciéndolos inarrancables.

5.- Este procedimiento presenta sobre el precedente la ventaja de no necesitar molde y permitir la buena fijación de las tuercas y patas necesarias para el montaje.

10.- Se obtienen de tal manera tableros que forman un todo, es decir, que para fabricar, por ejemplo, muebles se utilizan estos tableros tal y como son. El usuario no tiene ya que ensamblar como antes, tableros plastificados con tableros aglomerados.

Asimismo pueden ser empleados de tal modo para las puertas, tanto de muebles como de edificios.

15.- Como es natural, la invención no se limita a los ejemplos de realización precisamente descritos y representados, y a partir de los cuales podrán adoptarse otras variantes sin por ello salirse del cuadro de la invención.

20.- En particular, la materia plástica o los aglomerados utilizados pueden ser muy diversas.

Se puede tinter a voluntad la materia plástica y realizar encima de ella una variedad de dibujos.

N O T A

25.- En resumen: la Patente de Invención cuyo registro se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

30.- 1.- Procedimiento de fabricación de tableros aplicables a la construcción de muebles y similares, caracterizado porque se construye, con una materia plástica como resina poliestérica, en una o varias capas, por polimerización, una hoja de superficie lisa, la cual se impregna con una nueva capa de materiaa plástica, colocándose encima una capa de un tejido, como por ejemplo, de vidrio, yute, algodón o similar, de mallas bastante sueltas, aplicándose luego encima de esta una plancha de aglomerados y sometiendo el conjunto a una presión conveniente y uniforme que tiende a producir la polimerización, lo que permite obtener tableros con una cara lisa y otra mate, prestos para su utilización sin que el usuario haya de realizar ensamblados ulteriores.

259848

- 5 -



- 5.- 2.- Procedimiento de fabricación de tableros aplicables a la construcción de muebles y similares, según la reivindicación anterior, caracterizado porque en los tableros se proveen rebordes, del mismo modo que se practica en la cara lisa.
- 10.- 3.- Procedimiento de fabricación de tableros aplicables a la construcción de muebles y similares, según la reivindicación 1, caracterizado porque se realiza sobre la cara mate una superficie lisa, del mismo modo que se procedió para producir la primera superficie lisa.
- 15.- 4.- Procedimiento de fabricación de tableros aplicables a la construcción de muebles y similares, según la reivindicación 1, caracterizado porque se extienden, tras apomazado de las superficies del aglomerado o similar, cortado a medida, diferentes capas de materia plástica, como poliéster, que encierran entre ellas un tejido o papel decorativo y anegando los elementos de fijación de los tableros así obtenidos.
- 20.- 5.- Procedimiento de fabricación de tableros aplicables a la construcción de muebles y similares, según la reivindicación 4, caracterizado porque las diferentes capas extendidas sobre la superficie del aglomerado, previamente apomazada, son: una capa de poliéster de penetración; una o varias capas de apresto; una capa de poliéster de agarre; una hoja de papel o tejido decorativo; una capa de impregnación, y una capa de poliéster liso.
- 25.- 6.- Procedimiento de fabricación de tableros aplicables a la construcción de muebles y similares, según las reivindicaciones 4 y 5, caracterizado porque una vez polimerizada la última capa de poliéster, se apomaza ligeramente la superficie.
- 30.- 7.- Procedimiento de fabricación de tableros aplicables a la construcción de muebles y similares, según las reivindicaciones de 1 a 6, caracterizado porque los pernos de fijación para los pies, de agarre o similares, se disponen en el aglomerado antes de la aplicación de las diferentes capas de poliéster, lo que permite, anegandolos en la masa, fijarlos solidamente.
- 35.- 8.- Procedimiento de fabricación de tableros aplicables a la construcción de muebles y similares, según las

252848

- 6 -

23



reivindicaciones de 1 a 7, caracterizado porque los table-  
ros se plastifican en todas sus ca ras con interposición  
de tejidos decorativos o no, en una o varias caras.

5.-

9.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que  
ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: "PRO-  
CEDIMIENTO DE FABRICACION DE TABLEROS APLICABLES A LA CON-  
STRUCCION DE MUEBLES Y SIMILARES".

10.-

Todo conforme queda descrito en la presente Memoria  
que consta de seis páginas escritas a máquina y los dibu-  
jos que se acompañan.

Madrid, 23 de Octubre de 1959

ALFONSO UNGRIA

252848

1/2



FIG. 1

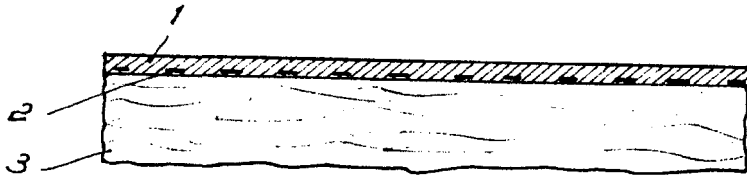
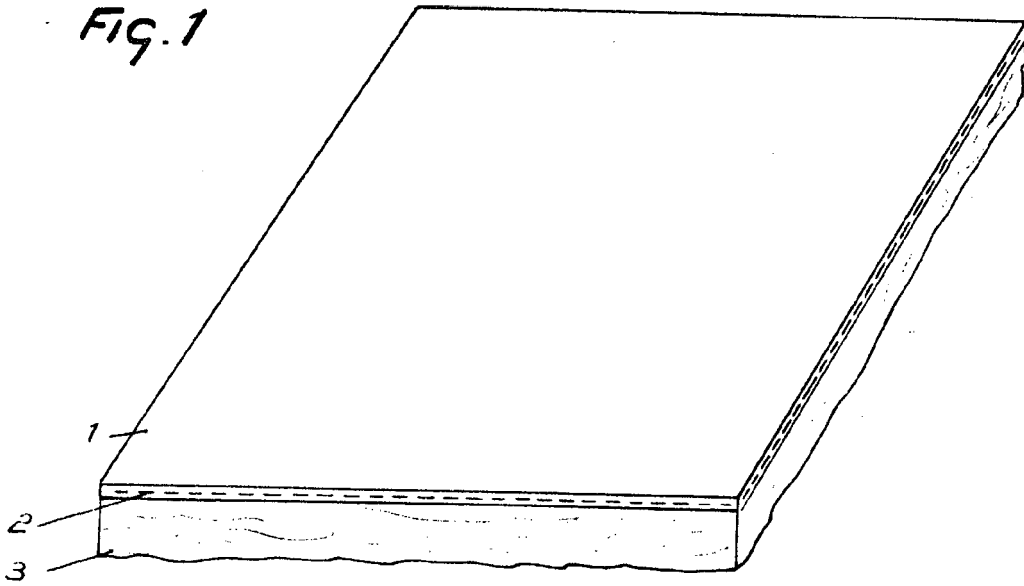
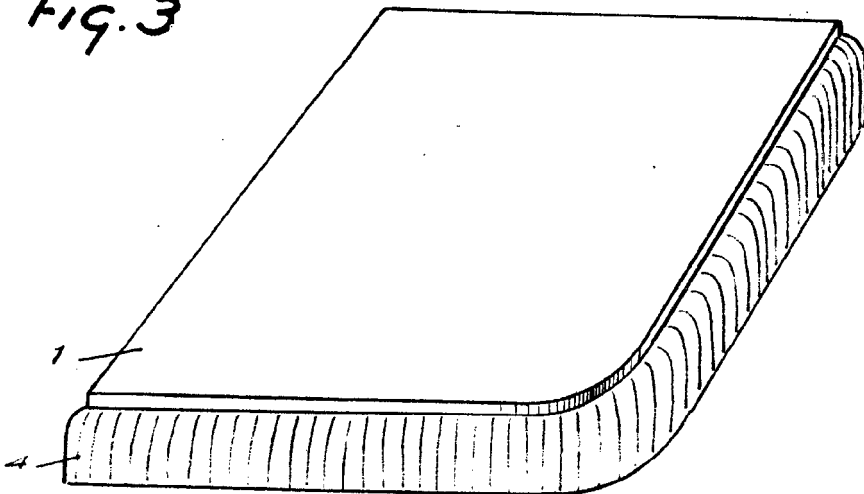


FIG. 2

FIG. 3



ESCALA VARIABLE

MADRID, 23 DE JUNIO DE 1908

AUFON UNGRÍA

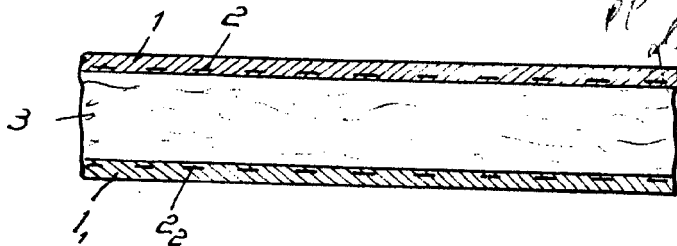


FIG. 4

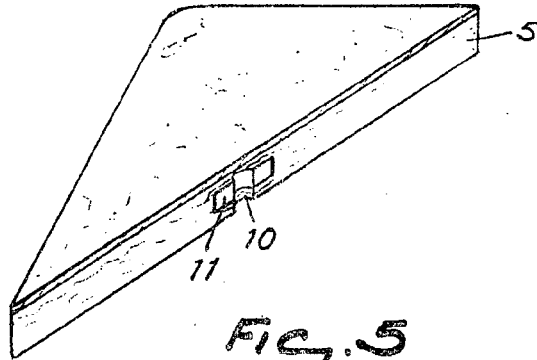


FIG. 5

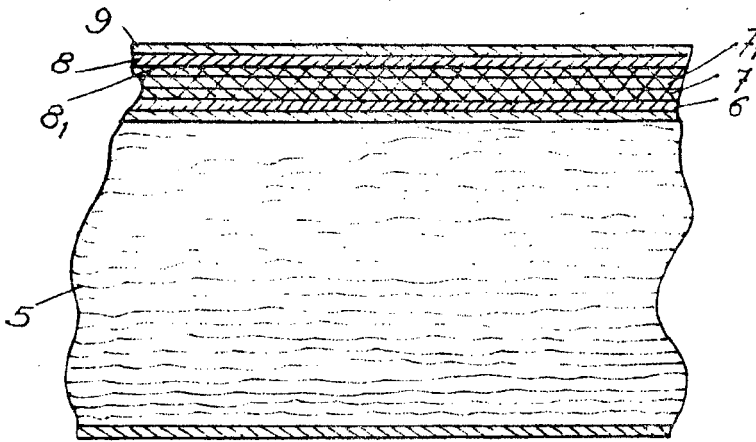
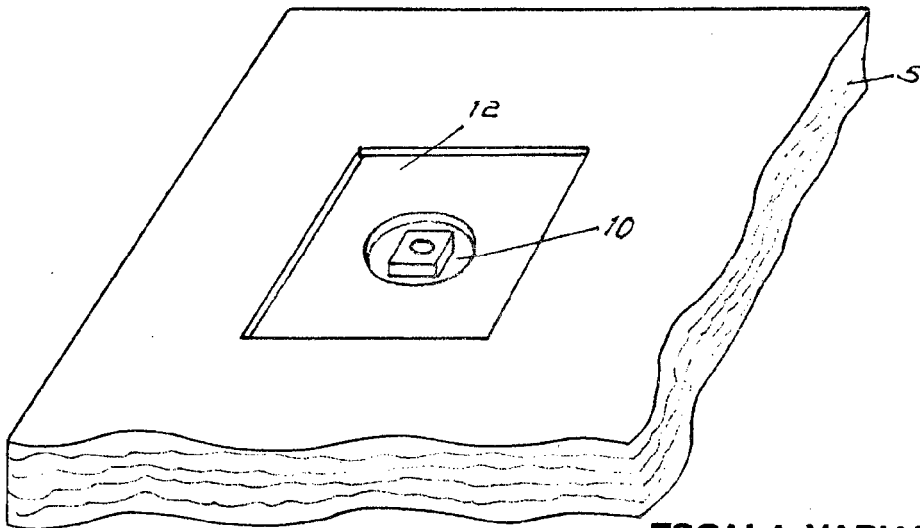


FIG. 6



ESCALA VARIABLE

MADRID, DE ... DE 19...

ALFONSO UNGRÍA

FIG. 7

*[Handwritten signature]*