

253553



253553

CERTIFICADO DE ADICION

por "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL
Nº 240.754 por: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PLACAS
AGLOMERADAS PARTIENDO DE FIBRAS DE ESPARTO Y ALBARDIN"

a favor de Don Javier BERNAT GUIXA

de nacionalidad española

residente en Tarragona, calle San Agustin, 7

MEMORIA DESCRIPTIVA

La reiterada observación de los excelentes resultados alcanzados mediante la aplicación del procedimiento objeto de la Patente de Invención nº 240.754, ha puesto de manifiesto que, sin alterar la esencialidad de la misma, podían todavía ser aquéllos superados al mejorar los elementos utilizados para hacerlos capaces de proporcionar un acabado más definido y concreto de las superficies vistas en el producto conseguido, además de asegurar la íntima incorporación al mismo de un componente rígido que le transmite una mayor solidez y duración.

10. Para que quede perfectamente determinado en que consisten las mejoras objeto del presente Certificado de Adición y cómo quedan constituidas las placas aglomeradas obtenidas mediante aplicación de las mismas, se representa en una hoja de dibujos



adjunta, facilitada a título de ejemplo no limitativo, un proceso completo de fabricación, a través de esquemas adecuados que serán valiosos auxiliares para la correcta descripción de los perfeccionamientos introducidos.

5. Según estas mejoras, se emplea como primera materia las ms mas fibras de esparto y albardín, preferiblemente de desperdicios tal como se indica en la Patente principal, cuyas fibras se comprimen adecuadamente hasta formar placas de dimensiones variables y de forma paralelepípedica según se señala en la Fig. 1.
10. Lograda la concreción en forma de pastilla o placa, ésta se sumerge, según muestra la Fig. 2, en una cubeta (1), que contiene una resina termoestable o termoplástica, preferiblemente fenol formaldehído o urea formaldehído, mantenida a una temperatura conveniente para que el producto empleado sea flúido y pueda llenar todos los espacios huecos existentes entre las fibras de esparto o albardín que componen cada placa (2).
15. A continuación, esta misma placa (2) es retirada de la cubeta (1) y sometida a un prensado (Fig. 3) a una temperatura aproximada de 130 grados centígrados y durante un espacio de tiempo de hora a hora y media, durante el cual se produce la polimerización de las resinas incorporadas a la placa (2), sometida a presión entre los platos (3) y (3').
20. Al término del tiempo previsto, se retira dicha placa (2) de la prensa indicada en la Fig. 3 y se la deja enfriar hasta que su temperatura adquiera el mismo valor del medio ambiente, provocando este enfriamiento la natural producción de grietas y poros de contracción que, sumados a las bolsas de aire posibles, dan por resultado unas superficies de aspecto rugoso y con múltiples cavidades.
25. En este punto de aplicación de las mejoras que constituyen
- 30.

253553



el objeto del presente Certificado de Adición, se continúa tratando la placa (2), aunque según dos modalidades indistintamente, que se reducen a una inversión de las dos operaciones que constituyen la segunda fase del proceso, dependientes una u otra, del elemento rígido que se incorpore a la placa (2).

5.

Según indican las Figs. 4 y 5 de la adjunta hoja de dibujos, o viceversa, tal como reflejan las Figs. 6 y 7, esta segunda fase del proceso consiste en sumergir la placa (2) en otra cubeta (5) que contiene una materia de relleno (6*), a base de una cola o masilla que es preferiblemente plástica, tal como urea formaldehído o resina alquídica, elevada a temperatura conveniente para que, fluyendo, penetre y llene todos los poros, cavidades y grietas resultantes en la placa (2) después de la primera fase de su tratamiento;

10.

15.

Seguidamente, manteniéndose la placa (2) a temperatura conveniente después de ser retirada de la cubeta (5), recibe el acoplamiento, a uno de sus lados, de una placa soporte (6) (Fig. 5) cuyo material constitutivo, orgánico o inorgánico, es de calidad impermeable o termoaislante, o de ambas a la vez, y se une a

20.

la placa (2) mediante una presión conveniente y con ayuda de la propia cola o masilla empleada como materia de relleno, constituyendo las dos fases representadas en las Figs. 6 y 7 en una simple inversión del proceso, el cual, siendo dependiente precisamente de la naturaleza y características físicas o químicas del

25.

soporte (6) que se incorpora a la placa inicial (2), es conveniente en ciertos casos que ya figure acoplado (previa interposición de un adhesivo preferentemente resinoso) a la placa (2) antes de proceder al relleno de ésta en la cubeta (5).

30.

A continuación, conseguida ya la placa aglomerada (2) con notable consistencia sólida, pasa a ser objeto de las opera-



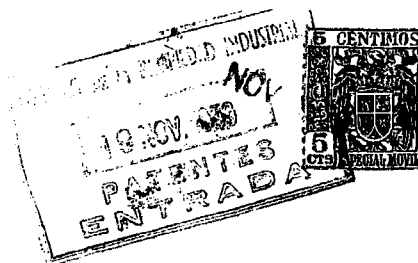
5. ciones de acabado que se indican en las Figs. 8, 9 y 10 u 11, de las que la primera (Fig. 8) consiste en aplicar, como minimo, dos capas de pintura o esmalto de distinto color, superpuestas una a otra, tras del correspondiente secado de la primera (7). De estas capas, la clara es la primera que se extiende, superponiéndose a ella la más oscura (8), a los fines estéticos a obtener. Es evidente que este orden tambien podría invertirse.

10. La segunda operación de acabado, representada en la Fig. 9, consiste en frotar la superficie de la placa (2) con un paño o esponja humedecido con un disolvente adecuado, con el que se ataca y disuelve la segunda capa de pintura (8) sobre la crestería formada por el relieve de las fibras (9), que sobresalende la masa de la placa (2) (Fig. 12) y que así, manteniéndose el color de la segunda capa de pintura (8) en los huecos o entranes de todo el resto de la superficie, determinan una multitud de filamentos que se entrecruzan y derivan caprichosamente, formando ramos en relieve, en el que destaca el tono claro correspondiente a la primera capa de pintura (7) sobre el oscuro de la segunda (8).

20. La fase final de las mejoras a que se contrae este registro comprende también dos modalidades, de las que la primera, representada en la Fig. 10, consiste en cubrir el conjunto de la cara vista (10) de la placa (2), con una hoja plástica transparente tal como metacrilato de metilo o acetato de celulosa, que queda adherido firmemente a dicha superficie formando una protección pelicular de espesor variable (11) sobre la superficie (10).

25. La segunda modalidad de acabado, representada en la Fig. 11 se reduce simplemente a extender sobre la misma superficie (10) de la placa (2), una capa de un barniz (celulósico o de un poliéster, por ejemplo) en lugar de la protección pelicular indicada en

253553



la Fig. 10.

En la forma descrita se consiguen unas placas aglomeradas cuya mayor vistosidad y valor decorativo, en comparación con los conseguidos inicialmente por aplicación del procedimiento descrito en la Patente principal nº 240.754, las hace particularmente aptas para el revestimiento de paramentos internos de habitaciones y compartimentos diversos:

No alterarán la esencialidad de este Certificado de Adición la clase de materiales plásticos aplicados, ni la forma y tamaño de las placas aglomeradas conseguidas, ni la diversidad de circunstancias que puedan concurrir en la fabricación de dichas placas, siempre que, por ser de carácter secundario, accidental o accesorio respecto a lo que caracteriza la esencialidad de las mejoras, no llegen a producir alteraciones sensibles en las mismas

N O T A

REIVINDICACIONES

Se reivindica como objeto del presente Certificado de Adición:

1ª.-Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 240.754 por: Procedimiento para la fabricación de placas aglomeradas partiendo de fibras de esparto y albardín, que se caracterizan esencialmente por el hecho de utilizar tales fibras como primera materia, preferiblemente de desperdicios, con las que se preparan unas placas aglomeradas de forma, tamaño y espesor variables, las cuales son sumergidas en un baño formado por resinas termocstables o termoplásticas a temperatura adecuada, en el que se embebe la correspondiente placa, que pasa seguidamente a una prensa en la que, manteniéndose una temperatura comprendida entre los 100 y 200 grados centígrados durante un espacio de tiempo conveniente, tiene lugar la polimerización de la materia



plástica incorporada al aglomerado de fibras, que se transforma en un cuerpo relativamente rígido y estable al ser sometida aquélla a un segundo baño de material plástico de relleno, que cubren todos los poros, grietas y cavidades resultantes de la

5. polimerización, hasta conseguir un sólido plano al que se adhiera, por una de sus caras mayores, un elemento laminar rígido que obra de soporte de la placa aglomerada, la cual es pintada seguidamente como mínimo con dos capas de pintura o esmalte, superpuestas y de distinto color, de las que la primera que se aplica, que es

10. preferiblemente clara, no sufre ninguna alteración, en tanto que la segunda, que es de preferencia oscura, al ser frotada con un disolvente adecuado, desaparece por completo en todas las pequeñas crestas en relieve determinadas por las propias fibras de esparto o albardín que asomen por la superficie vista de la placa,

15. dando ello como resultado una red filamentosa, completándose este proceso con la aplicación, sobre la superficie vista de la placa, de una capa de espesor variable constituida por un barniz transparente.

20. 2^a.-Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 240.754 por: Procedimiento para la fabricación de placas aglomeradas partiendo de fibras de esparto y albardín, según la primera reivindicación, caracterizadas por acoplarse el soporte rígido a la placa aglomerada fijándolo, indistintamente, antes o después de la inmersión de dicha placa en el baño de relleno, y

25. por sustituirse, en determinados casos, la capa de barniz final por una lámina transparente debidamente adherida a la cara vista de la pieza.

30. 3^a.-MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 240.754 POR: PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PLACAS AGLOMERADAS PARTIENDO DE FIBRAS DE ESPARTO Y ALBARDIN.

- 7 -

253553



Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de siete páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de una hoja de dibujos aclarativos.

Madrid, 19 Noviembre de 1959.

P. A.



Fig. 1



Fig. 2 ↓

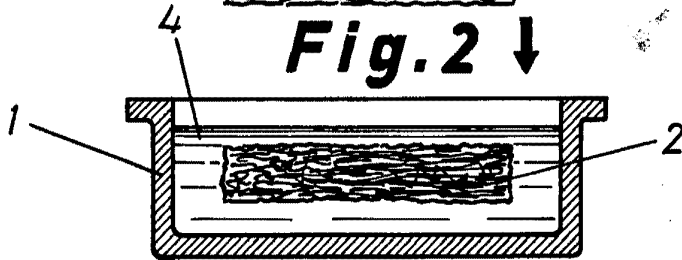


Fig. 3 ↓

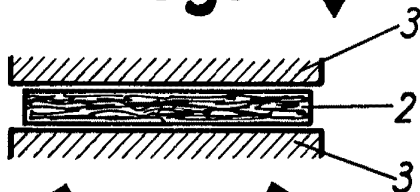


Fig. 4

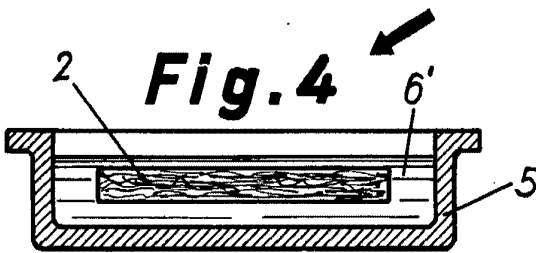


Fig. 6



Fig. 5 ↓



Fig. 7



Fig. 8



Fig. 9



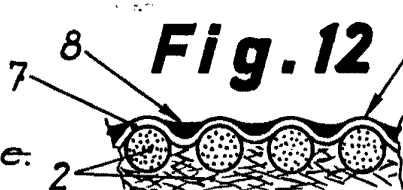
Fig. 10



Fig. 11



Fig. 12



Madrid, Novbre. 1959

p.a.
[Signature]

Escala variable.