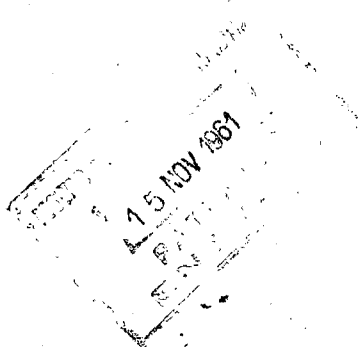




15 NOV



272012

MEMORIA DESCRIPTIVA.

PATENTE DE INVENCION.

PAIS : ESPAÑA.

DURACION : 20 AÑOS.

OBJETO " "PROCEDIMIENTO DE TRATAMIENTO DE  
"TABLEROS PORCOSOS DE FIBRA DE  
"MADERA".

-----  
A nombre de : SAMMON RULLA OY.  
Residente en : KUOPIO - Finlandia.  
Nacionalidad : FINLANDESA.

(P. 1.178, A-R).

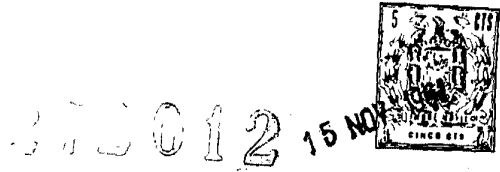


272012

La presente invención se refiere a un procedimiento para reducir los cambios de dimensiones que se producen en el plano de los tableros porosos de fibra de madera debido a las variaciones de humedad y a las tensiones resultantes de ellas.

- 5.- Es sabido que el punto flaco de los tableros porosos de fibra de madera es la condición de «vida» continua de la estructura causada por las variaciones de humedad. Durante el almacenamiento, la humedad contenida en el tablero es algo mayor que cuando el tablero está sujeto a la superficie inferior de soporte.
- 10.- Si el tablero está sujeto con adhesivos a un soporte de material inalterable, como por ejemplo una pared de hormigón, una superficie enlucida o similares, y la humedad que el mismo contiene varía en algunos pocos porcentajes, se formarán en el tablero unas tensiones tan grandes que la superficie de apoyo,
- 15.- el material adhesivo o el tablero mismo cederán, con el resultado de que el tablero se despega de su base.

- Para impedir que el tablero se desprenda de una base compacta e inalterable, se realiza a menudo la fijación del tablero clavado éste sobre una estructura a modo de bastidor de madera montada sobre la superficie inferior de soporte.
- 20.- Los tableros así fijados pueden moverse suficientemente en los puntos donde se encuentran los agujeros de los clavos. Sin embargo, este modo de sujeción tiene algunas desventajas. En primer lugar, este sistema resulta más bien caro debido a la construcción
- 25.- necesaria de un bastidor de madera, en segundo lugar re-



duce el área de la habitación y en tercer lugar queda un gran espacio entre el tablero y la superficie inferior de apoyo, lo cual, desde el punto de vista del peligro de incendio, hace insegura la casa.

- 30.- Para eliminar los inconvenientes anteriores, se ha sugerido usar un elemento inferior de apoyo cuyo material ceda siguiendo los cambios que se verifican en el tablero después de haber sido clavado éste sobre la superficie de apoyo, o emplear para la sujeción un adhesivo plástico flexible. Incluso este método de sujeción resulta sin embargo caro y entre el tablero y su base de apoyo queda una cámara de aire.

- Con el mismo fin, se ha sugerido además el empleo de unos paneles de baldosines susceptibles de ceder, mediante el empleo de ranuras, en un grado tal que el baldosín pueda moverse libremente durante los distintos grados de humedad, en cuyo caso no se originan cambios de tensión en el baldosín. Este método parece ser el mejor de todos los que se conocen hasta aquí, pero incluso él tiene el inconveniente de requerir muchos adhesivos y de que la formación de las ranuras resulta más bien difícil.

- La presente invención tiene el fin de eliminar todos los inconvenientes anteriormente expuestos. Una característica propia de la invención es la de que el tablero es prensado convenientemente, mediante un muy corto intervalo de tiempo, tan fino, por ejemplo a menos de la mitad de su espesor normal, que su estructura interna resulta alterada.

- Un tablero tratado según la presente invención puede sin más ser sujetado a su superficie inferior de apoyo mediante adhesivo. Después de ello, el tablero no tiene ya la fuerza necesaria para arrancarse del material que le sirve de apoyo,

272012



porque la estructura interna del tablero se encuentra ahora cambiada de forma que las fibras no están ya sujetas entre sí con la misma fuerza que antes, sino que ceden hasta cierto punto.

- 60.- Según una forma muy ventajosa de realización de la invención, el tablero es prensado por ejemplo hasta un espesor inferior a la mitad de su espesor normal. Una vez tratado así, los cambios debidos a humedad que se producirán en el material del tablero serán tan sólo  $2/3$  de los normales y la fuerza activa tan sólo  $1/5$  de la primitiva.
- 65.-

La invención está ilustrada además por la memoria y por el dibujo que muestra una forma de realización sumamente adaptable a la práctica, representando en dicho dibujo.

- 70.- La figura 1, una forma de prensado en el tratamiento de un tablero.

La figura 2, la superficie de un tablero tratado.

La figura 3, una sección por la línea III-III de la figura 2.

- 75.- En el dibujo, la referencia 1 indica un tablero poroso corriente alimentado por el rodillo superior 2 y por el rodillo inferior 3 en la dirección indicada por la flecha 4. Simultáneamente, dichos rodillos comprimen el tablero, por ejemplo, de modo que su espesor llega a ser inferior a la mitad del espesor primitivo. El tiempo de prensado es tan corto que el
- 80.- cambio de forma del tablero 1 no es permanente y que el tablero vuelve prácticamente a alcanzar su espesor primitivo.

- La superficie del rodillo superior 2 está provista de salientes 5 entre los cuales quedan unos huecos 6. El fin de dichos salientes y huecos es el de constituir un medio eficaz
- 85.- para cambiar la estructura interna del tablero 1 y para hacer

272012

15 NOV



al propio tiempo más decorativa la superficie del tablero con el fin de que satisfaga los requisitos de un panel de decoración interior de una habitación. Las figuras 2 y 3 ilustran una forma de realización de la disposición de los salientes y huecos provistos en la superficie del tablero 1.

95.- Si el tablero poroso está destinado para ser usado como panel de interior, es conveniente cubrir uno o ambos sus lados con una capa de material como por ejemplo papel, tejido, metal o similares. La sujeción de dicha capa sobre el tablero puede realizarse de manera muy adecuada al propio tiempo que la operación de prensado. Con este objeto, la superficie del tablero tiene que ser cubierta de una capa de adhesivo o de una película de adhesivo, disponiéndose sobre dicha capa adhesiva la mencionada capa de revestimiento antes de que el tablero sea alimentado entre los rodillos 2 y 3. Para acelerar las propiedades de unión del adhesivo, es aconsejable calentar uno de los rodillos, o ambos. El calentamiento de los rodillos endurecerá también los salientes huecos, de modo que éstos resistirán más tiempo el desgaste.

100.- La capa sobre la superficie del tablero le confiere también a éste una rigidez adicional y mejora su aspecto exterior. Además, es la capa que impide que la humedad entre en el tablero. Especialmente cuando se emplea un metal como capa exterior, por ejemplo aluminio, se impide por completo que la humedad penetre en el tablero.

105.- La memoria anterior y los dibujos que se refieren a la misma están destinados tan sólo a ilustrar la idea de la invención. Por lo tanto, las distintas formas de realización adoptables en la práctica pueden variar dentro de los límites de las siguientes reivindicaciones. Esto se refiere especial-

110.-

115.-



mente al grado de espesor hasta el cual el tablero tiene que ser prensado durante el tratamiento, lo cual depende a su vez de la importancia de los cambios debidos a la humedad que el tablero tiene que resistir en el lugar donde se va a usar.

120.- También puede variar el número de rodillos. En ciertos casos, es preferible realizar el prensado del tablero entre varios pares sucesivos de rodillos, entre los cuales se comprime el tablero gradualmente a una presión que va cada vez más en aumento.

125.- N O T A.-

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por veinte años, son los siguientes:

12.- Procedimiento de tratamiento de tableros porosos de fibra de madera para reducir los cambios de dimensiones que se producen en el plano de los mismos a consecuencia de la variación de humedad y de las tensiones resultantes de ella, caracterizado por el hecho de que el tablero es prensado convenientemente, durante un muy corto intervalo de tiempo y mediante rodillos, hasta un espesor tan delgado, por ejemplo inferior a la mitad de su espesor normal, que su estructura interna resulta alterada.

130.- 1ª.- Procedimiento según el punto 12, caracterizado por el hecho de realizarse el prensado mediante dos rodillos.

135.- 2ª.- Procedimiento según los puntos 12 ó 2ª, caracterizado por el hecho de realizarse el prensado mediante rodillos, de los cuales uno cuando menos tiene su superficie provista de salientes y de huecos.



4<sup>a</sup>.- Procedimiento según cualquiera de los puntos anteriores, caracterizado por el hecho de que, al propio tiempo que se realiza el prensado, se aplica sobre una o ambas caras de las superficies del tablero una capa de papel, tejido, metal u otro material similar mediante el empleo de un medio adhesivo.

5<sup>a</sup>.- Procedimiento según cualquiera de los anteriores puntos, caracterizado por el hecho de calentarse uno de los rodillos, o ambos.

6<sup>a</sup>.- "PROCEDIMIENTO DE TRATAMIENTO DE TABLEROS POROSOS DE FIBRAS DE MADERA", todo tal y conforme se representa en los adjuntos dibujos y se describe en la presente Memoria, la cual consta de 155 líneas.

Madrid, 15 NOV. 1961

SANTON RULLA OY.

P. A.

JULIO DE PABLOS





272012

Fig.1

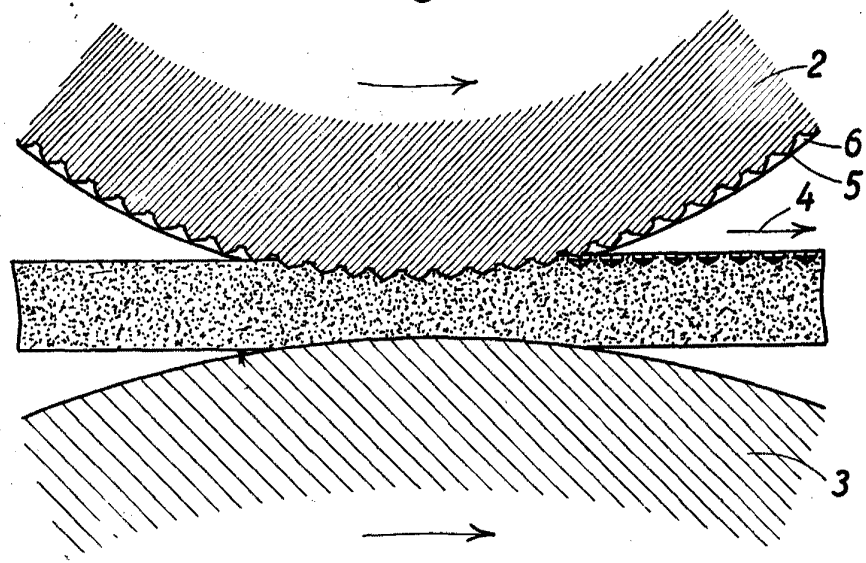


Fig.2

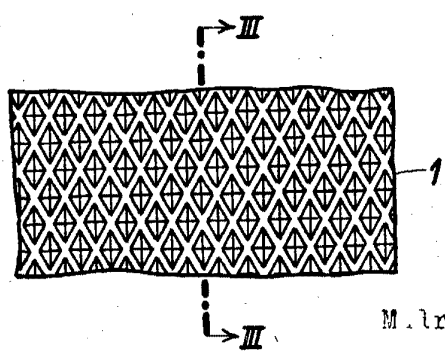
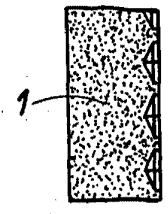


Fig.3



Madrid, 15 NOV. 1961

P. 4.

JULIO DE PABLOS

