



281 885

281 885

26 OCT

MEMORIA DESCRIPTIVA
de una Patente de Invención a nombre de:
MIKROHOLZ G.m.b.H., de nacionalidad ale-
mana, domiciliada en BERLIN-NEUKOLIN,
Maybachufer, 48-51 (Alemania); por: "PRO-
CEDIMIENTO PARA LA IMPREGNACION DE CHA-
PAS DE MADERA".

-----oooooooooooo-----

Se conoce el modo de fijar chapa de madera muy fina,
quiere decir chapa de un espesor hasta 0,20 mm., sobre papel,
tela u otro soporte flexible, al objeto de proteger la chapa
muy fina contra la rotura y el agrietamiento, sobre todo a lo
5 largo de la fibra. Este material es muy apropiado para proveer
superficies planas o a lo sumo ligeramente curvadas de un reves-
timiento de chapa de madera. Pero si se quiere someter a la
chapa de madera fijada sobre papel o materias similares a una

281885

26 OCT 1931



10 deformación más fuerte, puede ocurrir entonces que se rompa la
chapa y el papel o una de estas dos materias, o que se formen
abultamientos ondulados del papel, con lo cual la superficie
de la chapa se hace menos lisa y menos vistosa. En este caso
tampoco se consigue una buena adhesión de la chapa de madera so-
bre el soporte a recubrir.

15 Por medio de ensayos se ha visto que una chapa de ma-
dera impregnada de plástico, por ejemplo cloruro de polivinilo,
se puede deformar fácilmente sin romperse ni agrietarse y ser
empleada en recubrimientos chapeados, para los cuales una chapa
fijada sobre papel, tela o materias similares sería menos apta.

20 Ya se conoce, desde luego, el modo de impregnar chapa
de madera de hoja fina con materia plástica.

En piezas de chapa de madera relativamente pequeñas se
efectúa esto de tal modo que el papel se coloca sobre una lám-
ina de plástico que sirve como aglutinante, y la cual al objeto
25 de conseguir una buena adhesión de la chapa de madera sobre el
soporte a revestir, es incrustada total- o parcialmente en la
chapa de madera, lo que se hace en un molde y con el empleo de
calor.

30 Pero este procedimiento no interesa para piezas mayo-
res de chapa de madera, porque para estas los moldes resultarían
demasiado costosos. Para impregnar bandas largas de chapa de ma-
dera, tal como se venden por ejemplo en forma de rollos, este



procedimiento no se puede emplear de ninguna manera.

35 La impregnación de tales bandas largas de chapa de ma-
dera pudiera efectuarse en forma de suyo conocida, pasando las
bandas de chapa por un baño de plástico o rociándolas con plás-
tico y secándolas después. Sin embargo, al emplear estos proce-
dimientos de impregnación, se puede perder la lisura de la super-
ficie de la chapa. Además estos procedimientos no dan la seguri-
40 dad de que las bandas de chapa se impregnen siempre en toda su
longitud y anchura homogénea- y completamente con el plástico.
También es necesario tratar a las bandas de chapa de madera así
impregnadas, para su apilamiento y envío, igual si se hace en
bandas largas como en forma de rollos, con mucho cuidado e inter-
calando capas intermedias, al objeto de evitar que se deterioren
45 las superficies de la chapa.

Por esto el invento, especialmente para la creación de
una chapa de madera muy fina y deformable, prevé un procedimien-
to de impregnación con plástico, mediante cuyo empleo se conser-
50 va la lisura de la superficie de la chapa, se consigue una pene-
tración homogénea y completa del plástico en la chapa y también
se pueden impregnar bandas muy largas de chapa de madera.

De acuerdo con el invento, la impregnación de la chapa
de madera se efectúa de tal manera que a la chapa se le aplica
55 por un lado o por ambos lados un recubrimiento de plástico (lámi-
na o pegamento) al que sirve de soporte un material que repele



281 885

60 el plástico y que esta combinación se comprime bajo presión y calor de tal manera que el,plástico penetra a través de la chapa, después de lo cual el soporte flexible se puede quitar de encima de la chapa impregnada.

Al efecto se puede emplear como soporte para la capa de plástico por ejemplo un papel u otro material flexible, que por el lado que lleva el plástico está pintado con silicón.

65 Después del prensado, que se realiza preferentemente con cilindros de calandria, se seca el producto y puede ser expedido después apilado en bandas o arrollado en rollos.

70 Para el ulterior empleo de este producto se quita por ambos lados el material que sirvió de soporte para el plástico, por ejemplo papel pintado con silicón, en el supuesto de que la aplicación de plástico se haya hecho por ambos lados y se quiere emplear la chapa de madera por ejemplo para soldaduras en las cuales la chapa sirve como capa intermedia. Si en cambio la chapa de madera tratada de acuerdo con el invento, debe servir para revestimientos, entonces, si la aplicación del plástico se ha efectuado
75 solamente por un lado, se puede prescindir en algunos casos de quitar el material que ha servido de soporte para el plástico, o bien, si la aplicación de plástico se hizo por ambos lados, se puede quitar el material de soporte del plástico solamente en un lado de la chapa. Una chapa de madera tratada de acuerdo con el invento,
80 lógicamente se puede emplear también como capa intermedia (producto semi-manufacturado) para la fabricación de solerías de plástico.

281 885 26



El invento se explica más detalladamente mediante el dibujo, en el cual los espesores de las bandas de la chapa de madera y del material de soporte del plástico que se emplean para el invento, están dibujados a escala muy aumentada en relación con sus longitudes y anchuras.

En la figura 1 está señalada con 1 una banda de chapa de madera muy fina, en cuya cara inferior se encuentra por ejemplo una banda de papel 2, que en su lado superior pintado con silicón lleva una capa de plástico 3 (lámina o pegamento). Este apilamiento (1,2,3) se comprime con ayuda de cilindros de calandria, con lo cual la capa de plástico 3 penetra a través de la banda de chapa de madera 1 muy fina. De este modo se produce el material representado en la figura 2, que se compone de la banda de chapa de madera 1 impregnada de plástico y del papel 2 que se puede quitar de la banda de chapa. Las figuras 3 y 4 muestran representaciones que corresponden a aquellas de las figuras 1 y 2, con la diferencia de que en la figura 3 contrariamente a la figura 1 la banda de chapa de madera 1 representada está provista de capas de plástico por ambos lados, sirviendo de soporte para la capa de plástico inferior 3, igual que en figura 1, un papel 2 que repele el plástico, mientras arriba un papel 4, pintado también con silicón o una materia similar, es el soporte para la capa de plástico 5.

Al prensar el apilamiento, de acuerdo con la figura 3,

281885



110 las capas de plástico 3 y 5 penetran en la chapa de madera 1, y se produce el apilamiento representado en la figura 4, en el cual entonces la banda de chapa de madera 1 impregnada de plástico está provista en cada una de sus caras de una banda de papel 2 y 4 que se pueden despegar.

-----N O T A-----

Se reivindica como nuevo y de propia invención:

115 1.- Procedimiento para la impregnación de chapa de madera, caracterizado porque la chapa de madera está provista en un lado o en ambos lados de un recubrimiento de plástico, para el cual sirve como soporte un medio flexible que repele el plástico, y porque este apilamiento se comprime bajo presión y calor de tal manera que el plástico penetra a través de la chapa de madera, y que después el soporte flexible del plástico se puede
120 despegar de la chapa de madera impregnada.

2.- PROCEDIMIENTO PARA LA IMPREGNACION DE CHAPAS DE MADERA.

125 Tal como se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva, que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y de sus correspondientes dibujos.

Madrid, 25

09/10/1962
CARLOS FERNANDEZ GALDEAN
P. P.

281885



26

Fig.1

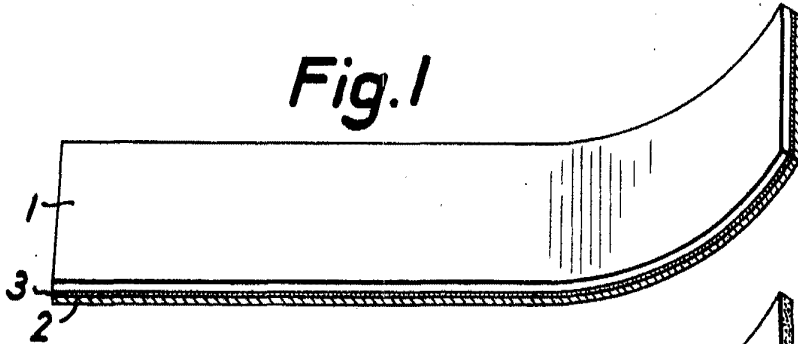


Fig.2

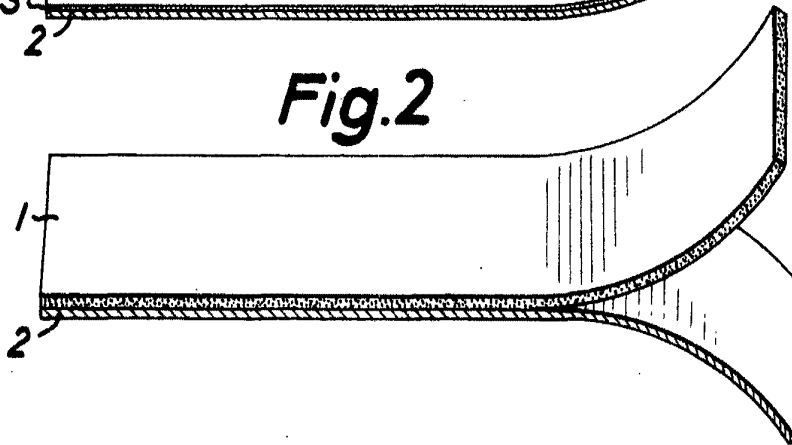


Fig.3

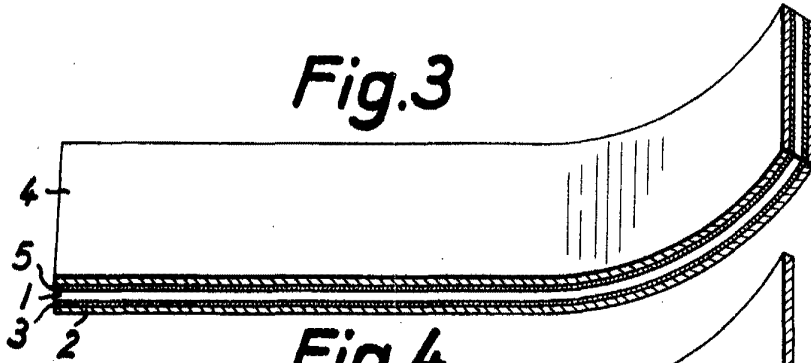


Fig.4

