

284286

- 1 -



284286  
284286

**MEMORIA DESCRIPTIVA**  
que se acompaña a la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años en España, por "METODO DE RELLENO  
DE PUERTAS, TABLEROS MURALES Y OTROS OBJETOS SIMILA-  
RES"

a favor de

AKTIEBOLAGET WST PATENTER

domiciliado en Forserum, Suecia.

Prioridad: De la solicitud de patente sueca núm. ....  
738/62 del 23 de enero de 1962

Inventor: Johan Siplane, de nacionalidad sueca.



284286

5 Esta invención se relaciona con un método para rellenar puertas, tableros murales y otros objetos del tipo de tableros, siendo el material de relleno desechos de madera, desechos de tableros de fibras y otros materiales adaptados para su corte y encolado. La invención se caracteriza sustancialmente porque el material de relleno es primero desintegrado sustancialmente en la dirección del granulado o dirección longitudinal, cortándose luego en segmentos correspondientes al espacio existente entre las capas superficiales de las puertas o tableros, después de lo cual el material así cortado es colocado y encolado de modo sensiblemente perpendicular a las capas superficiales.

10 La invención se relaciona además con objetos en forma de puertas, tableros murales y similares, que comprenden un armazón con una capa superficial sujeta a ambos lados del mismo, caracterizándose dicho objeto porque el material de relleno se usa para formar el soporte de las dos capas superficiales cuando se están encolando entre sí, cuyo material de relleno consiste sustancialmente en desechos de madera, tableros de fibras y similares, que se desintegran sustancialmente en la dirección del granulado o en dirección longitudinal, se cortan en segmentos correspondientes al espacio interior existente entre las capas superficiales y se colocan preferiblemente de modo perpendicular a las capas, encolándose dicho material de relleno consigo mismo y con las capas superficiales.

20 Para puertas, tabiques, tableros para muebles y otros materiales del tipo de tableros, se usan grandes cantidades de material de relleno, por ejemplo papel, paja, tiras de tableros de fibra, madera, en forma de tiras o en estado macizo, o especialmente virutas, etc. El objeto del relleno es el de formar un soporte para dos capas superficiales y permitir el encolado de éstas para formar una unidad que permanezca plana y de forma estable. Respecto a puertas y otros elementos constructivos, se les exige cierta resistencia al fuego y capacidad

25

30

284286



de aislamiento acústico. El material de relleno para otros tableros, por ejemplo paredes laterales de armarios, requiere también unas propiedades tales que hagan posible en el mismo cierta solidez para retener tornillos, que permita el desbastado, etc.

5 Las puertas apretadamente rellenas satisfacen ordinariamente la mayoría de los citados requisitos de calidad, consistiendo el relleno en madera maciza, transversalmente colocada, paja prensada y similares, pero en la mayor parte de los casos el relleno se limita a ocupar sólo una parte mayor o menor del espacio existente entre las dos capas superficiales, porque un completo relleno con madera u otro material utilizable sería excesivamente costoso.

10 Esta invención tiene por objeto la producción de un relleno que no sólo satisfaga la mayoría de los requisitos de calidad, sino que además pueda producirse de manera económica con desechos de madera de todos los tipos, con ramaje seco, ramalla, restos de tableros de todos los tipos, restos de plásticos, y, en general, de todo material que pueda cortarse y encolarse. Como extensores pueden usarse también otros diversos materiales, como trozos de corteza, plásticos dilatados, material fibroso, etc.

15 20 La invención se basa en el conocido hecho de que todos los tipos de madera son de forma muy permanente en la dirección del granulado y pueden, cuando se colocan perpendicularmente entre las capas superficiales, mezclarse entre sí y con otros materiales de los anteriormente mencionados, sin causar una superficie no uniforme en relación con una variación en las condiciones de humedad o temperatura. Una condición de requisito previo es la de que el relleno así producido sea acumulado con relativo apretamiento.

25 30 El relleno homogeneizado se produce de tal manera que la materia prima sea pasada a través de un dispositivo equipado con cortadoras o trituradoras que desintegren el material sustancialmente en dirección

2842 86



5 del granulado en barras de adecuado espesor, que seguidamente pueden prepararse de diferentes maneras (secarse, impregnarse, desinfectarse, revestirse de cola, etc.). El material así preparado se introduce en una cortadora automática que corta el material en piezas de adecuada longitud correspondiente al espacio existente entre las capas superficiales de los tableros, tras lo cual se pasa al interior del armazón del tablero, después de que una capa ha sido pegada al armazón. Durante su relleno, se hace avanzar el armazón y una vez completado aquél se cubre con la otra capa superficial. Luego se transporta el armazón a la prensa para su encolado.

10 El adjunto dibujo muestra en una vista en perspectiva una esquina de un tablero producido de acuerdo con la invención. El número 1 designa el relleno y 2 el armazón sobre el cual está ya encolada la capa superficial 3.

15 REIVINDICACIONES

20 1.-"Método de relleno de puertas, tableros murales y otros objetos similares", del tipo de tablero, consistiendo el relleno en desechos de madera, de tablero de fibra y otros materiales adaptados para su corte y encolamiento, cuyo método se caracteriza porque el material de relleno es desintegrado primero sustancialmente en la dirección del granulado o dirección longitudinal, luego se corta en segmentos correspondientes al espacio existente entre las capas superficiales en puertas o tableros, tras lo cual el material así cortado es colocado y encolado de modo sensiblemente perpendicular a las capas superficiales.

25 2.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: "METODO DE RELLENO DE PUERTAS, TABLEROS MURALES Y OTROS OBJETOS SIMILARES".

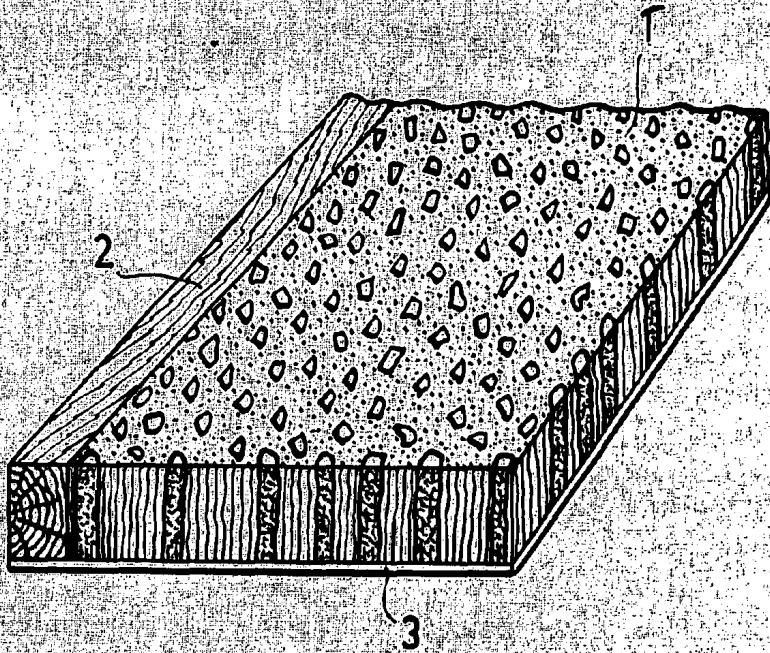
30 Todo tal y como se describe y reivindica en la presente memoria, que consta de cuatro páginas escritas a máquina y dibujos adjuntos.

Madrid, 18 de Enero de 1963

ALFONSO UNGRIA

pp. 

284286



ESCALA VARIABLE

MADRID, 18 DE Enero DE 1963

ALFONSO UNGRÍA

*Alfonso Ungria*