

299760

299760



MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION por VEINTE años para todo el territorio español a favor de Don Manuel TORREGROSA BARBERÁ, de nacionalidad española, residente en JALANCA (Valencia), San Gonzalo número 20, por: "PROCEDIMIENTO PARA MANUFACTURAR CORTEZAS DE ARBOLES".

La presente solicitud de registro como Patente de Invención se refiere a un procedimiento para manufacturar cortezas de arboles, cuyas características de novedad le confieren la cualidad de posibilitar la separación de la corteza de los árboles en general y del olmo en particular, conferirles flexibilidad y elasticidad necesaria y suficiente para su trenzado y fabricación de artículos de uso tales como cestas, bolsos, y posteriormente endurecimiento y acabado
5.-
10.-
abrillantador y coloreado.



Estas metas constituyen sendas ventajas sobre todo lo conocido así como las siguientes:

5.- 1º.- Máximo aprovechamiento de la materia prima, puesto que es sometida a tratamiento en rollo y por tanto se aprovecha en su totalidad.

Esta ventaja viene avalada por la circunstancia ventajosa, también, de que como consecuencia del tratamiento es dable practicar los cortes de separación con suma facilidad y sin desperdicio.

10.- 2º.- Manejabilidad del material con facilidad de trenzado y sumisión al modelo determinado, en grado máximo, siendo dable alcanzar índices de flexión, o torsión inasequibles por los demás medios.

15.- 3º.- Recuperación de la rigidez en tiempo record y sin deformaciones ni atirantamientos perjudiciales.

4º.- Duración de la pieza terminada, en condiciones de uso o vida útil de extensión muy prolongada y total conservación de la belleza del acabado.

20.- 5º.- Facultad de acabado en condiciones de gran belleza y con versiones en mate o barnizado y dentro de ello con colores o principalmente destacando el color propio del material.

25.- 6º.- Sencillez en su realización, ya que es realizable sobre las instalaciones normales en este tipo de talleres y no precisa de maquinaria ni materiales de importación.

30.- 7º.- Seguridad en su realización, ya que los momentos de cambio de fase u operación están tan perfectamente definidos y son tan controlables los pro-



299760

cesos que es prácticamente imposible desviarse del camino correcto y estropear los materiales.

5.- Reune por tanto características mas que suficientes para aspirar en derecho al privilegio del registro que se solicita al amparo de lo prevenido en esta materia en el vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

Sustancialmente consiste en un proceso compuesto de cuatro operaciones definidas.

10.- En la primera aquellos troncos, en los que por grado de humedad esto es: poco frescos no es posible separar la corteza por medio de gubia se someten a cocción en baños convencionales tanto tiempo como sea necesario para alcanzar la separación de la piel del tronco en bandas sin daño.

15.- El tiempo realmente se determina por los ensayos previos bien en laboratorio o en planta piloto, pero una vez ensayado el tronco, en proceso, ya viene el tiempo perfectamente definido, de forma que el operario que vigila esta cocción puede proceder con perfecto conocimiento de causa y dar por terminada la primera operación sin titubeos. Se cortan las pieles de los troncos, al final de esta operación.

20.- En la segunda operación las pieles procedentes de la primera se colocan en baños convencionales y se someten a la acción de un baño a la temperatura ambiente en agua. A este baño se le somete a la acción del anhídrido sulfuroso procedente de una azufradora corriente.

25.- Es decir que las pieles así colocadas se



2997

someten a un adobo en agua que se hace sulfurosa por la acción de la azufradora.

5.- Esta operación confiere a las pieles de una flexibilidad pasmosa, inalcanzable por los medios conocidos.

Al mismo tiempo como el grado de flexibilidad depende del azufrado y del tiempo que dure el adobo, se tiene que es posible perfectamente llegar a obtener materiales de unas propiedades físicas perfectamente en consonancia con la necesidad de fabricación.

10.- Por tanto el resultado puede ser alcanzado en características predeterminadas.

15.- Así tratadas es finalizada la segunda operación a la salida de la cual, las tiras se trenzan, se tejen, según arte de cestería cuyo manejo se sale del contenido de la presente Patente, pero una vez confeccionada la pieza, pasa a la tercera operación.

20.- Esta tercera operación consiste en secado en horno, con objeto de que sucesivamente sufra un secado del agua contenida por la permanencia en los baños de la primera y de la segunda operación y posterior resacado, con la natural pérdida de peso y adopción de forma definitivamente, tal como se confeccionó.

25.- Adquirida así la forma del objeto manufacturado, quedará rígido pero sin fragilidad, durante muchísimo tiempo. Mas que por cualquier otro en uso.

La cuarta operación es la protección de las superficies y embellecimiento de las mismas.

30.- Tiene como misión impedir que a la larga o por accidente se humedezcan y deformen y, naturalmente



299760

alcanzar un brillo que mejore el natural bello efecto de estos materiales.

5.- La cuarta operación consiste en el barnizado convencional con una mezcla preparada aparte, de copal y aguarrás en proporción muy variable, pues depende de que se desea alcanzar un brillo chillón o discreto, de que se barnice a brocha o pistola. Pero pueden adoptarse como punto de arranque para alcanzar determinaciones experimentales sobre cada naturaleza de pieles de árbol la proporción del 10%. Posteriores ensayos fijarán las proporciones adecuadas a cada caso.

10.- Suficientemente descrito el invento así como una manera de llevarlo a la práctica se hace constar de manera expresa que el mismo acepta modificaciones de detalle siempre que estas no afecten a su fundamento.

N O T A

15.- En resumen: La PATENTE DE INVENCION, recaerá sobre las particularidades de las siguientes

R E I V I N D I C A C I O N E S

20.- 1.- Procedimiento para manufacturar cortezas de árboles, caracterizado porque en una primera operación se someten los rollos de los árboles sin descortezar a cocción en baño convencional durante un tiempo que vendrá dado por ensayo previo y que depende de la naturaleza y grado de sequedad del tronco. Terminado el mismo se da salida al agua del baño y mediante gubias de uso, se separan las pieles de los troncos

25.- y se trocean. Sin dejarlas secar se pasan a segunda

30.-



299760

operación.

- 2^o.- Procedimiento para manufacturar cortezas de árboles, caracterizado porque los trozos de pieles procedentes de la primera operación según reivindicación anterior, se sumerjen en baño de agua en el que se dejan macerar a la vez que se azufran los baños mediante la acción de azufradora del comercio. Esta operación se mantiene durante un tiempo que se ha determinado mediante ensayo previo de cada lote.
- 5.- Terminado se separa del agua azufrada, se cortan en tiras y se tejen los objetos motivo de fabricación.
- 3^o.- Procedimiento para manufacturar cortezas de árboles, caracterizado porque los objetos confeccionados al terminar la fase de la segunda operación se someten a un tercer tratamiento, en secadero en donde abandona el agua de humedad primero y parte de la de constitución después. El final de la operación corresponde al momento en que el objeto secado ha adquirido la primera rigidez, de la que no debe pasar.
- 10.- Terminada la fase se sacan del secadero y se dejan enfriar protegidos del polvo.
- 4^o.- Procedimiento para manufactura cortezas de árboles, caracterizado porque en una cuarta operación se barnizan con una mezcla preparada aparte de copal en aguarrás en proporción aleatoria según el grado de brillo a alcanzar. Este barnizado es doble realizarlo a brocha, muellequilla o pistola idónea, terminado el cual se deja secar espontaneamente.
- 15.-
- 20.-
- 25.-
- 30.-
- 5^o.- PROCEDIMIENTO PARA MANUFACTURAR CORTEZAS



DE ARBOLES.

299760

Todo tal y como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de siete hojas mecanografiadas por una sola cara.

Madrid 12 de Mayo de 1.964
PP.