



300677

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TABLEROS PARA
PARAMENTOS Y MUEBLES", a favor de DON JUAN GARDES PLANELLAS,
de nacionalidad española, residente en BARCELONA, Calle
Comercio, 11

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento
para la fabricación de tableros para paramentos y muebles.
En los paramentos, tales como zócalos y en los mue-



bles, puertas y demás aplicaciones de la madera es de tener muy en cuenta las condiciones de ésta, exigiendo un grado de sequedad que asegura su integridad contra los alabeos y contra los agrietamientos por cambios de humedad y cambios de la temperatura ambiente.

Estas condiciones requieren tiempo e instalaciones de secado, que encarecen el producto que solamente puede ser utilizado en construcciones de lujo.

No obstante en la invención se ha estudiado y realizado un proceso que puede proporcionar piezas laminares según se ha indicado, que están por completo exentas de los peligros citados y que sin embargo resultan a un bajo coste.

En el proceso entran en consideración dos fases a saber:

1. Preparación de un elemento base antideformante.
2. Revestimiento de este elemento base.

Para la obtención del elemento base, se procede a seleccionar desperdicios vegetales, como son hojas secas, sean largas como las de maiz, o de tamaños menores; estas hojas se entremezclan con residuos propios del trabajo de la madera, tal como aserrín, virutas, etc., pasando este conjunto entremezclado por una bolsa que contenga un aglomerante o adhesivo fuerte que impregnará a la masa general, que en estas condiciones es transportada a una prensa que mantiene durante unas horas su presión que puede elevarse a 150 Kg. por cm.², hasta obtener un compacto fuerte y plano por ambas caras o curvado según convega.

Obtenido el elemento base, que es practicamente indeformables se recubre por sus dos caras planas con un pegamento polimerizable, ventajosamente sintético y sobre esta



- 5 -

capa de pegamento se aplican sendas chapas de madera fina en hojas de poco espesor.

5. Este conjunto de las dos hojas y el elemento base se someto a un trabajo de presión térmica operando en prensa calentada entre 75° a 100° C manteniendo la presión y calor durante el tiempo preciso para la solidificación o polimerización del adhesivo.

La pieza prensada se retira de la prensa y se deja enfriar sobre una placa plana.

10. El tablero obtenido es ideformable a causa de la organización del elemento base y tiene la presentación deseada en aspecto variable debido a la facilidad de selección de las láminas de recubrimiento.

15. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño con los materiales más adecuados, por quedar
20. todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.



N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones.

5. 1. Un procedimiento para la fabricación de tableros para paramentos y muebles, caracterizado esencialmente por el hecho de preparar, en una primera fase del proceso, un elemento base indeformable, constituido por un entremezclado de hojas secas y materiales vegetales secos, con residuos de madera, tal como aserrín, virutas y otros, haciendo la adecuada remoción para distribuir regularmente estos residuos que sucesivamente se van haciendo pasar por un medio suministrador de aglomerante y después por una prensa que los comprime, manteniendo la cohesión hasta su secado, sirviendo este elemento base endurecido plano o curvado, como soporte para el conjunto del tablero.
- 10.
- 15.
20. 2. Un procedimiento según la anterior reivindicación, en el que para la obtención del tablero se procede a recubrir por ambas caras el elemento base, con un adhesivo solidificable bajo presión y calor, aplicando sobre este adhesivo sendas chapas delgadas, de madera fina y seca, presionando el conjunto en una prensa calentada a unos 75-100° C. bajo presiones entre los 50 y 175 KG. por cm², manteniendo la presión y temperatura, el tipo necesario para la solidificación o polimerización del adherente, después de lo cual se retiran de la pieza y se dejan enfriar sobre una placa rígida horizontal.
- 25.



3. Un procedimiento para la fabricación de tableros para paramentos y muebles.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco páginas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de la documentación especificada en el índice.

Madrid, a 5 de junio de 1964.

DON JUAN GARDES PLANELLEAS

p. a.

JAI ME ISERN
p. p.
