

303492

303

... A

MEMORIA DESCRIPTIVA

que corresponde a una solicitud de PATENTE DE INTRODUCCION, por diez años, por: "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE PLANCHAS CONTINUAS DE MATERIAL AGLOMERADO", cuyo registro se solicita a favor de Tableros Aglomerados Contrachapados S.A, entidad española, residente en Pamplona, Avenida de Villava, s/n.-

- o -

Tiene por objeto la presente solicitud de Patente de Introducción amparar la novedad y propiedad en territorio español de un procedimiento para la obtención de planchas continuas de material aglomerado, y mas concretamente de un material compuesto de virutas, particulas u otros desperdicios de la madera, aglutinado con colas sintéticas, por ejemplo de urea-formel o de otra composición química apropiada, y que se obtienen en forma de lámina o plancha continua

5.-



5.-

que puede ser de distintos espesores, mediante un proceso de extrusión en máquina adecuada. Este proceso de obtención es diferente de los actualmente conocidos y cuyos productos se hallan en el mercado. En efecto, los procedimientos actuales comprenden la fabricación plancha por plancha mediante un prensado de acción vertical de la materia sobre unos platos o pailas dispuestos horizontalmente, previa una colocación especial de las virutas según su tamaño.

10.-

La finalidad y principal ventaja del procedimiento objeto de esta solicitud, es la producción de un tablero o plancha sin fin, ya que su proceso de fabricación es continuo, pudiendo por tanto fabricarse en el largo que se desee para su aprovechamiento integral.

15.-

Otra característica fundamental del sistema por extrusión reside en la formación del aglomerado, en el que las partículas o virutas de madera pueden quedar en cualquier posición, sin necesidad de establecer una previa selección de las mismas según su tamaño o finura, como ocurre en los sistemas actuales, resultando por lo tanto que el aglomerado obtenido según esta patente queda constituido de una manera uniforme y compacta, tanto en las superficies como en el centro, sin distinción alguna del tamaño y forma de las partículas o virutas que lo componen.

20.-

25.-

Consiste esencialmente en la preparación previa de la pasta base en recipientes adecuados, en los que se depositan las virutas o partículas de la madera y se mezcla con la materia conglomerante empleada, que puede ser, como antes se dice, urea-formol o cualquier otra composición adecuada de colas sintéticas. Esta pasta se va vertiendo en la medida del

303492



5.- consumo sobre la tolva de una máquina extrusionadora, cuya tolva esta provista en su interior de un juego de rodillos removedores y esparcidos, los cuales no solo mantienen la homogeneidad de la pasta sino que ademas la distribuyen por la totalidad de la boca de salida, para asegurar que fluye con la misma intensidad por toda la longitud de ésta.

10.- A la salida de la tolva, la masa se deposita sobre la superficie de una placa que forma la base del molde de extrusion, estando dispuesta sobre ella otra placa de iguales dimensiones, de manera que la separación entre ambas origina el espesor de la plancha de aglomerado a obtener. Estas placas estan cerradas lateralmente conforme a la latitud prevista en dicha plancha de aglomerado,

15.- Sobre la boca de la cámara de compresion asi formada actua un émbolo de características adecuadas a dichas dimensiones el cual separa en cada embolada una parte de masa equivalente a la separacion entre las placas y abertura de la boca de la tolva, y la arrastra hasta aplicarla y comprimirla contra las partes iguales anteriormente trabajadas, dando asi lugar a la plancha continua que en su avance regular va saliendo por el extremo opuesto. Las placas formativas de la camara de extrusion estan provistas de un sistema calefactor cuyo graduacion permite asegurar que la plancha continua tiene a su salida la consistencia necesaria para su manejo posterior.

25.- La plancha aglomerada o tablero cortado obtenido por el sistema descrito puede ser utilizado indistintamente conforme sale de la máquina o recubierto por una o por las dos caras con una chapa de madera o material plástico; con el recubrimiento se consigue darle una mayor solidez, pues

30.-

303492



la chapa de madera o de plástico encolada sobre el aglomerado actua como una armazon exterior cuya resistencia es tanto mayor cuanto mas gruesa sea la chapa que se le adhiera.

- 5.- Como se observará, la disposición de las virutas y particulas de la madera se hace por turbulencia, es decir, totalmente revueltas, sin guardar ningun orden ni formando capas horizontales -como ocurre en los tableros obtenidos por otros procedimientos- y por ello se logra una compacidad no conseguida hasta ahora, la cual permite la introducción de tirafondos o tornillos en sentido horizontal al tablero sin peligro de que se produzcan grietas o rajas en ninguna dirección, ya que la masa del aglomerado, al no formar capas, actua eficazmente sobre el tirafondo, tornillo o clavo introducido, presionandolo y reteniendolo, lo que resulta altamente ventajoso para determinados trabajos, especialmente en ebanisteria y carpinteria.

- 10.- En el objeto descrito caben, naturalmente, modificaciones de forma y detalle, como por ejemplo la clase de materia conglomerante empleada, sin apartarse de la esencialidad característica del mismo, por lo que cualquier modificación de este tipo se entenderá incluida en la presente solicitud sean cualesquiera las circunstancias que concurren.

N O T A

- 20.- Descrito suficientemente al objeto de esta patente, se declaran de novedad en España las siguientes:

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

- 25.- 1º.- Procedimiento para la obtencion de planchas continuas de material aglomerado, que se caracteriza por el hecho de que la materia base, virutas, particulas de madera o similar, son mezcladas sin distincion de formas y dimensiones
- 30.-

303492



5.-

con una materia conglutante adecuada, por ejemplo, urea-formol y, en estado pastoso, se va vertiendo sobre una tolva que está provista en su interior de un sistema de rodillos removedores-esparcidores, los cuales mantienen la homogeneidad de la masa y la distribuyen convenientemente, de modo que alcance y fluya con igual intensidad por toda la amplitud de la boca de salida, cayendo por gravedad sobre la parte saliente de la placa inferior de un sistema de dos placas paralelas que constituyen la cámara de extrusión, donde es

10.-

franccionada en porciones de todo el ancho de la cámara y arrastrada por un émbolo hasta aplicarla y comprimirla contra las porciones iguales anteriormente trabajadas, dando así lugar a la plancha continua que va saliendo regularmente por el lado opuesto, en condiciones de ser manipulada gracias a un sistema de calefacción previsto en las placas formativas de la cámara de extrusión.

15.-

20.-

2ª.- Procedimiento para la obtención de planchas continuas de material aglomerado, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que la plancha obtenida puede ser utilizada tal como sale de la extrusora o bien revestida por una o ambas caras de una chapa de madera o materia plástica adecuada, que se adhiera por pegamento, aumentando así su consistencia y el número de sus aplicaciones.

25.-

3ª.- PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN DE PLANCHAS CONTINUAS DE MATERIAL AGLOMERADO.

Todo conforme se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

30.-

Madrid, a veintiseis de Agosto de mil novecientos sesenta y cuatro.

TABLEROS AGLOMERADOS CONTRACHAPEADOS, S.A.  
p.a.