

313313



- 2 -

10 permite la obtención de los mismos de un modo industrial, cuyo procedimiento es objeto de otras patentes anteriores.

15 En dicho procedimiento hay unas fases preparatorias consistentes en la formación de unos gruesos bloques de madera estratificada mediante la sucesiva superposición de chapas de madera de diferentes colores, bien de colores naturales o teñidos, para preparar las combinaciones que se quieran luego obtener en el taraceado que compondrá los adornos de marqueteria integrados de diversas piezas o telas.

20 La preparación de los mencionados bloques requiere primeramente el encolado manual o mecanico de las chapas de madera y su posterior agrupación mediante prensado en frio para formar el bloque. Pero luego de esto es necesario esperar a que se seque la cola y pierda humedad, mediante secado natural, o sometidos a la acción del calor, pero sea cual fuere el procedimiento empleado, lo cierto es que se invierte en ello mucho tiempo.

25 La presente invención tiene por objeto eliminar las mencionadas dificultades, consiguiendo un proceso mucho más rápido sin necesidad de esperar al secado de la cola, dado que esto se logra por otros medios.

30 El procedimiento a que nos venimos refiriendo consiste esencialmente en las siguientes operaciones:

35 En primer lugar, y despues de seleccionadas las chapas, tanto por su calidad, como por sus coloridos (teñidas o no), se les hace pasar por unos rodillos impregnadores recubriéndolas con una capa de cola, que tambien puede aplicarse por otro medio, En este impregnado se utilizan unas colas de composición mas o menos conocida pero de caracter termoplástico, procediendo luego del impregnado con cola a hacerlas pasar por un tunel de secado, para que la capa de cola se endurezca.

40 Efectuada la anterior operación, se agrupan varias chapas, en pequeña cantidad, impregnadas de cola, y se pasan a una prensa provista de un plato térmico en la parte superior, en donde se prensan aplicando al propio tiempo calor, de tal modo que se hace revenir la cola al

45



estado pastoso, para que se produzca la adherencia de unas chapas sobre otras, realizandose así la unión de esta pequeña cantidad de chapas que luego de su unión queda seca, al volverse a endurecer rápidamente la cola termoplástica empleada.

Sobre el mencionado grupo de chapas ya prensadas y unidas, se coloca otro pequeño grupo de chapas previamente encoladas y se prensan juntamente con las primeras, aplicándoles también el calor del plato térmico de la parte superior que, por esta situación, actuará principalmente sobre el grupo colocado en la parte superior, haciendo revivir la cola, de manera que se unen las chapas entre sí y al primer grupo. Esta operación en la prensa se repite sucesivas veces, agregando cada vez un grupo de chapas encoladas hasta que el bloque que se va formando alcanza la altura requerida.

Después de obtenido el bloque, se cortará en sentido perpendicular a los planos de pegado para obtener las chapas de marquetería que es la finalidad del procedimiento.

En el procedimiento descrito podrán emplearse los medios mecánicos y manuales más apropiados, así como la clase de cola termoplástica que se crea conveniente siempre - que tenga la citada condición y no se altere con tales variaciones lo esencial del invento, que se expresa en la siguiente

NOTA

Los puntos nuevos y de propia invención que se reivindican en esta Patente de Invención, son:

1º.- Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de chapas, según los cuales, después de seleccionar las chapas de madera, tanto por su calidad como por su colorido, natural o teñido, se les hace pasar por unos rodillos que impregnan sus superficies de una capa de cola termoplástica, procediendo luego a hacerlas pasar por un túnel de secado, hasta que la capa de cola de cada chapa se ha solidificado y endurecido suficientemente.

3313



- 4 -

85 2ª.- Perfeccionamientos en el procedimiento de
fabricación de chapas, caracterizados, porque con las -
chapas tratadas e impregnadas de cola termoplástica se-
gún la anterior reivindicación, se forma un grupo con -
una pequeña cantidad y se pasan a una prensa dotada en
la parte superior de un plato térmico, en donde se pres-
90 san, dándole al citado plato el grado de calor necesario
para que provoquen el revenido de la cola al estado pas-
toso, en el cual se realiza la adherencia de unas cha-
pas con otras, las cuales quedan solidariamente unidas al
enfriarse la cola y volver al estado sólido.

95 3ª.- Perfeccionamientos en el procedimiento de -
fabricación de chapas, caracterizado, porque sobre el -
grupo de chapas ya prensadas y unidas según la fase de -
la precedente reivindicación y sin sacarlo de la pren-
sa, se coloca otro pequeño grupo de chapas previamente -
100 encoladas con cola termoplástica y se prensan juntamen-
te con las chapas del primer grupo, aplicando también ca-
lor al plato de la prensa, el cual por su situación en -
la parte superior actuará principalmente sobre el grupo
colocado en la parte superior, haciendo revenir la cola
de manera que une a las chapas entre sí de este grupo y
105 con las del anterior, repitiendo esta operación de colo-
car grupos de chapas encoladas sobre los anteriores y -
prensarlas todas juntas, hasta que se ha constituido un
bloque de la altura requerida, el cual se saca de la pren-
sa y se corta en chapas, efectuando los cortes transversal-
110 mente al plano de unión de una chapas con otras, pa-
ra conseguir las chapas taraceadas. Y

115 4ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCEDIMIENTO DE
FABRICACION DE CHAPAS", de conformidad en un todo en lo
esencial y fines industriales a lo descrito en la prece-
dente memoria descriptiva.

Esta memoria consta de CINCO hojas escritas o -

313313



- 5 -

mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 116 líneas.

Madrid, 14 Mayo 1.965
Por autorización del interesado.