

316979



- 2 -

mo consecuencia del presente registro.

De todos son conocidos los inconvenientes existentes en el ramo de la ebanisteria y carpinteria, referentes a las deficiencias de las maderas a emplear en la fabricación de muebles, toda vez que éstas se garcean y agrietan debido a su falta de sequedad, por lo que las piezas con ellas formadas resultan deficientes, principalmente cuando adoptan una longitud considerable dentro de un escaso grosor y cuerpo de madera, precisándose para remediar estos inconvenientes, o bien someter las maderas verdes y deficientes a un rápido secado mediante hornos adecuados, o emplear maderas de gran calidad, soluciones ambas que implican un considerable gasto, que revierte en un encarecimiento del mueble, debiendo hacer constar que el rápido secado o secado artificial de la madera, presenta el inconveniente de hacerla practicamente intrabajable, dada la dureza que adquiere, a mas de agrietarse y desperdiciarse gran número de metros cúbicos de la misma.

En la construcción de muebles, y mas concretamente en la de bancadas de cama y demas estructuras de longitud inusitadas, se tropieza con los inconvenientes antes referidos, no pudiendose utilizar en substitución el hierro, puesto que desarmoniza la estructura del mueble haciéndole perder su estética y uniformidad, pues es bien sabido que, hasta el momento, los perfiles metálicos no pueden adoptar mas acabado que el niquelado, cromado o pintado del mismo, soluciones éstas que desmerecen al mue

316979 31



- 3 -

35 ble, que como todos sabemos adquiere su completa estética al estructurarse de una misma clase de madera y ésta dentro de una misma tonalidad.

40 El procedimiento de chapado del hierro con finas láminas de madera, objeto de la presente invención, viene a solucionar los inconvenientes anteriormente referidos, verificándose con él una revolución en el mercado del mueble, toda vez que posibilita el hecho de chapar el hierro con láminas de madera, consiguiéndose el resultado positivo y eficaz del mismo dentro de una apariencia de ma
45 dera total, ya que realmente la posee adosada, no perdiendo el mueble su estética en modo alguno, a pesar de la uti
lización del hierro en la construcción de alguna de sus partes y especialmente, como dijimos, de aquellas cuya lon
gitud y poco espesor de madera originaria garceamientos.

50 El procedimiento en cuestión consta de las siguientes fases:

55 Primeramente la plancha o perfil de hierro a utilizar, es tratada convenientemente con ácidos voláti
les, tales como el ácido nítrico o potásico, para lograr un perfecto desengrasado de la misma, procediéndose a con
tinuación al raspado de la superficie en la que ha de adherirse la chapa de madera, para proporcionarle una rugosidad o granulación que permite la sólida fijación de ésta, terminándose aquí el proceso de preparación del hierro.

60 Las chapas de madera, que podrán ser de la calidad o especie utilizada en la confección del resto del mueble, se tratan previamente con ácido acético diluido en



agua para conseguir su dilatación y esponjamiento, quedando totalmente elásticas y moldeables, evitándose su agrietado al aplicarlo a las formas caprichosas del perfil - o
65 plancha metálica, pasando posteriormente a una fase de prensado para la eliminación del líquido sobrante que las impregna, dejándolas en un estado de humedad idóneo, que le permite conservar su elasticidad y adecuación, pasando luego a la fase de pegado, la cual se realiza con colas apropiadas de adherencia por contacto o cualquier otro tipo de aglutinantes, con los cuales se impregna una de las caras de
70 la chapa de madera, que queda fuertemente unida a la plancha de hierro en virtud de las rugosidades o granillo practicado en la misma, procediéndose finalmente a la fase de
75 secado realizada mediante ventiladores, que evaporan la humedad existente en la chapa de madera, con lo que ésta se contrae a su posición y tamaño iniciales quedando tersa y acoplada perfectamente a la estructura y superficie de la plancha metálica.

80 El producto así obtenido, presenta todas las características externas de la madera, pudiendo ser barnizado, pulimentado o tratado con poliester, en tanto que su consistencia y efecto es el del hierro.

85 Considerando suficientemente descrito el procedimiento que nos ocupa, solo nos resta decir que las maderas empleadas podran ser de la calidad y características de las conocidas hasta el momento en el ramo de la ebanisteria y carpinteria, pudiendo oscilar el grosor de las láminas o chapas entre 4 décimas y 2½ milímetros, y utilizándose colas:

316979



- 5 -

90 o pegamentos de cualquier tipo, siempre y cuando no se varie lo esencial que se especifica en la siguiente

N O T A

95 Los puntos nuevos y de propia invención, que se presentan para su reivindicación en la actual Patente de Invención, son:

100 1º.- Procedimiento de chapado del hierro con finas láminas de madera, esencialmente caracterizado por comprender una fase inicial de preparación de la plancha o perfil de hierro a utilizar, mediante el tratamiento con ácidos volátiles, tales como el ácido nítrico o potásico, para lograr un perfecto desengrasado de la misma, procediéndose a continuación al raspado de la superficie en la que ha de adherirse la chapa de madera, para provocar un granulado en el perfil que facilite la sólida fijación de ésta, 105 cuyas láminas de madera son a su vez tratadas con ácido acético diluido para conseguir su dilatación y esponjamiento, quedando totalmente elásticas y moldeables para su mejor adaptación a las formas caprichosas del perfil o plancha metálica, siendo prensadas posteriormente para eliminar el 110 excedente de materia impregnante, hasta dejarlas con un grado de humedad, que no desvirtua sus características de flexibilidad y adaptación, pasando a pintarlas por una de sus caras con colas apropiadas de adherencia por contacto, que las une solidamente a la cara del perfil en la que hemos- 115 practicado las rugosidades o granulación, pasando de aquí a la fase final o de secado, que se realiza mediante ventiladores, que evaporan la poca humedad que resta en la cha

316979



- 6 -

120 pa de madera, con lo que ésta vuelve a su primitivo estado
provocando con ello una contracción que ayuda a su perfec
ta adecuación y estirado sobre la superficie de la plan-
cha metálica. Y

125 2º.- "PROCEDIMIENTO DE CHAPADO DEL HIERRO CON
FINAS LAMINAS DE MADERA", de conformidad en un todo en lo
esencial y fines industriales a lo descrito en la preceden
te memoria descriptiva.

Esta memoria consta de SEIS hojas escritas
o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en -
125 líneas.

Madrid 31 AGO 1965

Por autorización del interesado

A large, stylized handwritten signature in black ink, written over the typed text "Por autorización del interesado". The signature is highly cursive and difficult to decipher.