

319285

319285



MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION, por VEINTE años para todo el territorio español, a favor de Don Gonzalo FELIPE GIMENO, de nacionalidad española, residente en BENETUSER (Valencia), c/. Generalísimo, núm. 50, por: "PROCEDIMIENTO DE CHAPADO FINO DE AGLOMERADOS DE MADERA".

Se refiere la presente Memoria Descriptiva que se une a solicitud de registro como Patente de Invención a un "Procedimiento de chapado fino de aglomerados de madera", cuyas características de novedad le confieren la cualidad de posibilitar adherir rígidamente chapas de maderas finas, contra las caras tratadas de aglomerados comerciales, determinando una presencia exterior inmejorable, aportando las ventajas siguientes:

- 5. 1º.- Inalterabilidad a los agentes atmosféricos, incluso
- 10. en el caso de ser expuestos a la intemperie.

**POOR
QUALITY**

319285



- 2^a.- Inatacabilidad por el agua incluso hirviendo é inatacabilidad por los insectos y microorganismos.
- 3^a.- Encolado mas dure que la misma madera.
- 4^a.- Disminución de la porosidad por aumento de la densidad superficial, lo que lleva consigo la determinación de superficies mas lisas y brillantes.
- 5. 5^a.- Enchapado muy sólido.
- 6^a.- Rapidez en el secado y curado de la cola.
- 7^a.- Eliminación total del alaveo de las piezas terminadas y con ello, la disminución de piezas perdidas, con la correspondiente reducción del costo, ya que las piezas buenas deben cargar con los valores de las piezas defectuosas y al desaparecer estas por una causa tan corriente como el alaveo, el costo disminuye.
- 10. Reune por tanto características mas que suficientes para aspirar en derecho al privilegio del registro que se solicita, al amparo de lo prevenido al efecto en el vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.
- 20. Sustancialmente consiste en una serie de operaciones escalonadas en un orden determinado y todas ellas realizables por medio de la cooperación de máquinas propias de este tipo de industria por lo cual no requiere, tampoco, especialización previa, sino que cualquier buen experto del ramo es capaz de desarrollar la idea, sin mas que someterse a las normas de operación.
- 25. En una primera operación se lijan con calibración de espesores, el tablero de aglomerado, hasta alcanzar superficies, perfectamente planas y lisas a cuyo efecto se controlan por los medios convencionales.
- 30. Esta primera operación tiene características de prepa-

319285-5



ración de los aglomerados para conferir en la superficie de los mismos una contextura física que permite aplicar los chapados, sometidos a las operaciones restantes y que por orden de ejecución se exponen seguidamente.

5. En segunda operación se deposita sobre las dos caras del aglomerado un mástico a base de cola de resinas fenólicas, fenol-formaldehído al que se ha incorporado, en un empaste previo, una catalizador Cascojan 4 que confiere este mástico de una alta resistencia a la intemperie.
10. Seguidamente se coloca contra las caras encoladas las chapas finas seleccionadas para el chapado y que puede muy bien ser indistintamente de nogal, castaño, roble, pino, eucaliptus, cabrano, fresno, embero, caobas y cualquier otra cuyo aspecto aporte una belleza al chapado que nos ocupa.
15. En tercera operación se prensa por ambos lados el tablero con el contrachapado, colocado sobre sus caras, en prensas típicas pero a presiones muy superiores, como por ejemplo, quince kilos por cm. cuadrado que representa una presión, específica doble de la usual, que queda comprendida entre los cuatros a siete kilos por cm. cuadrado.
La presión y el tiempo a que han de someterse los materiales viene determinado por experimentación previa ya que éstos factores dependen de la adaptabilidad o resistencia que cada chapa presenta no ya de unas maderas a otras, sino incluso dentro de la misma madera, de unas partidas a otras,
25. manteniendo los platos de la prensa a 120°, lo que unido a la presión, produce que el curado de la cola, ya citada, y su secado se realice en tres minutos aproximadamente.
Transcurrido el tiempo predeterminado, se procede a
30. una cuarta operación que consiste en llevar los tableros a

319285



enfriamientos hasta alcanzar la temperatura ambiente, por lo que se lleva sobre bandejas calibradas para quitar el alveo a lugares ventilados.

5. En quinta operación se lija el bloque por ambas caras finas, con lijas del número 150 la cual determina un pulido perfecto.

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.

10.

N O T A

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

15. 1ª.- Procedimiento de chapado fino de aglomerados de madera, caracterizado porque consta de cinco operaciones escalonadas y definidas de las cuales la primera consiste en una preparación de los aglomerados para acondicionarlos a recibir debidamente los tratamientos de las cuatro operaciones restantes y porque dicha primera operación consiste en un lijado y calibrado del aglomerado por ambas caras hasta obtener superficie perfectamente lisas y planas, en grado predeterminado por ensayos previos.

20.

25. 2ª.- Procedimiento de chapado fino de aglomerados de madera, caracterizado porque las cuatro operaciones restantes según reivindicación primera consiste en el encolado por ambas caras del aglomerado, con máquinas típicas y mástico consistente en una mezcla de resinas fenólicas del tipo fenol-formaldehído con catalizador castrogen 4, que se ha incorporado a la resina en cantidad previamente estipulada y

30.

319285



- seguidamente se acopla contra las caras del aglomerado sendas chapas finas en la madera, seleccionada y porque en tercera operación se prensa el aglomerado, forrado de las chapas finas, en prensas convencionales a 15 kilos de presión
5. por cm. cuadrado y a 120° C de temperatura manteniendo el prensado durante unos tres minutos aproximadamente según ensayos previos, transcurridos los cuales en cuarta operación se permite el enfriamiento de los tableros por pérdida espontánea del calor, colocados sobre bandejas calibradas para
10. impedir el alaveo y una vez frías, en quinta operación se liján las caras finas así pegadas con lijas del nº 150 hasta alcanzar el pulido perfecto correspondiente a la madera utilizada para el forrado.

15. 3ª.- "PROCEDIMIENTO DE CHAPADO FINO DE AGLOMERADOS DE MADERA".

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola de sus caras.

Madrid, a 5 de Noviembre de 1.965.
pp.