

14 FEB



323075

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

que se acompaña a una solicitud de patente de invención
por veinte años, para España y sus Posesiones, por

PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE TABLEROS CON ALMA DE UN
AGLOMERADO DE MADERAS DE DISTINTOS PESOS.

Solicitante : D. Vicente VILAR RODRIGO

Nacionalidad: Española

Residencia : Madrid

Domicilio : Estanislao Figueras 3.

323075

MEMORIA DESCRIPTIVA



La presente invención recae sobre un procedimiento para fabricación de tableros con alma de un aglomerado de maderas de distintos pesos.

5 Los tableros obtenidos según el método de esta invención ofrecen unas excelentes características de escaso peso, gran resistencia al alabeo, rigidez excelente y resistencia a los cambios bruscos de temperatura así como también contra la acción deformante de la humedad.

10 El tablero según la invención lleva un alma de aglomerado compuesta de una madera de mayor peso (como pino o similar) en un 50%; y de otra madera de menor peso (tal como chopo, calabóo, etc.) en el 50% restante.

15 Con este compuesto se obtiene un rebaje de peso de un 20% aproximadamente, respecto al peso de los tableros convencionales, con las consiguientes ventajas que ello ofrece, como por ejemplo la del transporte. Este rebaje de peso se obtiene en el peso total de los tableros, según la invención, sin alterar la resistencia de los mismos.

20 Por ello es evidente que su aplicación resulta ideal para aquéllos objetos en que se requiere resistencia, rigidez, resistencia a la acción de la humedad y a los cambios bruscos de temperatura, y un peso leve; tal como por ejemplo, puertas de armarios. El desgaste de este tablero es prácticamente nulo.

25 El procedimiento para la obtención de este tablero es como sigue:

30 En primer lugar se aglutinan los gránulos de un aglomerado que está compuesto por dos clases de madera: una de ellas de mayor peso que la otra, mezclándose aproximadamente en partes iguales. Como aglutinante se emplea una cola u



otro adhesivo especial adecuado.

Estos gránulos, con su adhesivo, son sometidos a la acción de un prensado, obteniéndose un bloque compacto que actúa como alma del tablero.

35

Una vez obtenido ya este bloque, en caso de que sea conveniente se impregnan sus caras con polvo de madera y aglutinante; ello se hará según la finalidad que se desee dar al bloque. En todo caso se le da un semipulido a sus caras y se aplica sobre ellas una capa de aglutinante del antes citado, quedando el bloque preparado para recibir las chapas exteriores, cuyo conjunto forman el tablero.

40

Estas chapas exteriores pueden ser de madera, plástico, papel, etc., etc., sin limitación.

45

Una vez aplicadas estas chapas exteriores se somete al conjunto a la acción de un prensado a temperaturas no excesivamente altas, tras lo que queda listo para su manipulación y presentación ulterior, según la finalidad a que se destine.

50

Finalmente sólo resta señalar que en la presente invención caben cuantas variantes de realización sean posibles sin que se altere la esencia de la misma, pudiéndose fabricar su objeto en los materiales indicados o en otros similares que reúnan las mismas propiedades requeridas.

55

NOTA - Descrito suficientemente lo que antecede sólo resta señalar que lo que se declara propio y nuevo del solicitante es lo contenido en las siguientes:

323075

14 FEB



REIVINDICACIONES:

60 1 - Procedimiento para fabricación de tableros con alma de un aglomerado de maderas de distintos pesos, caracterizado por el hecho de que como primera fase se aglutinan gránulos de un aglomerado compuesto esencialmente por dos partes iguales de maderas, unas de las cuales tienen mayor peso que las otras, siendo estas últimas de peso más
65 ligero, a fin de obtener una mezcla de peso rebajado, pero de características apropiadas de rigidez y resistencia, empleándose como aglutinante una cola o adhesivo especial adecuado.

70 2 - Procedimiento, según reivindicación 1^a caracterizado porque el bloque formado por estos gránulos, con su adhesivo, es sometido a una acción de prensado para hacerlo más compacto.

75 3 - Procedimiento, según reivindicaciones 1 y 2 caracterizado porque sobre las dos caras del bloque obtenido se aplica una capa de madera en polvo impregnado en el mismo adhesivo mencionado.

80 4 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 3 caracterizado porque las caras del bloque obtenido son sometidas a un semipulido y sobre ellas se aplican directamente las chapas que forman las superficies exteriores del tablero, y que son de madera, plástico, papeles y cualquier otro material conveniente.

85 5 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 4 caracterizado porque aplicadas dichas chapas, se lleva el tablero a la prensa donde sufre una acción de presión a temperaturas no altas, quedando constituido el tablero al ser sacado de esta prensa, y en condiciones de ser entregado a sus manipulaciones ulteriores según el fin a que se

14 FEB.



323075

destine.

90

6 - PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE TABLEROS CON AL-
MA DE UN AGLOMERADO DE MADERAS DE DISTINTOS PESOS.

95

Todo según va descrito en esta memoria que consta de
cinco hojas foliadas y escritas por una cara con noventa
y cinco líneas.

Madrid, 14 febrero, 1966

p.a.