

323464



2

323464

MEMORIA DESCRIPTIVA

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

PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TABLEROS CON ALMA DE
AGLOMERADO

Solicitante : D. Jesús LIESA MARTINEZ

Nacionalidad: Española

Residencia : VALENCIA

Domicilio : Avda. Pérez Galdós 20

323464

MEMORIA DESCRIPTIVA



La presente invención recae sobre un procedimiento para la fabricación de tableros con alma de aglomerado.

5 El alma de este tablero, según la invención, resulta económica de obtener y el tablero, una vez fabricado, es resistente. Las aplicaciones del mismo son prácticamente infinitas, pero se destina principalmente a la fabricación de ciertos tipos de puertas, algunos tipos de tabiques de separación, ciertas clases de muebles, etc.

10 Las características constructivas de estos tableros y el aglutinante empleado en la fabricación del mismo hacen que los mitados tableros reúnan condiciones superiores a las de los otros, de tipos convencionales, existentes en el mercado.

15 Otra de las ventajas que ofrece la invención es que el tablero, según la misma, es superior a los hasta ahora fabricados, porque éstos presentan dos capas de astillas y otra intermedia de viruta, mientras que los de la invención llevan solamente astillas, lo que confiere al tablero una mayor solidez y más resistencia al alabeo. También es ventaja adicional de la invención la inalterabilidad del tablero ante los medios exteriores que puedan afectarlo, como son calor, frío, humedad y cambios bruscos de temperatura.

25 El procedimiento, según la invención, en líneas generales, es como sigue:

El aglomerado que ha de servir de alma al tablero se obtiene a base de astillas mezcladas con una cola apropiada, o a base de resinas, cauchos, cortezas y desperdicios de madera, etc., etc.

30 Antes de efectuar su prensado, se coloca sobre

323464



35 las caras exteriores del bloque formado, que ha de constituir el alma del tablero, madera en polvo mezclada con un adhesivo obtenido sobre una base de una urea formol, colas o adherentes especiales, y entonces, este bloque es sometido a una acción de prensado, tras lo cual se hace compacto.

40 Posteriormente este bloque se lija o pule y seguidamente se encola, tras lo cual se le aplican las chapas exteriores a sus superficies; estas chapas exteriores son de aluminio, chapas, láminas de material plástico, papeles, etc. etc., según convenga y, prácticamente, de cualquier material apropiado, sin limitación.

45 Seguidamente y tras aplicar estas chapas exteriores, que quedan unidas por el adhesivo mencionado, se comete el conjunto a un prensado en las prensas adecuadas, en caliente, con una presión que oscila entre los 4 y los 20 kg. principalmente, aunque debe considerarse que esta fuerza de presión puede variarse según convenga.

50 Las calorías del prensado oscilan entre los 50°C y los 50°C.

El chapeado puede hacerse, con igual procedimiento, empleando láminas de materiales plásticos, metal, aluminio, chapas, tela o papel, etc., etc.

55 El resultado objeto de la invención, obtenido según el procedimiento de la misma, es un tablero excelente, de grado adecuado de rigidez, buena resistencia, buen acabado estético, prácticamente inaltableable, y resistente a los medios exteriores, temperaturas y cambios de éstas.

60 Finalmente sólo resta señalar que en la presente invención caben cuantas variantes constructivas sean posibles sin que se altere la esencia de la misma.

323464



NOTA - Descrito suficientemente lo que antecede sólo res-
ta señalar que lo que se declara propio y nuevo del soli-
citante es lo contenido en las siguientes:

65

REIVINDICACIONES

70

1 - Procedimiento de fabricación de tableros con alma de aglomerado, caracterizado por el hecho de que se obtiene, primeramente, un aglomerado a base de astillas, resinas, cauchos, cortezas y desperdicios de madera, que son mezcladas con intermedio de una cola apropiada, y que han de constituir el alma del tablero, y antes de efectuar el presnsado, se coloca sobre las caras exteriores del blo- que así formado, madera en polvo mezclada con un adhesivo obtenido sobre la base de una urea formol, colas y adhesi- vos especiales adecuados; sometiendo después al bloque a una acción de prensado para hacerlo más compacto.

75

80

2 - Procedimiento, según reivindicación 1ª caracterizado porque tras la fase precedente, el bloque se so- mete a una acción de lijado o pulido y tras ello se pro- cede al encolado de su superficie.

85

3 - Procedimiento, según reivindicaciones 1 y 2 caracterizado porque tras la fase precedente, se aplican las chapas exteriores sobre el bloque, que queda formando el alma del tablero, empleándose el adhesivo antes aludi- do; siendo estas chapas exteriores de madera, de metal, de aluminio, de material plástico, de tela, de papel o de cualquier otro material idóneo; y seguidamente se pro- cede a un prensado en caliente, de dicho bloque con sus chapas, a una presión que oscila, aproximadamente entre

323464 23 F



90

los 4 y los 20 kg., y a unas calorías comprendidas entre los los 52C y los 502C, siendo estas chapas exteriores de madera, material plástico, metal, aluminio, papel o tela adecuados.

95

4 - PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TABLEROS CON ALMA DE AGLOMERADO.

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

Madrid 23 febrero, 1966

p.a.

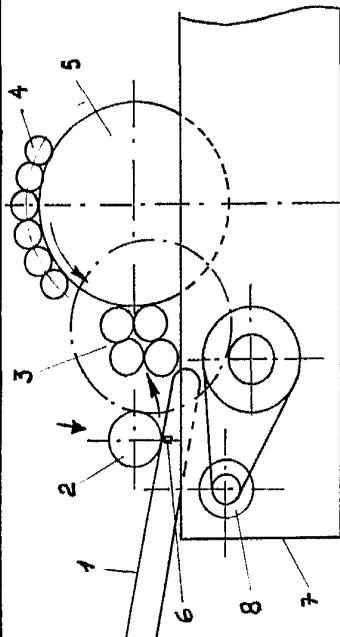


Fig. 1

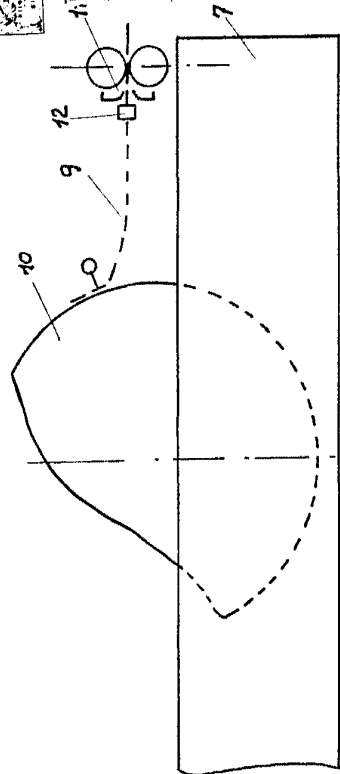


Fig. 2

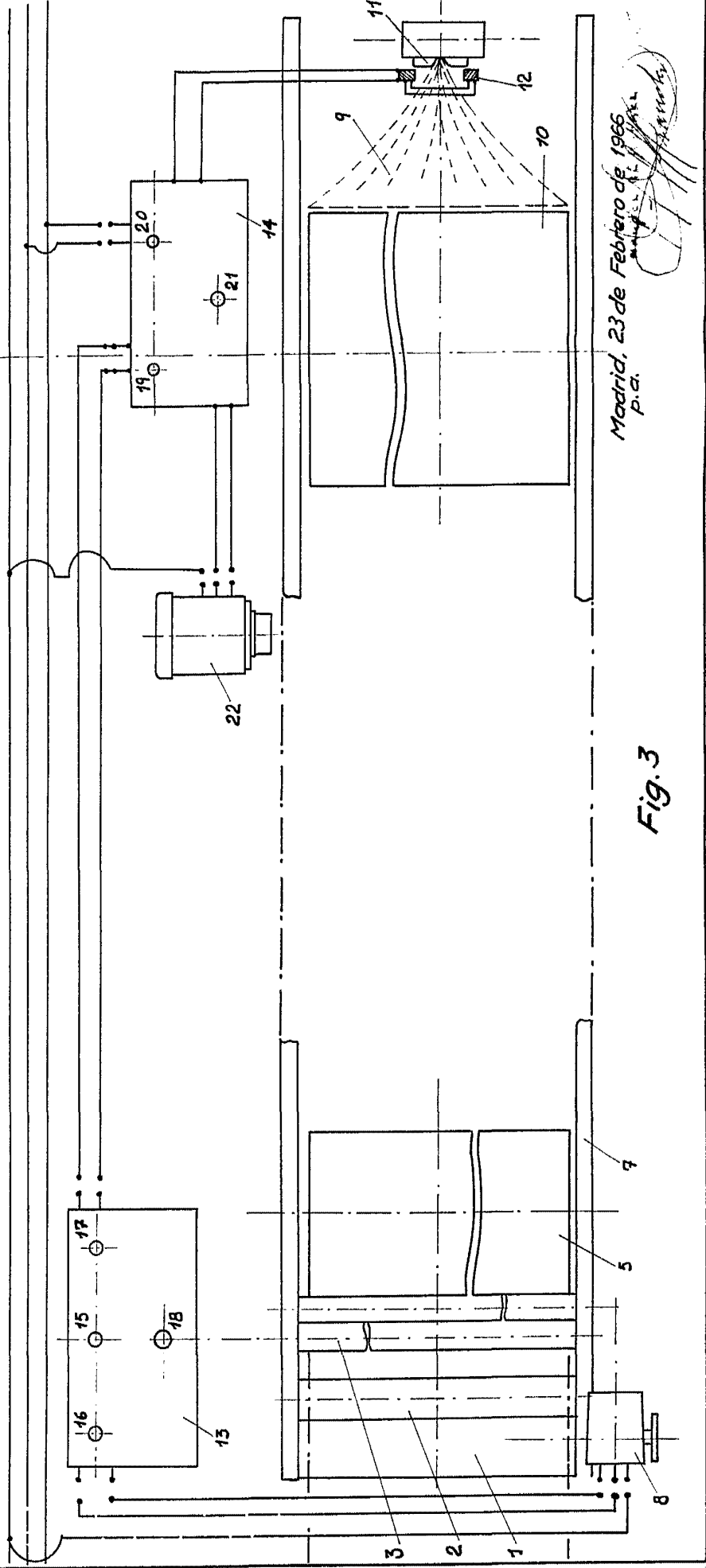


Fig. 3

Madrid, 23 de Febrero de 1966

p.d.

Francisco Marlasca Garcia
Francisco Marlasca Garcia

D. Francisco Marlasca García

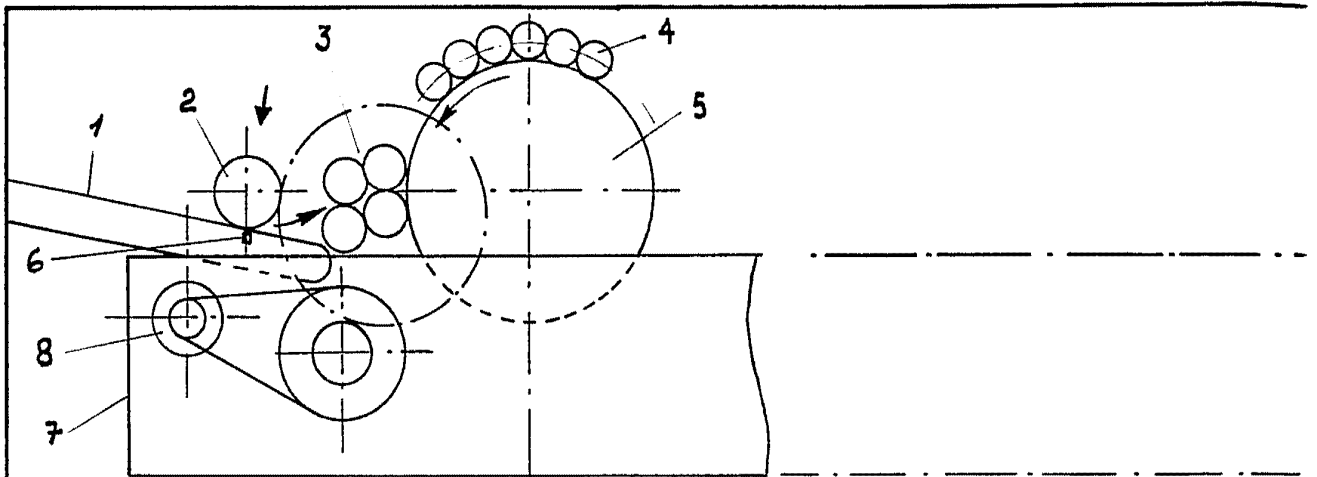


Fig. 1

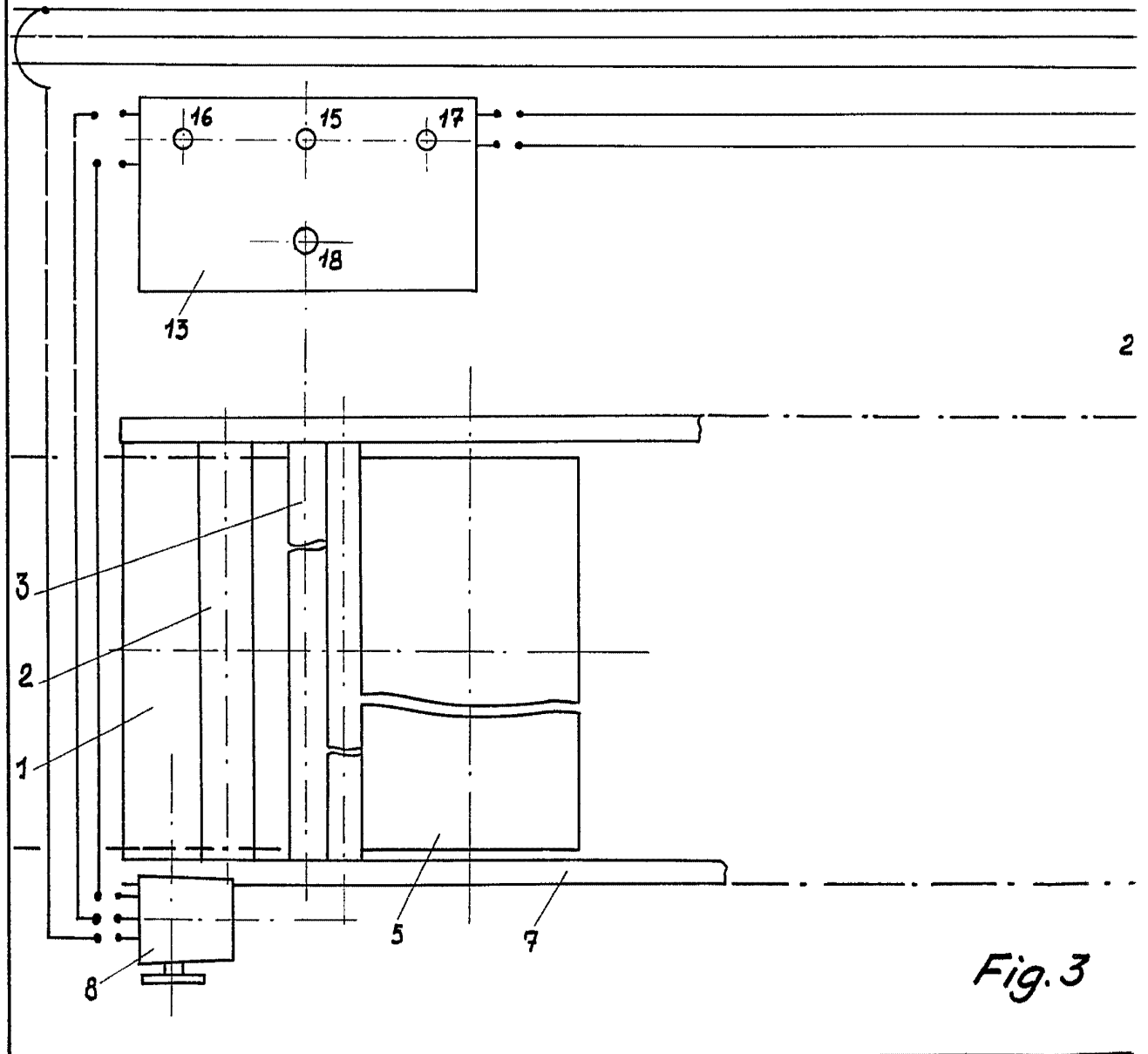


Fig. 3

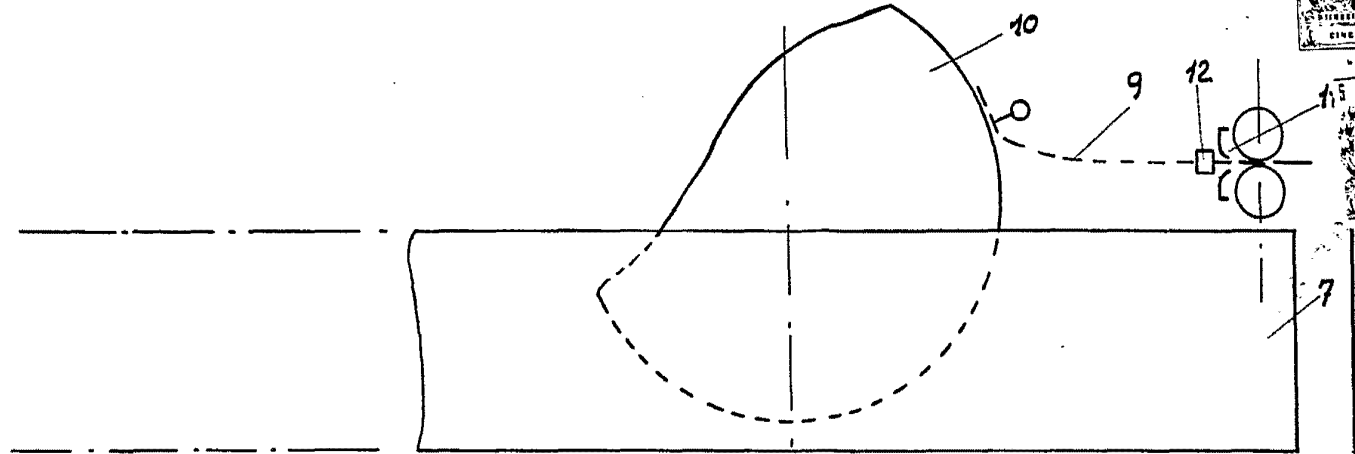


Fig. 2

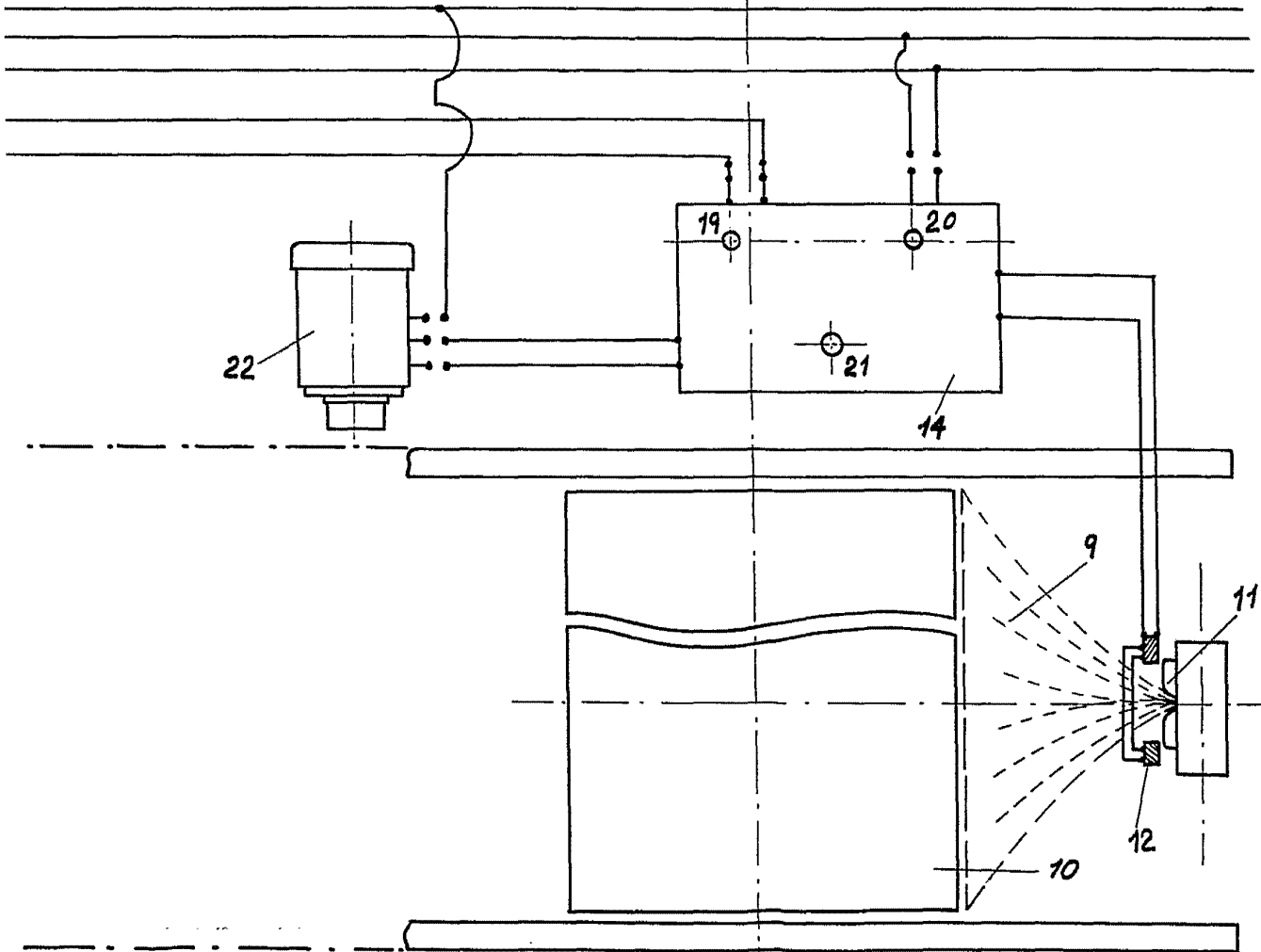


Fig. 3

Madrid, 23 de Febrero de 1966
p.a.

MANUEL S. P. S. S. S.
[Handwritten signature]