

326451



167

326451

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 BASE DE
AGLOMERADO RECUBIERTA CON FIBROCEMENTO.

Solicitante : VILARRASA S.A.
Nacionalidad : Española
Residencia : Madrid
Domicilio : Paseo del Rey 12.

- - -

326451

MEMORIA DESCRIPTIVA



La presente invención se refiere a un procedimiento para fabricación de tableros de aglomerado, es decir, con una base de aglomerado, que van recubiertos por una o por ambas caras con fibrocemento.

5 El procedimiento según la invención, es sencillo y da como resultado la obtención de tableros que son resistentes a los efectos del ambiente exterior, temperaturas, cambios de éstas bruscos o no, inalterables a los efectos de la humedad, inalableables, y que, en fin, ofrecen gran número de ventajas.

10 Aunque las aplicaciones de estos tableros son prácticamente ilimitadas, se provén de manera especial para la construcción de casas prefabricadas, en las que el tablero va al exterior, o para fines similares.

15 El tablero que sirve de alma o base, está constituido por astillas, lo que le confiere una gran solidez; también es factible que el aglomerado se halle compuesto por una madera de mayor peso (pino, o similar) en un 50% y el otro 50% restante en una madera de peso menor (chopo, calabóo o similar) con lo que se obtiene un rebaje en el peso del tablero, de aproximadamente un 20% respecto a los de tipo convencional.

20 El procedimiento, según la invención, es como sigue:

25 En primer lugar se procede a la aglutinación de los gránulos o trozos de aglomerado, compuestos por madera, bien sea en astillas de maderas de iguales clases, o bien en astillas o gránulos de dos maderas, una de menor peso que la otra, mezcladas, en este caso, al 50% para obtener un rebaje en el peso del alma del tablero.

30 Como pegamento se emplea uno cualquiera que resulte



adecuado; por ejemplo, a base de colas animales, colas sintéticas sobre la base de una urea formol, fenólicas, de polivinilo, y caseína.

35 Este aglomerado así formado es sometido a una acción de prensado, obteniéndose un bloque compacto que actúa como base o alma del tablero.

También es factible hacer este aglomerado a base de astillas mezcladas con resinas, cauchos, cortezas y desperdicios de madera, etc., etc.

40 Posteriormente, obtenido el bloque, desecado y ya fuera de la prensa, se le somete a una acción de pulido o semipulido.

45 Tras ello, se aplica sobre una o sus dos superficies, el pegamento o adhesivo a base de los ingredientes antes mencionados, y tras ello se aplica sobre una o sobre sus dos caras, una placa de fibrocemento y se somete al conjunto, de nuevo, a una acción de prensado, a presión adecuada, y temperatura apropiada.

50 Tras el tiempo necesario de prensado y de desecación del pegamento, queda listo el bloque para su ulterior manipulación y empleo.

55 El aspecto que presenta este bloque es excelente, de buena estética, perfecto acabado, inalterable, resistente a la acción de los elementos exteriores (frío, calor, humedad, etc.) imalabeable y resistente a los cambios bruscos de temperatura.

60 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.

- - - - -

326451



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:

REIVINDICACIONES

65 1 - Procedimiento para fabricación de tableros con base
de aglomerado recubierta con fibrocemento, caracterizados
por el hecho de que como fase inicial se procede a la fa-
bricación del aglomerado que sirve de base, y que se obtie-
ne por aglutinación de astillas y gránulos de maderas igua-
70 les, o de distintos pesos, mezclándose en este segundo ca-
so en proporciones del 50% por ciento, a fin de obtener
un rebaje de peso en el tablero de, aproximadamente, un
20%, interviniendo también en el aglomerado astillas mez-
cladas con resinas, cauchos, cortezas y desperdicios de
75 madera.

 2 - Procedimiento, según reivindicación 1^a caracteriza-
do porque como aglutinante se usa un adhesivo fabricado
sobre la base de colas animales, colas sintéticas obteni-
das de ureas-formol, fenólicas, de polivinilo y caseína.

80 3 - Procedimiento, según reivindicaciones 1 y 2 caracte-
rizado porque seguidamente se somete esta base así ob-
tenida, a una acción de prensado, a presión adecuada, y
pasado el tiempo necesario, se extrae de la prensa, obte-
niendo la desecación del adhesivo, tras lo cual se dá al
85 bloque compacto, resultado de estas operaciones, una ac-
ción de pulido o semipulido.

 4 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 3 ca-
racterizado porque tras la fase precedente se impregna una
o ambas de sus caras, con el mismo adhesivo antes mencio-

326451

-5-



90

nado y seguidamente se aplica sobre la cara correspondiente, una placa de fibrocemento, sometién dose de nuevo al conjunto a una acción de prensado a presión y temperaturas apropiadas, tras lo cual, es obtenido el tablero completo dispuesto para su ulterior manipulación y empleo.

95

5 - PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE TABLEROS CON BASE DE AGLOMERADO RECUBIERTA CON FIBROCEMENTO.

- - - -

100

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

MADRID 6 de Mayo, 1966

p.a.