



10 ce esta materia prima que entra en su fabricación, siendo su
grosor el que en cada caso y para las aplicaciones a que haya de
destinarse se requiera, variando tan sólo las capas o extractos
de fibra de vidrio que, impregnadas de una emulsión de resinas
de poliester conformen la estructura del tablero. Las caracte-
15 rísticas de este tablero son las de su flexibilidad, dureza, resis-
tencia, impermeabilidad e incombustibilidad, y las de propiciar su
aserrado, clavado o fijación por otros medios apropiados, sin
pérdida de sus ventajosas condiciones.

Esta presentación aún resultará mucho más atractiva con
la inclusión de una lámina de papel, con litografiados de dibujos
20 de mallas de madera y algunos otros decorativos por su cara supe-
rior.

Podemos considerar en este procedimiento de elaboración
o fabricación de tableros, dos fases fundamentales en su desarro-
llo; en la primera fase, se procederá a la preparación de una
25 emulsión de resinas de poliester en un depósito de característi-
cas y dimensiones apropiadas, y por separado se procederá a la
constitución de una malla o varias de fibra de vidrio de las di-
mensiones que, finalmente, haya de tener el tablero aglomerado
que se ha de fabricar, procurando, lógicamente que esta capa de fib-
30 ra ofrezca en todos sus puntos o extensión un mismo grosor, de-
pendiendo, naturalmente este grosor de la aplicación del tablero
a fabricar, tras lo cual se procederá a la impregnación uniforme
de esta capa con la emulsión de resina de poliester.

Hemos de aclarar que podrá el tablero constar de una
35 sola capa de fibra de vidrio, o de más de una, siendo iguales o
diferentes sus grosores, siempre, repetimos, según se estime con-
veniente para las aplicaciones a que se destinen los tableros
aglomerados fabricados.

Una vez obtenida la impregnación de resina de poliester



40 de estas capas de fibras de vidrio, se procede a la aplicación de
una hoja de papel tipo decorativo con vistosos y atractivos di-
bujos por una sola cara, la cual quedará en el apilamiento como
cara vista del tablero, procediendo en la segunda fase a la colo-
cación del todo obtenido en una prensa de gran potencia, y con in-
45 tervención de una fuerte presión, conseguir la formación de un só-
lo cuerpo solidario, para lo cual, y con el fin de desarrollar es-
ta segunda fase en frío, se agregará al poliéster un catalizador
que provoque la polimerización de aquel, constituyendo un cuerpo
solidario duro y flexible a la par que será el tablero que se
50 pretendia obtener.

Cuando el prensado de la capa o capas de fibra de vi-
drio impregnadas de resinas de poliéster con la hoja de papel, se
efectúe con intervención de calor, la polimerización de la resina
se conseguirá al propio tiempo que se prensa, y entonces el cuerpo
55 o tablero estratificado obtenido, ofrecerá rigidez y dureza que
prestará gran consistencia asquel, al mismo tiempo que le propor-
cionará una presentación atractiva y brillante a la cara portado-
ra del papel con dibujos decorativos.

Los tableros obtenidos mediante este procedimiento no
60 precisan de ulteriores manipulaciones, por cuanto salen de la
prensa en condiciones óptimas para su inmediato empleo, siendo
preciso indicar que podrán utilizarse los medios mecánicos indi-
cados o cualesquiera otros que resulten igualmente idóneos, así
como podrán variar igualmente de forma racional los útiles y ele-
65 mentos que propicien las diversas fases del procedimiento, a con-
dición todo ello de que no se altere sustancialmente lo que es
esencial en él y que se detalla en la siguiente

NOTA

Los puntos que se reivindican en la presente Patente de



70 Invención, son:

75 1º.- Procedimiento de fabricación de tableros aglomerados de fibra de vidrio, de acuerdo con el cual y en su primera fase se procede a la preparación de una emulsión de resinas de poliester en un depósito apropiado y por separado a la preparación de una capa de fibra de vidrio de grosor uniforme, y cuyas dimensiones o tamaño sean apropiados a las que haya de tener el tablero tras lo cual se procederá al uniforme impregnado de esta capa de fibras de vidrio con la emulsión de resinas de poliester a la cual se le habrá añadido un catalizador que acelere la polimerización si el tratamiento a seguir en la subsiguiente fase ha de verificarse en frío.

80 2º.- Procedimiento de fabricación de tableros aglomerados de fibra de vidrio, según el cual, y tras la fase preparatoria de la precedente reivindicación, se procede a la colocación de la capa de fibra de vidrio, o varias capas, según el grosor del tablero junto con una lámina de papel provisto de una cara con motivos decorativos, que finalmente constituirá la cara vista del tablero, y se coloca todo ello en una potente prensa o rodillo en la que serán sometidas a una fuerte compresión, hasta que el catalizador polimerice a las resinas de poliester, si se lleva a cabo la operación en frío, o mediante la intervención de calor en prensa térmica para que la polimerización se consiga por intervención del factor térmico, hasta la obtención de un cuerpo solidario que constituirá el tablero, integrado por resinas de poliester cuya alma o base de su estructura lo integra la fibra de vidrio y cuya cara decorativa la provee una lamina de papel. Y

95 3º.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TABLEROS AGLOMERADOS DE FIBRA DE VIDRIO", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva



24

-5-

Esta Memoria consta de CINCO hojas, escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 100 líneas.

Valencia, 22 Noviembre 1966

Por autorización del interesado.

Juan López