





10 finalidad de aprovechar los zuros de las mazorcas de maiz, como relleno de un panel o tablero de madera, haciendo que esto pueda realizarse de una manera rápida, fácil y económica, en un proceso industrial de gran rendimiento.

15 Una de las propiedades del procedimiento a que nos referimos es el hacer posible la utilización de los mencionados zuros de las mazorcas de maiz, consiguiendo así una materia prima barata, porque hasta ahora se desperdician o a lo sumo se utilizan como simple combustible, y a la vez abundante, dada la creciente producción de maiz. Además de esto, se trata de una materia vegetal fibrosa, resistente y muy liviana, por lo que reúne excelentes condiciones para el fin a que este nuevo procedimiento de la invención la aplica.

20 Expuestas por el orden en que se ejecutan, las fases operativas del procedimiento de fabricación de tableros de que tratamos, comprende las siguientes operaciones:

25 Primeramente se toman unas chapas de madera de cualquier clase o calidad, o unas finas tablas de madera y se embadurnan por la cara superior con una capa de pegamento, sea cola, caseína u otra materia adherente, operación esta que, aun cuando puede realizarse manualmente, conviene ejecutar mas bien por medios mecánicos, con miras a un mayor rendimiento.

30 Después de impregnada de pegamento la superficie superior de las referidas chapas, se extienden sobre algunas de ellas múltiples zuros o raspas de mazorcas de maiz, colocándolos tumbados, y unos junto a otros, de manera que cubran



338095

35 toda la superficie de las chapas, mediante una sola capa de zuros, los cuales, de desearse, podrian tambien colocarse algo espaciados.

40 Luego de realizado lo expuesto, se coloca sobre la capa de zuros extendidos, otra chapa o tabla de madera, de las que previamente se habian recubierto con pegamento, situando la cara impregnada de pegamento en contacto con la capa de zuros tumbados, de manera que componemos a modo de un emparedado de zuros o raspas de mazorcas de maiz, entre dos chapas de madera, cuyo conjunto pasamos seguidamente a la prensa, en donde la presión a que se someten, hace que  
45 los cuerpos internos de los zuros establezcan un contacto íntimo con las dos chapas en que están comprendidos, operación ésta necesaria, para que las superficies fibrosas y vellosas que recubren a los zuros se aplasten y adhieran a las chapas, para lo cual debe dejarse fraguar o solidificarse al  
50 pegamento, preferentemente en la prensa.

Los tableros obtenidos, compuestos como se ha dicho de un cuerpo central de zuros de mazorcas de maiz tumbados, entre dos chapas de madera, se pasan por una sierra, sea de cinta o de discos múltiples y se dividen en tiras, a las que  
55 se les dará un ancho, de acuerdo con el grueso del tablero a fabricar.

La fase final del proceso consiste en colocar las referidas tiras con las chapas de canto o sea verticales entre dos chapas de madera, disponiendo alrededor un apropiado  
60 marco de madera, tambien entre las chapas, con las caras de estas previamente recubiertas de un pegamento, pasando poste-



- 4 338095

riormente este nuevo emparedado a una prensa en donde se dejan a presión durante el tiempo necesario para que frague el pegamento.

65 Las tiras de chapas, con porciones de zuro de maíz entre ellas, se colocaran unas junto a otras y en contacto, pero si no se precisa dar al tablero una gran consistencia y por el contrario, se desea reducir su peso, pueden situarse espaciadas, de manera que entre tira y tira queden -  
70 unos espacios, mas o menos amplios según la consistencia que se desee alcanzar en el tablero.

Los zuros de mazorcas de maíz empleados en el desarrollo del proceso se someteran previamente en un horno a temperaturas adecuadas con el fin de eliminar posibles insectos y contagios microbianos, asi como para su deshidratacion  
75 para hacer estables sus formas, impidiendo alabeos.

El procedimiento descrito es susceptible de realizar utilizando los medios manuales o mecánicos mas adecuados preferentemente estos últimos, para lograr la mayor mecanización posible del proceso, siendo variable la clase de madera  
80 y de pegamento, el grosor de las chapas o tablas, que pueden ser tableros contrachapeados, en el que se utilicen o no marcos limitadores de los tableros, el tamaño de estos, asi como su aplicacion tanto a la fabricacion de puertas, muebles, carpinteria, decoracion, recubrimientos o cualquier otro fin.  
85

#### NOTA

Los puntos nuevos y de propia invención que se reivindican en esta Patente de Invención, son los siguientes:



- 5 -

338095

1.- Procedimiento de fabricacion de tableros

90 caracterizado por comprender el conjunto de las siguientes  
fases operativas:

a) El tratamiento en un horno, a temperaturas  
adecuadas, de zuros o raspas de mazorcas de maiz, para elimi-  
nar posibles insectos y contagios microbianos, asi como para  
95 su deshidratacion, a fin de dar estabilidad a sus formas.

b) El recubrimiento por una de las caras de -  
varias chapas o finas tablas de madera con un pegamento.

c) La colocación sobre la superficie impreg-  
nada de pegamento de las chapas o tablas de madera citadas,  
100 de multiples zuros o raspas de mazorcas de maiz, situándolos  
tumbados y unos junto a otros, o espaciados, cubriendo la -  
superficie provista de pegamento, formando una capa de zuros  
o raspas.

d) La disposición sobre la capa de zuros o ras-  
105 pas mencionada, de otras chapas o tablas de madera, de las que  
previamente se habian embadurnado con pegamento, disponiendo  
la superficie provista de pegamento en contacto con los zu-  
ros o raspas, despues de lo cual, el emparedado de zuros en-  
tre chapas que se ha formado, se pasa a la prensa, en donde  
110 se someten a presión, para que, al dar a los zuros, una cierta  
compresión, sus superficies irregulares establezcan un íntimo  
contacto y se adhieran bien a las chapas o tablas entre las  
que se hallan comprendidos.

e) La división en tiras de los tableros de cha-  
115 pas y zuros obtenidos según las operaciones anteriores, pasan-  
dolos por la sierra de cinta o discos, preferentemente de mul-



338095

tiples cintas o discos, dando a estas tiras un ancho de acuerdo con el grueso del tablero a fabricar.-

120 f) La colocacion de las tiras obtenidas de acuerdo con la operacion anterior, sobre una chapa de madera, con su superficie recubierta de pegamento, disponiendo dichas tiras precisamente con sus chapas de canto y con las porciones intermedias de zuros en contacto con la chapa base, colocando luego otra chapa de madera, (tambien embadurnado de pegamento)

125 sobre las tiras citadas y todas estas, si el caso lo requiere entre el apropiado marco, tras lo cual se pasan a la prensa en donde se dejan para que el pegamento frague y una al conjunto. Y

130 2.-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TABLEROS", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva.

Esta memoria consta de SEIS hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 131 líneas.

Valencia, 9 Marzo 1967

Por autorizacion del interesado.

JOSE LOPEZ  
P. P.