

341163

PATENTE DE INVENCION

Ref: Pt.1

341163

B297 5/02



Memoria Descriptiva
sobre

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE TABLEROS DE PARTICULAS
DE MADERA AGLOMERADAS"

=====
Solicitante: TABLEROS DE FIBRAS, S.A., entidad española, resi-
dente en: Fernando el Santo, nº 20 -MADRID-

=====
La presente invención se refiere a per-
feccionamientos en la fabricación de tableros
de partículas de madera aglomerada destinados
a consèguir una superficie o superficies de
5. los mismos mas cerrada y lisa, con las consi-



guientes ventajas que tales tipos de superficies suponen, así como permitir la obtención de tableros de espesores mas reducidos que los actualmente fabricados.

5. Los tableros de este tipo, están constituidos por una serie de capas de astillas de diferentes tamaños. Estas astillas son encoladas con una resina sintética y rociadas en sucesivas pasadas sobre un soporte o mesa
10. plano. Una vez efectuado el número de pasadas de rociado de astillas necesario, de acuerdo con el espesor del tablero a obtener, el conjunto es prensado bajo calor, para conseguir el endurecimiento de la cola, con un adecuado
15. diagrama de presiones y tiempos.
En estos tableros, la astilla empleada para su construcción es de tamaño muy irregular, existiendo junto a astillas de tamaño considerable otras de tamaño muy reducido.
20. Esta composición en toda la masa del tablero da lugar, a que, al mojarse la superficie del mismo se produzcan diferentes grados de hinchamiento debido al distinto tamaño de las astillas que lo componen, con lo cual se produce una superficie áspera e irregular de los
25. mismos. Esto es debido a que cuanto mayor es el espesor de una astilla, su hinchamiento al mojarla es mayor. Al estas constituida la superficie y el resto del tablero por astillas
30. de distinto tamaño, el hinchamiento en toda



la superficie del mismo no será homogéneo, si no que será mayor en aquellos puntos donde la astilla existente sea de mayor tamaño, puntos donde se producirán unos abultamientos

5. respecto a las zonas ocupadas por astillas de menor tamaño. El resultado de esto es una superficie irregular bastante rugosa.

Estos inconvenientes impiden el poder reducir el espesor del tablero de ciertos límites. Al mismo tiempo y también debido al diferente tamaño de las astillas que componen la superficie, la compacidad de las mismas es reducida, con lo cual la cantidad de aceites, barnices, pinturas, etc. absorbidas por los mismos es considerable.

10.
15.

Con la presente invención se evitan los anteriores inconvenientes, ya que se consiguen tableros en los que se elimina el peligro de su hinchamiento irregular al ser mojados, con lo cual puede reducirse el espesor de los mismos, aumentando por otra parte la compacidad de su superficie, como consecuencia de lo cual disminuye la capacidad de absorción.

20.

De acuerdo con la invención los tableros se construyen con el número de capas deseadas, de acuerdo con el espesor a obtener, estando las capas externas constituidas por una astilla cuyo tamaño es inferior a 1.000 micras. La capa o capas centrales estarán constituidas por astillas de granulometria, preferiblemente, inferior a

25.
30.

341163



3.000 micras y en caso de que el espesor del tablero desee reducirse al máximo, las astillas o partículas que entran a formar parte de las capas centrales, será de tamaño inferior a 1.000 micras, iguales a las que forman la capa o capas externas.

El tanto porción en peso de las capas interiores respecto de las exteriores disminuirá en los tableros delgados pudiendo llegarse a un 20% de la capa interior y a un 80% de las exteriores. Ambas capas, la interior y las exteriores, o las distintas capas interiores, son encoladas en una resina sintética y prensadas bajo calor para conseguir el endurecimiento de la cola y siguiendo un adecuado diagrama de presiones y tiempos.

Las astillas de las capas exteriores, que formarán también las capas interiores en caso de tableros de espesor muy reducido, pueden conseguirse por un triturado de astillas de mayor tamaño y posterior clasificación por cribado, al objeto de obtener una granulometría uniforme entre los límites deseados.

Una vez obtenido el tablero por los procedimientos normales indicados, puede utilizarse sin lijar o bien con un lijado por ambas caras.

El procedimiento de la invención permite obtener tableros de pequeño espesor, pudiendo llegarse a espesores de entre 3 y 12 milímetros. El empleo de estos tableros permite chapear o laminar con hojas de reducidos espesores, compa

341163



- radas con las empleadas usualmente, todo ello debido a que, al ser la astilla que forma las capas externas, y en caso que se desee las internas de tamaño mucho mas reducido y uniforme que en los tableros normales, no existe el peligro de que se produzcan irregularidades en las superficies de los mismos al ser mojadas o humedecida su superficie. La compacidad de las caras externas es también mucho mayor que en los tableros usuales, con lo cual la absorción de pinturas, aceites, etc., se reduce enormemente, pudiendo llegar a ser, aproximadamente, un tercio de la absorción a los tableros normales. Esta propiedad da como consecuencia un gran ahorro de pintura, lacas, barnices, etc., al tratar la superficie de los tableros.

- Las características físicas de estos tableros son muy superiores a las de los tableros actualmente conocidos, debido al empleo de partículas mucho mas pequeñas en la formación de las capas internas y externas.

- De acuerdo con el espesor y características del tablero que se desee obtener, puede estar constituido por una o mas capas centrales a base de astillas menores de 3.000 micras o menores de 1.000 micras y de una capa externa, por una o ambas caras, constituidas por astillas de granulometría inferior a 1.000 micras.

- Para el caso de tableros desgados es aconsejable que la capa central no rebase los



0,25 milímetros de espesor.

-N O T A-

- Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas, son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita una Patente de Invención, por 20 años en España, sobre: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE TABLEROS DE PARTICULAS DE MADERA AGLOMERADAS", caracterizándose por lo siguiente:
5. 1ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de tableros de partículas de madera aglomeradas, especialmente en la fabricación de tableros de pequeño espesor, caracterizados porque las capas externas están constituidas por astillas o partículas de granulometría inferior a 1.000 micras y la capa o capas centrales por astillas de granulometría inferior a 3.000 micras, aumentando el tanto por ciento existente de las capas exteriores respecto de la interior al disminuir el espesor del tablero.
10. 2ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1ª, caracterizados porque las capas externas e internas son de astillas o partículas de tamaño igual.
15. 20. 25. 30.

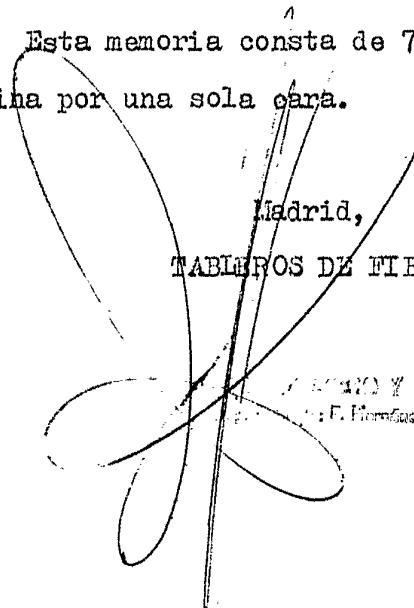
341103



3ª.- Perfeccionamientos según la reinvindicación 2ª, caracterizados porque las capas externas e internas son de astillas o partículas de tamaño inferior a 1.000 micras.

5. " 4ª.- "Perfeccionamientos en la fabricación de tableros de partículas de madera aglomeradas", tal y como queda sustancialmente descrito en la presente memoria.

10. Esta memoria consta de 7 hojas escritas a máquina por una sola cara.



Madrid,

30 MAY. 1967

TABLEROS DE FIBRAS, S.A.

ENCARGADO Y MODELO
E. Hernández Ruiz