



27 214

MP/.

348711

memoria descriptiva

CLASE DE REGISTRO

una Patente de Invención, por veinte años en España,

NOMBRE Y NACIONALIDAD DEL SOLICITANTE

D. Luis Gorostiaga Bilbao
(de nacionalidad española)

RESIDENCIA Y DOMICILIO

Algorta-Bilbao
Luis Urresti, nº 1-3ª

OBJETO

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TABLEROS DECORATIVOS DE ESPESORES VARIABLES PARA DIVERSAS APLICACIONES".

1
5
10
15
20
25
30

La presente patente de invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de tableros decorativos de espesores variables para diversas aplicaciones, como son suelos, empanelados, mueble, fachadas, paredes, techos y similares, cortando en cada caso los tableros a las dimensiones que interesen, constituyendo un material que a su rigidez y dureza, con relativo poco espesor, une la buena presentación y la economía de su preparación.

Por el procedimiento que se reivindica, el tablero que se fabrica, constza de capas superpuestas de madera, y un soporte de espesores variables, fibrocemento, malla de acero, fibra de vidrio, de aglomerados, o de fibras de madera o contraplacados fabricados con resina fenólica, y con soportes de napa, fibras textiles, de cartones asfálticos, metálicos.

Por lo que se refiere a la madera, se utiliza una chapa fina de unos 5 a 8 décimas milímetro, de espesor, que se corta a la veta o a la testa, cuya chapa se somete a la acción de rodillos, para aplastarla hasta conseguir que quede con un espesor de 3 a 4 décimas. Así se rompe su estructura, sin que por ello pierda en belleza y cualidades, evitando en cambio que en el futuro se pueda alabear, curvar o en definitiva deformarse.

Después se impregna la madera en resinas fenólicas o de melamina, que no alteran el color ni el dibujo de la madera, para a continuación secarla y prensarla.

El secado se realiza en las siguientes condiciones: temperatura 80° a 120°; tiempo 6-8 minutos, tiempo de



1 enfriado 6-8 minutos, Glas: latón cromado o acero inoxidable en pulidos, espejo o semi-mate; o desmoldeantes de papel de silicona; y el prensado a presión de 25 a 80 Kg/cm².

5 Las prensas utilizadas son con sistema de calefacción y refrigeración por agua, parecidas a las empleadas en la fabricación de laminados tipo formica.

La madera impregnada en resina fenólica y melamina, urea, etc., respectivamente, se deben secar a humedad comprendida entre 4 a 8 por ciento.

10 El secado se efectuará en túnel por aire caliente o secadero normal. El tiempo de secado oscila entre 6 a 12 minutos a 90-100°C, y además posterior ambientación al aire.

15 La lámina de madera, se adhiere a soportes de cualquier material ligero, todos los soportes mencionados anteriormente, como por ejemplo de amianto-cemento, uralita, de fibras artificiales o de vidrio, de polvo de piedra pomez, o de aglomerados de madera, todos los soportes mencionados anteriormente. También puede utilizarse chapa metálica, como hierro.

20 La pieza plana así preparada con la chapa de madera, y soporte que se utilice de espesores variables. Se prensan todo el conjunto para obtener una pieza compacta.

25 Con los tableros así formados, se puede, como se ha indicado, preparar piezas para suelos, techos, paredes y algunas aplicaciones más que se han mencionado anteriormente o similares, con diversas presentaciones y los coloridos o dibujos que se deseen.



1 En la realización del procedimiento caben múlti-
ples modalidades de ejecución, tanto por lo que se refiere
a la sustitución de las primeras materias por otras de pro-
piedades o resultados equivalentes, como a la utilización de
5 unos u otros medios y elementos auxiliares, sin que por ta-
les variaciones, o por las que se puedan hacer en detalles
del proceso de preparación de los tableros de espesores varia-
bles se afecte a la esencialidad reivindicada, por lo que las
aplicaciones que se hagan del procedimiento reseñado, con
10 cualquiera de esas modificaciones, no serán sino variantes
igualmente comprendidas y protegidas por el presente regis-
tro.

15 En las figuras adjuntas, para mayor concreción y
claridad, se esquematiza el proceso operativo de prepara-
ción de los tableros decorativos:

20 La fig. 1 corresponde a la primera fase, en que
se parte de una chapa fina de madera que se corta a la ve-
ta o a la testa, con espesores variables de 5 á 8 décimas
mm., como se indica en los distintos espesores señalados
de 1 á 7.

25 En la fig. 2, a cada uno de esos espesores de la
pieza de madera de 1 á 7, corresponde otro más delgado, co-
mo se señala desde 8 á 14, por haberse realizado como se-
gunda fase el aplastado, para extraer el aire rompiendo la
estructura.

30 La fig. 3 indica, de 15 á 21, que como tercera
fase ha tenido lugar, para cada una de las piezas antes
consideradas, la obsorción de resina en baños prolongados



1 de la misma, de modo que tales piezas recuperan las dimensiones primitivas.

La fig. 4 esquematiza una pieza de 22 á 28, por cada una de las iniciales de la fig. 1, para indicar que en todos los casos se realiza de modo análogo al secado.

La fig. 5 se refiere al prensado para el adiciónado del soporte que en 29 es una plancha de corcho de una décima de milímetro de espesor que se adhiere a paredes, techos, etc.

En 30, a la lámina de madera de un milímetro, se adiciona otra de corcho de una décima; en 31 se indica que el soporte es metálico; en 32 el soporte es de fibrocemento; en 33 se esquematiza soporte de fibrocemento con malla de acero y 34 y 35 corresponden a otras muchas de las infinitas variantes que pueden establecerse.

A los soportes de fibras o aglomerados de madera de espesores variables debidamente impregnados y secos como se menciona anteriormente se le unirá la chapa de madera de calidad superior también impregnada y seca en fábrica prensándose a la vez todo el conjunto.

A los soportes de contraplacados de madera de más o menos chapas impregnadas y secas se unen con la chapa de madera de calidad superior también impregnada y seca en fábrica prensándose a la vez todo el conjunto.

A los soportes metálicos en fábrica con adhesivos especiales de resinas sintéticas.

A los asfálticos en fábrica con prensas en frío después de haberse fabricado la chapa de calidad superior



1 (prensado, etc. con resinas sintéticas).

- - - - -

N O S T A.-

= = = = =

5 La presente patente de invención, comprende las siguientes reivindicaciones:

10 1.- Procedimiento para la fabricación de tableros decorativos para diversas aplicaciones de espesores variables, caracterizado porque en una primera fase se corta, a la veta o a la testa, una chapa de madera de unos 5 a 8 décimas mm de espesor, que se somete a la acción de rodillos que la aplastan hasta dejarla a un espesor de 3 á 4 décimas, después de lo cual se la impregna en resinas fenólicas o de melamina, para a continuación secarla, durante 6

15 á 8 minutos, a una temperatura comprendida entre 80 y 120°C; y como segunda fase al conjunto formado con la madera, se une un soporte de propiedades análogas a la uralita, todos los soportes mencionados anteriormente, malla metálica,

20 amianto-cemento, fibras y equivalentes se somete a la acción de una prensa reversible con una presión y temperatura de acuerdo con el tipo de soporte a emplear que puede oscilar entre 25² y 150² de presión por cm² y una temperatura de 150 grados.

25 2.- Procedimiento para la fabricación de tableros decorativos para diversas aplicaciones de espesores variables.

Según se describe y reivindica en la presente me-

30

27 D.C.



- 6 -

1 memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Consta esta memoria de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

5

Madrid, a 27 Diciembre 1967

CARLOS ROE
P.P.

10

15

20

25

30

27 D / 10 1967

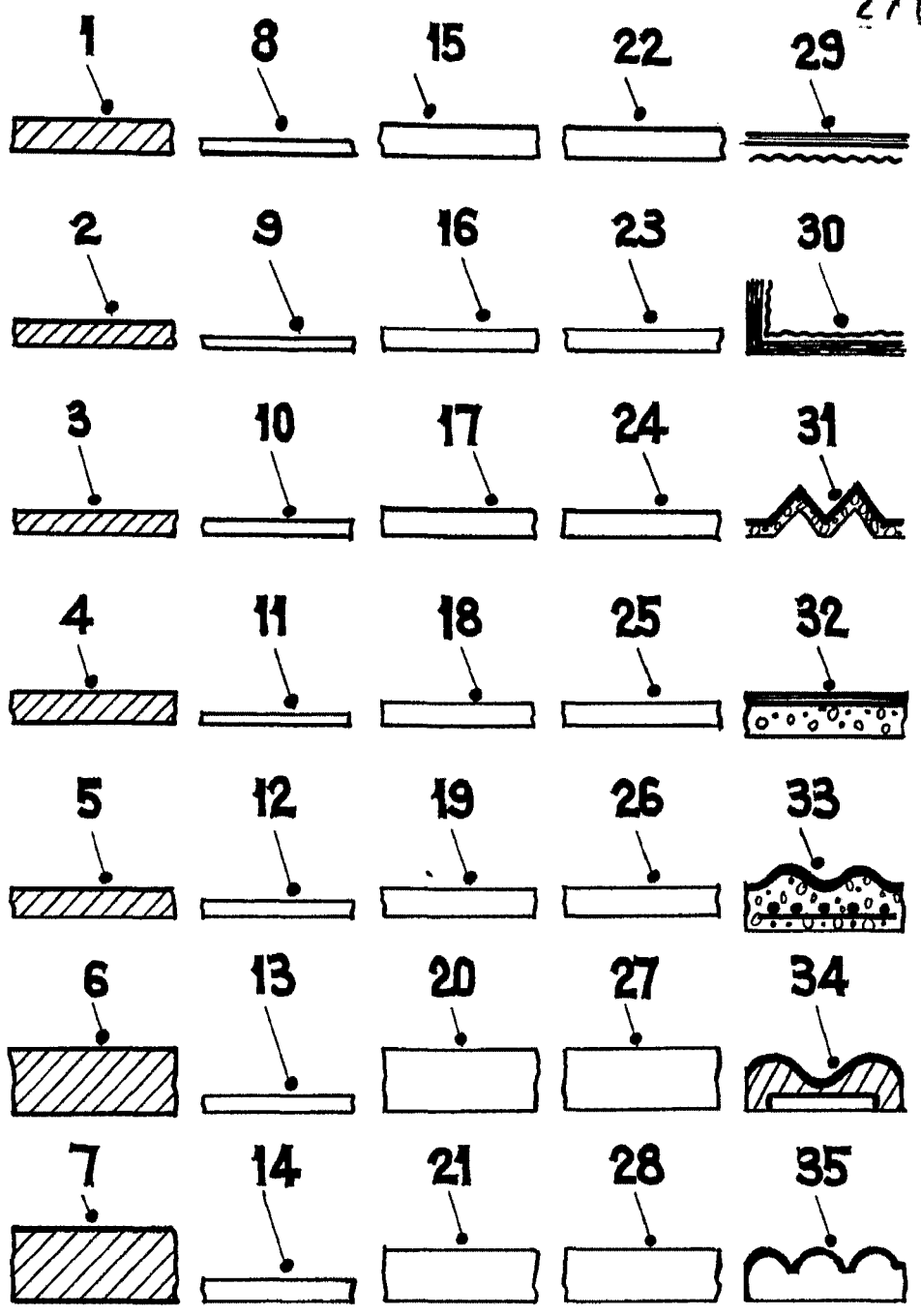


Fig.1. Fig.2. Fig.3. Fig.4. Fig.5.

ESCALA VARIABLE

CARLOS ROEB
P.P.