

357271



P A T E N T E  
D E  
I N V E N C I O N

por "UN PROCEDIMIENTO, CON SU INSTALACIÓN REALIZADORA, PARA LA ELABORACIÓN DE PLACAS DECORATIVAS A BASE DE VIRUTAS AGLOMERADAS", a favor de la firma alemana KUNZ & CO., domiciliada en 7162 GSCHWEND (Alemania Occidental).

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento, con su instalación realizadora, para la elaboración de placas decorativas a base de virutas aglomeradas.

5. Bajo la denominación de placas decorativas a base de virutas aglomeradas se entienden en el mundo técnico placas de virutas aglomeradas con hojas de resinas sintéticas aplicadas a presión, que pueden tener distintos dibujos decorativos o diversas tonalidades de colores. En especial se entienden bajo esta denominación placas de virutas aglomeradas que han
10. sido recubiertas con papeles decorativos impregnados con



- resinas. Por lo general se suele aplicar esta placa, mejor dicho, capa decorativa sobre la placa de virutas aglomeradas, terminada ya de prensar y de pulir, en una segunda etapa de trabajo. Para ello se emplean casi siempre algunos papeles intermedios impregnados con una resina fenólica, un papel decorativo con una impregnación de resina de melamina y, a veces, además un papel de capa de cubierta, asimismo con impregnación de resina de melamina. La denominada instalación pegadora es bastante costosa, debido a la exactitud requerida y a causa de las chapas pulidas de prensado. Ahora bien, sobre todo la segunda etapa de trabajo precisa costes elevados de mano de obra, por lo que ya desde hace mucho tiempo se ha intentado producir tales placas decorativas a base de virutas aglomeradas en una sola fase de trabajo. A este particular se presentaron las siguientes dificultades o inconvenientes:
- 1.- Las pequeñas virutas de la capa de cubierta de la placa de virutas aglomeradas proporcionaban una perturbación de la imagen sobre la superficie decorativa como consecuencia de las diferencias de presión entre las pequeñas virutas y las cavidades existentes entre ellas;
  - 2.- Para impedir esto era necesario emplear papeles intermedios especialmente fuertes con una capa de resina fenólica, que encarecían el procedimiento;
  - 3.- Prácticamente resultaba inevitable el que constantemente se desplazase alguna que otra viruta pequeña entre la placa de prensado y el papel decorativo, con lo que toda la placa resultaba inservible como placa decorativa.
- El invento orilla los inconvenientes del procedimiento usual de dos etapas y los inconvenientes del procedimiento conocido de una sola fase, pero que prácticamente no puede ser llevado a cabo.



- Las ventajas del método de trabajo en una sola fase radican en el ahorro de material como consecuencia de la supresión de pérdidas producidas por el esmerilado, el ahorro de costes por la supresión de etapas de trabajo adicionales, y la menor inversión de fondos por prescindirse de una instalación pegadora junto a la instalación de fabricación de las placas de virutas aglomeradas. El invento consiste, por una parte, en el empleo de una almohadilla de material fibroso en calidad de capa intermedia entre la capa de virutas y los papeles decorativos y, por otra parte, en el funcionamiento de la instalación en dos recintos separados, uno de los cuales, en el que tiene lugar el prensado final de las placas, se mantiene limpio de polvo. Con ello se evitan también los inconvenientes del conocido procedimiento en una sola fase, se consigue también con papeles decorativos delgados, gracias a la capa almohadillada de material fibroso, una superficie lisa excelente, incluso reduciendo la cantidad de resina en el papel decorativo, y se obtiene una superficie especialmente lisa debido al buen comportamiento de fluencia de la resina en el papel decorativo a través de la almohadilla elástica de la capa intermedia de material fibroso comprendida entre el papel y la capa de virutas. Como consecuencia de la distribución de la instalación de la fabricación en dos recintos, de los que el espacio destinado al prensado se mantiene libre de polvo (el prensado de acabado), y gracias al prensado previo en frío de la pieza en bruto a base de virutas y material fibroso sobre el papel decorativo situado debajo en un marco de moldeo con junta de apoyo blanda y elástica, se puede evitar asimismo con seguridad que puedan introducirse partículas de virutas o de fibras entre las placas pulidas de prensado y los papeles decorativos. La figura ilustra más detalladamente la instalación para la puesta en
5.  
10.  
15.  
20.  
25.  
30.



práctica del procedimiento de acuerdo con el invento.

- De la prensa hidráulica 1 son retiradas en el almacén de vaciado 2 las placas decorativas terminadas de prensar y, a través del dispositivo cargador 3 y del transportador transversal 4,
5. son transportadas al lugar de separación entre la chapa de asiento y la placa decorativa 5. Allí es retirada la placa decorativa terminada de la chapa de prensado inferior, y es hecha seguir avanzando en la dirección 6, mientras que la chapa de prensado inferior es transportada y limpiada sobre el transportador 7, para
10. llegar al lugar 8 de deposición del papel. Todo esto ocurre en el recinto A, exento de polvo. La chapa de prensado inferior, junto con el papel decorativo inferior y, eventualmente, con papeles intermedios puestos encima, pasa entonces por un boquete existente en el tabique que separa los recintos A y B, siendo
15. transportada sobre un transportador 9, colocándose detrás de dicho transportador 9, sobre el papel decorativo, un marco 10 que posee una base elástica blanda y que oprime al papel decorativo apretadamente contra la chapa de prensado inferior. La chapa de prensado, junto con el marco de moldeo 10, se desplaza entonces
20. a través de la máquina 11 esparcidora de la capa de cubierta, que esparce una fina capa de material fibroso sobre el papel decorativo, dentro del marco de moldeo. A continuación tiene lugar el paso por la máquina. Esta máquina 12 es la esparcidora de la capa central, que deposita la capa central consistente en virutas encoladas normalmente. Mediante el transportador transversal 13
25. es transportada la chapa de prensado, con el marco de moldeo 10 y la torta de virutas, hasta el siguiente transportador longitudinal, recorriendo así todavía la segunda máquina 14 esparcidora de capa de cubierta, que asimismo deposita encima una capa de material fibroso. Desde aquí pasa la chapa de prensado a la prensa
- 30.



- 15 de prensado previo en frio, que comprime en frio el material fibroso o el velo de virutas. Después de este prensado previo en frio se retira en el lugar de retirada 16 del marco de moldeo 10, volviéndose a depositar detrás del transportador 9 sobre una nueva chapa de prensado recubierta con papeles decorativos. La chapa de prensado inferior, con el velo de fibras o de virutas sobre el papel decorativo inferior, vuelve a pasar a través del tabique que separa los recintos A y B, y en el lugar de deposición 17 se coloca el papel decorativo superior, o bien los correspondientes papeles intermedios con el papel decorativo.

5. Allí se coloca asimismo encima la chapa de prensado superior, que fué retirada por el transportador 18 y conducida al lugar de deposición 17. Los cuerpos prensados así terminados de preparar, son introducidos en el armazón de carga 19 de la prensa y seguidamente, estando la prensa de placas de calefacción 1 abierta, son introducidos en la prensa y terminados de prensar.

15. El esquema de esta instalación no reivindica ninguna integridad, sino que puede ser complementado y modificado mediante una gran diversidad de dispositivos conocidos.

#### N O T A

20. Hecha la descripción del presente invento se declara como nuevo y de propia invención lo que a continuación se reivindica:

- 1.- Un procedimiento, con su instalación realizadora, para la elaboración de placas decorativas a base de virutas aglomeradas, en el que papeles decorativos impregnados con resinas

25.



- sintéticas, o bien hojas de resinas sintéticas, se prensan en una misma fase de trabajo junto con un velo de virutas esparcido sobre ellos para obtener una placa acabada, c a r a c t e r i z a d o porque, entre los papeles decorativos o las
5. hojas de resinas sintéticas y la carga de virutas, se insertan sendas capas a manera de almohadillas a base de un material fibroso más fácilmente comprimible con relación a la carga de virutas.
10. 2.- Un procedimiento, de acuerdo con la reivindicación 1, c a r a c t e r i z a d o porque la capa almohadillada de material fibroso intertada entre el papel decorativo y la carga de virutas, consiste en un denominado material fibroso fluente, que está compuesto por manojos de fibras y virutillas finísimas con superficie fibrilada.
15. 3.- Un procedimiento, de acuerdo con las reivindicaciones precedentes, para cuya realización se emplea una instalación c a r a c t e r i z a d a porque en dos recintos separados tiene lugar, primeramente la colocación de los papeles decorativos y el prensado de las placas en un recinto libre de polvo,
20. mientras que la carga de las capas de material fibroso y virutas en un marco de moldeo con junta elástica de apoyo sobre el papel decorativo inferior, o bien el recubrimiento con la capa inferior de papel, se realiza en otro recinto separado en el que, mediante este marco de moldeo, se impide la penetración de virutas o de polvo entre los papeles decorativos inferiores y la chapa de prensado, mientras que en un proceso de
25. prensado previo, llevado a cabo asimismo en dicho marco de moldeo, se comprime la torta de material fibroso y virutas cargada encima, de tal modo que, una vez levantado el marco de moldeo, se produce un cuerpo con forma, apto para el transporte,
- 30.



del que, al depositarse encima los papeles decorativos superiores y chapas de prensado superiores en el recinto de prensado exento de polvo, ya no pueden soltarse virutas o fibras en dicho espacio y, por tanto, no pueden revolotear e introducirse entre los papeles decorativos o las hojas de material sintético, y las chapas de prensado.

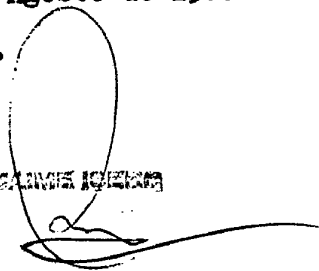
5. 4.- Un procedimiento, con su instalación realizadora, para la elaboración de placas decorativas a base de virutas aglomeradas.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y de una lámina de dibujos.

Madrid, a 14 de Agosto de 1968

K U N Z & C O.

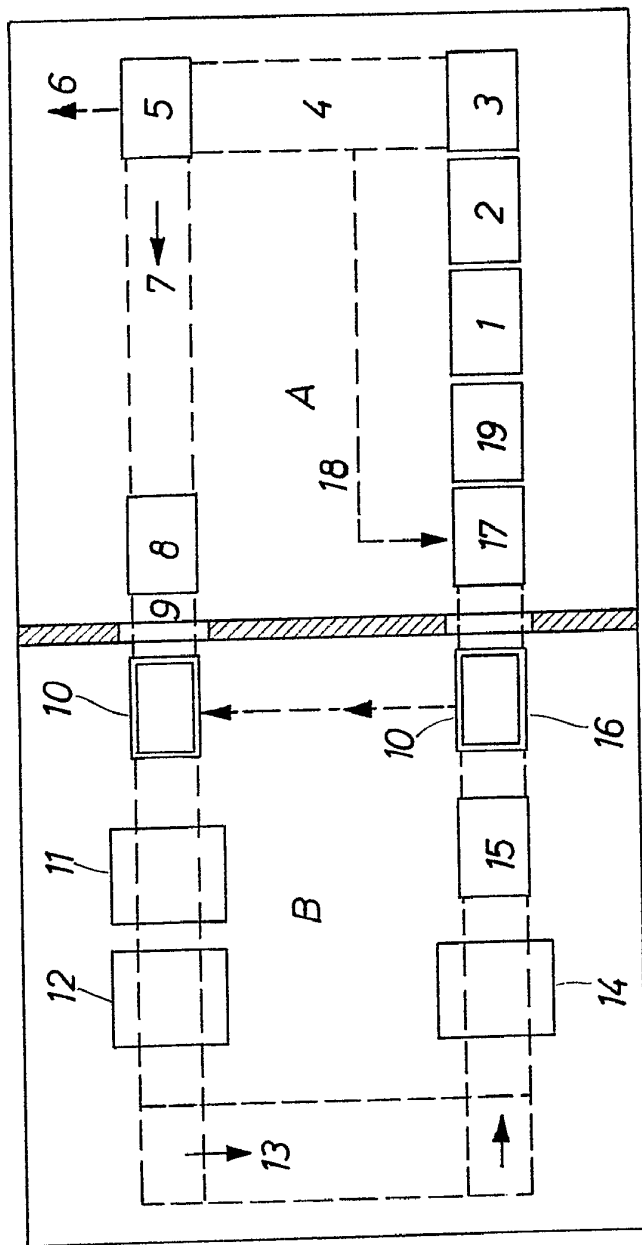
p. a.

  
CARMELO IGLESAS

M. P.

ENCARGADO JOSÉ RODRÍGUEZ

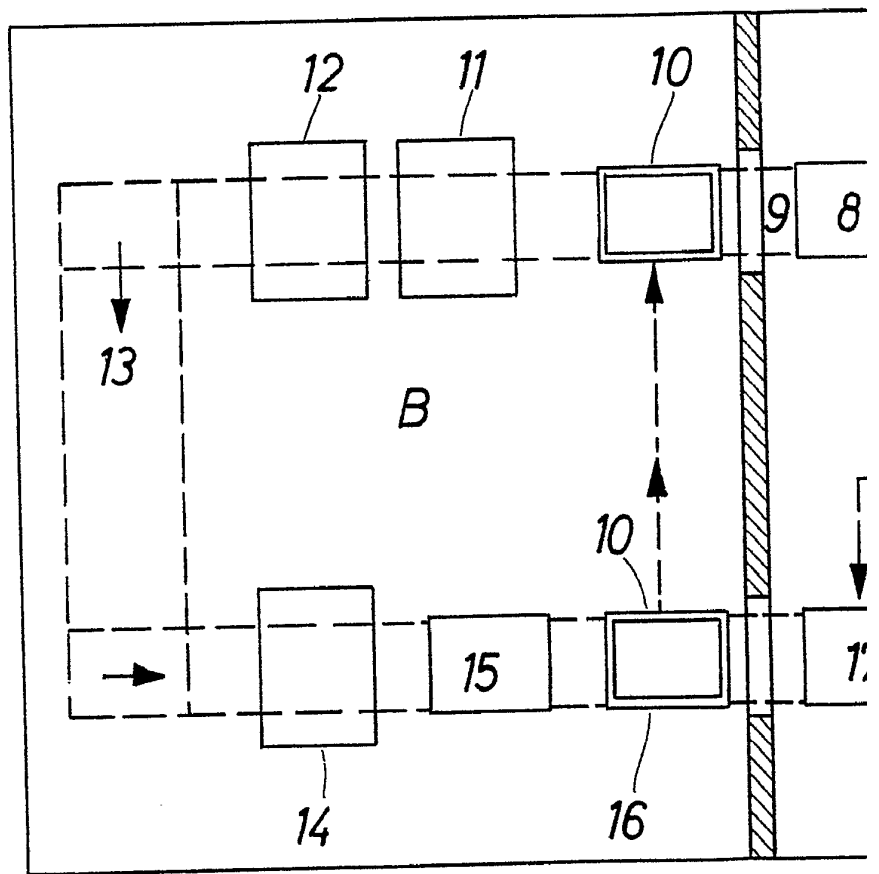
357371



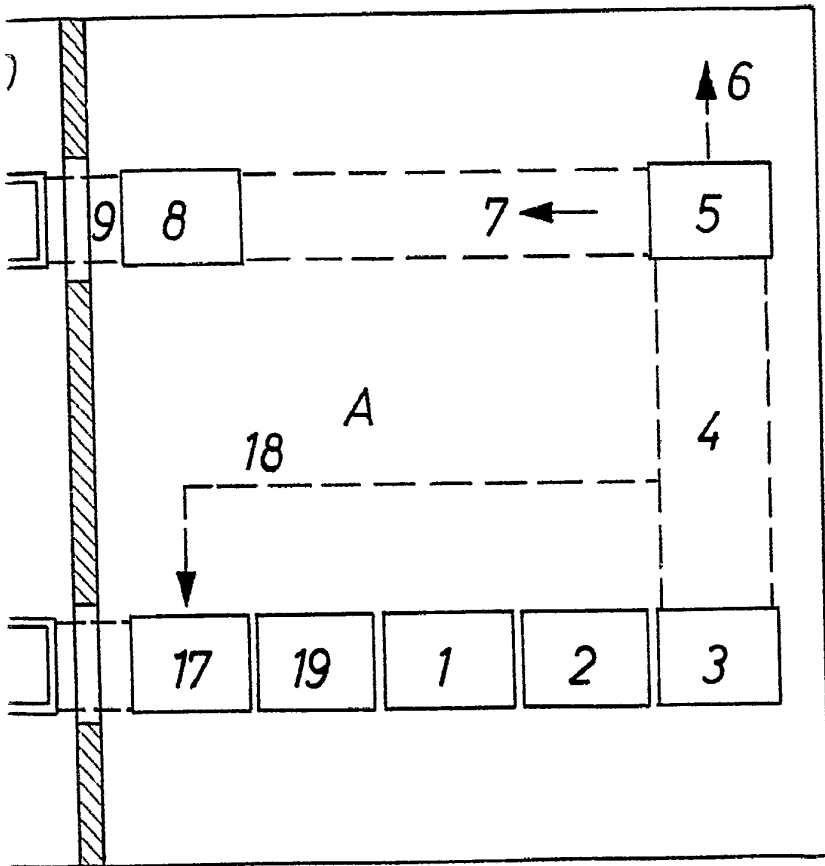
Madrid, a 14 de Agosto de 1968

J. W. GAIÑE JEROME

*[Handwritten signature]*



357271



Madrid, a 14 de Agosto de 1968

**DAIME ISENE**  
E. A.  
*[Handwritten signature]*

Escala variable