

380798



16 JUN

Int. Cl: B29D31/00/B29K67:00

SECURITY
CLASSIFICATION
CLASS B 29
SUB CLASS J

380708

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

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España,
sus territorios y plazas de soberanía, a
favor de:

SYNRES IBERO-HOLANDESA, S.A.

entidad de nacionalidad española, domici-
liada en Viladecans (Barcelona), calle Le-
vadura, núm. 4, relativa a:

"PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE UN MA-
TERIAL SINTETICO A IMITACION DE LA MADERA"

380798



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la obtención de un material sintético a imitación de la madera, cuyo material tiene especial aplicación con fines de carácter decorativo y en general en todos los casos en que la madera, y aún otros materiales, son corrientemente empleados con vistosidad. - - - - -

5. El nuevo producto, comparativamente con la madera, posee interesantes ventajas, tales como mayor resistencia a los agentes atmosféricos y a los corrosivos, ausencia de deterioro por putrefacción o carcomido, mayor facilidad y persistencia de su pulimentación y abrillantado, etc. - - - - -

10. El expresado procedimiento se caracteriza por el hecho de partirse de un modelo de madera al efecto del que se obtiene un molde en caucho de silicona, el cual es objeto de preparación mediante impregnación con cera de carnaúba e introducido en una estufa a 110-120°C, y, transcurridos unos 10 minutos, se le extrae la cera, siendo nuevamente introducido en la estufa en posición inversa para que salga el resto de la cera, de modo que pasados de 15 a 20 minutos queda disponible el molde, teniendo lugar aparte la preparación de una mezcla que, esencialmente, tiene una formulación a base de poliéster S-544, poliéster S-711, octoato Co 1%, estireno, eccesferas IG-100, harina de madera, omya BLR-3 (carbonato), pigmento amarillo y pigmento marrón, de modo que una vez homo-

380798



5. geneizada dicha mezcla, se procede a su colado en el molde de caucho y, seguidamente, al vibrado de la pieza durante unos minutos para eliminar el aire, y después en reposo para que polimerice, con potestativo acelerado de esta operación por introducción del molde en una estufa a unos 60°C, siendo seguidamente desmoldeada la pieza. - - - - -

10. Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, la cual, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberá ser interpretada como desprovista de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. - - - - -

15. Como ha quedado expresado, la fabricación del presente producto a imitación de la madera, tiene lugar según dos partes relativas a la preparación del molde y de la pieza correspondiente. - - - - -

20. El citado molde se obtiene en caucho de silicona y en el mismo se efectúa una impregnación con cera de carnaúba, siendo objeto de calentado por medio de una estufa a 110 - 120°C, de modo que transcurridos 10 minutos se le saca la capa superficial de cera, siendo nuevamente colocado en aquella estufa durante 15 ó 20 minutos pero en posición invertida para facilitar el deramme del resto de cera contenido. En estas condiciones el molde queda preparado para la obtención de la pieza sintética a imitación de la madera. - - - - -

25.

Para la referida obtención de la pieza sintética, se

380798



16 JUN 1970

desarrolla la segunda parte del procedimiento, el cual se inicia por la preparaci3n de una mezcla a base de la formulaci3n que se expone: - - - - -

	Poliester S-544.	650
5.	Poliester S-711.	350
	Octoato Co. 1%	15
	DMA 10%.	15
	Estireno	200
	Ecoesferas IG-100.	200
10.	Harina de madera	70
	Omya BIR-3 (carbonato)	50
	Pigmento amarillo.	10
	Pigmento marr3n.	5
	Butanox M-50	20

15. Los citados productos son mezclados mediante agitado manual o mec3nico, hasta lograr una correcta homogeneidad, tras lo cual se procede a colar en el molde de caucho procurando que no queden ocluidas burbujas de aire. - - - - -

20. En una fase siguiente, se efectúa el vibrado de la pieza durante unos minutos con el fin de eliminar todo el aire que permaneciese en ella, y a continuaci3n se deja en reposo para que polimerice. Esta última acci3n es susceptible de acelerado introduciendo el molde en una estufa a unos 600°C. - - - - -

25. Una vez curada la pieza en cuesti3n, se procede a su desmoldeo, cuya operaci3n es favorecida por la completa

580798

16 JUN 19



elasticidad del molde de caucho, por lo que es suficiente una ligera presión en la parte posterior del mismo para que se desprenda la pieza de poliéster. - - - - -

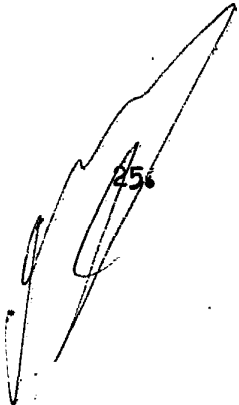
5. La indicada pieza ofrece un aspecto idéntico al que presenta una talla de madera, de densidad 0,9 aproximadamente, o sea la misma que la de muchos tipos de maderas, flotando en el agua y siendo susceptible de mecanizado con el mismo utilaje que el empleado en el laboreo de la madera, También pueden ser barnizadas las piezas de poliéster al
10. igual que la madera. - - - - -

Como se observa, las piezas sintéticas obtenidas a través del procedimiento objeto de este invento, poseen no solamente una apariencia externa igual a la de la madera, sino una serie de propiedades iguales o parecidas a las de dicho material, lo cual facilita su acabado dentro de los sistemas
15. tradicionales. - - - - -

Descritas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma que es la que se resume y concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -
20.

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -
25.



380798



REIVINDICACIONES

1.- Procedimiento para la obtención de un material sintético a imitación de la madera, caracterizado por el hecho de partirse de un modelo de madera al efecto del que se

- 5. obtiene un molde en caucho de silicona, que es objeto de preparación mediante impregnación en cera de carnaúba e introducción en una estufa a 110-120°C, y, transcurridos unos 10 minutos, se le extrae la cera, siendo nuevamente introducido en la estufa en posición inversa para el vertido
- 10. del resto de cera, de modo que pasados de 15 a 20 minutos, queda disponible el molde, teniendo lugar aparte la preparación de una mezcla que, esencialmente, tiene una formulación a base de poliéster S-544, poliéster S-711, octoato de 1%, estireno, ecoesferas IG-100, harina de madera, onya
- 15. BIR-3 (carbonato), pigmento amarillo y pigmento marrón, de manera que una vez homogeneizada la mezcla, se procede a su colado en el molde caucho y, seguidamente, al vibrado de la pieza durante unos minutos para eliminar el aire contenido, y después dejada en reposo para que polimerice, con
- 20. potestativo acelerado de esta última operación por introducción del molde en una estufa a unos 60°C, siendo finalmente desmoldeada la pieza. - - - - -

2.- "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE UN MATERIAL SINTETICO A IMITACION DE LA MADERA". - - - - -

25. Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de siete hojas, foliadas y mecanografiadas.

380798



grafadas por una sola de sus caras. 16 JUN.

MADRID, 16 JUN. 1970

P. A. M. CURELL SUÑOL