

490319
406319



Int. Cl.: B27K

P A T E N T E
D E

I N V E N C I O N

por "PROCEDIMIENTO PARA LA MEJORA SUPERFICIAL DE PLACAS DE MATERIAL DE MADERA", a favor de la firma alemana BECKER & VAN HULLEN Niederrheinische Maschinenfabrik, residente en D-4150 Krefeld, Untergaht 100 (Alemania).

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

- Este invento se refiere a un procedimiento para la mejora superficial de placas de material de madera por compresión a temperaturas elevadas de cintas de soporte u hojas que contienen resina sintética endurecible, en el que las
5. cintas de soporte o las hojas, tiradas por rodillos de reserva, se aplican a la cara superior y/o la inferior de la placa que se ha de revestir, se fijan por puntos o en tiras a esta placa, mediante acción del calor, en la zona marginal y en sentido longitudinal o transversal y se cortan y a continuación se introduce en la prensa caliente, de manera ya
 10. conocida, el paquete de prensa preparado.

En la realización del procedimiento de la memoria expositiva alemana 2.013.063 se ha comprobado la desventaja

406319 12 SEP



de que con la fijación de las hojas a la placa en la zona marginal se origina la necesidad de quitar por recorte esta zona de la fijación después del revestimiento, ya que la placa lista presenta en los lugares de la fijación defectos de superficie.

5. Ahora se ha demostrado que puede prescindirse del recorte de la placa, que siempre se acompaña de una pérdida de material no despreciable, si, de conformidad con este invento, se fijan las hojas al canto de la placa mediante acción de calor. Por canto debe entenderse aquí la línea geométrica formada por el borde de la cara superior y el borde del plano de sección. Esta línea está pues constituida por los vértices del ángulo que forma la cara superior, o respectivamente inferior, de la placa con el plano de sección.

10. Aunque geoméricamente sólo se dispone de una línea para la fijación de la hoja, se ha demostrado que las hojas pueden fijarse con solidez suficiente procediendo según este invento. Las hojas se aplican al canto por puntos o continuamente mediante compresión con una herramienta caldeada, y en la fijación por puntos no se originan después de la compresión lugares de impresión reconocibles. En la fijación en continuo se produce una faceta insignificante, que tampoco perjudica.

15. La herramienta caldeada está de conveniencia cromada o revestida de una delgada capa de politetrafluoroetileno, para evitar la adhesión de la resina sintética a la herramienta caliente.

20. En una modalidad particular del procedimiento confor-

= 3 = 406319

12 SEP



me a este invento, las cintas de soporte o las hojas se cortan al formato deseado, antes de proceder a la fijación de conformidad con este invento.

= . =

5.

REIVINDICACIONES

Descrito el objeto del presente invento, se declaran nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones, con prioridad de la solicitud de patente alemana número

10. P 21 44 347.0-45 del 4 de septiembre de 1971.

1.- Procedimiento para la mejora superficial de placas de material de madera por compresión a temperaturas elevadas de cintas de soporte u hojas que contienen resina sintética endurecible, en el que las cintas de soporte o las
15. hojas, tiradas por rodillos de reserva, se aplican a la cara superior y/o la inferior de la placa que se ha de revestir, se fijan por puntos o en tiras a esta placa, mediante acción del calor, en la zona marginal y en sentido longitudinal o
20. transversal y se cortan y a continuación se introduce en la prensa caliente, de manera ya conocida, el paquete de prensa preparado, caracterizado en que las hojas se fijan al canto de la placa mediante acción de calor.

2.- Procedimiento para la mejora superficial de placas de material de madera.

25. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de tres hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 2 SET. 1972

p. a. JAIME ISERN

p. p.


Firmado: JOSE F. NIETO