

CONCEDIDA

PATENTE DE INVENCION

10 ES	11 NUMERO	10 A1
21	464.505.	
29	FECHA DE PRESENTACION	
	25.11.77	

Con el presente registro se acuerda
con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

20. III 1978

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B32B;B29J	

54 TITULO DE LA INVENCION
PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE CUERPOS COMPUESTOS DE VARIAS PLACAS PLANAS MAS PLACAS COARRUGADAS DE NATURALEZA COMPUESTA POR AGLONERADOS VEGETALES.

71 SOLICITANTE (ES)
TORRAS HOSTENCH, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Avda. Jose Antonio, 678 - BARCELONA.-

72 INVENTOR (ES)
Jaime Vidal Jané

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
D. BERNARDO UNGRIA GOIBURU.

1 El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de
26 de Julio de 1929, en su texto refundido publicado el 30
de Abril de 1930, establece los caracteres de patentabili-
5 dad de las invenciones de tipo industrial que tienen por
objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo
por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, a-
paratos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La am-
plitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado
al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración con-
10 tenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no
limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimien-
tos de tipo científico (Artº. 47).

15 El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio
legal de que también serán patentables los instrumentos, ob-
jetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a
que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en defi-
nitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo ante-
riormente conocido.

20 Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al ar-
ticulado que recoge los conceptos expresados, debe conside-
rarse, que la invención a que se refiere la presente memo-
ria, constituye una novedad industrial, con características
y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explo-
25 tación exclusiva que por ella se solicita, premiando así
los méritos de quien aporta a la industria del país una me-
jora efectiva y precisamente comprendida entre las enuncia-
das por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación
con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de
30 18 de Noviembre de 1.935).

1 La presente invención, según se expresa en el
enunciado de esta memoria descriptiva, consiste en un pro-
cedimiento de obtención de cuerpos compuestos de varias
5 placas planas más placas coarrugadas de naturaleza compues-
ta por aglomerados vegetales que ha sido concebido y reali-
zado en orden a obtener sensibles mejoras en la estructura
y eficacia de los sistemas hasta el momento empleados.

10 Los tableros de aglomerado de madera, conven-
cionales, han obtenido gran éxito en el mercado, especial-
mente por su economía, ya que se obtienen de desechos de
madera y materiales similares, resultando de un costo muy
asequible en comparación con los tableros de madera que
15 han venido a sustituir. Sin embargo presentan todos ellos,
el inconveniente de su escasa resistencia mecánica, no so-
portando el pandeo, la flexión o el cimbreo que son los tra-
bajos a los que generalmente una placa de estas caracteris-
ticas suele estar sometida, resistiendo relativamente bien
el esfuerzo a compresión.

20 Mediante la presente invención, se presenta
una placa obtenida a partir de una masa de viruta de madera,
corteza de vegetal y paja seca, mezcladas con un ligante
de resina termoendurecible, que por extrusión adopta un
perfil corrugado, de forma que mediante la adecuada combina-
25 ción con placas convencionales se obtenga un tablero de
excelentes características mecánicas, viniendo a solventar
los problemas anteriormente expuestos. De esta forma, la
placa de aglomerado de madera, que se obtiene, presentará
una gran resistencia al pandeo o flexión, facilitando gran-
30 damente las labores de construcción y simplificando el cos-
to y dimensionado de los materiales a emplear.

1

La obtención de la placa corrugada, que como anteriormente se ha dicho se realiza por extrusión puede igualmente ser obtenida mediante un proceso de presión, a partir de una capa plana que por presión sobre un molde con el perfil adecuado antagónico al perfil del contramolde se le conforma, mediante aplicación del calor u otro medio similar, obteniéndose el perfil y grosor deseado según el proyecto a desarrollar.

5

10

El procedimiento de obtención por extrusión se realiza mediante un dispositivo que comprende una tolva que contiene la mezcla de materiales que componen el table-ro, extrusionándose todo ello mediante un mecanismo convencional a través de una boquilla a la que previamente se la ha dotado del perfil adecuado que se desea obtener.

15

20

Una vez obtenida la placa corrugada, esta se solidariza a sendos tableros de la misma naturaleza, a modo de ánima, constituyendo un solo tablero de gran resistencia mecánica y de menor peso y volumen que las placas convencionales macizas, derivándose de todo ello un gran ahorro tanto para la fase de fabricación en la industria como para el consumidor adquirente de este tipo de productos. Así pues los tableros se disponen uno a cada cara de la placa corrugada efectuándose la unión mediante una cola adecuada aplicada en las crestas de la mencionada placa corrugada, efectuándose un proceso de presión para adaptar las tres piezas solidarias entre sí, pudiendo igualmente obtenerse, con el mismo procedimiento varias placas corrugadas interponiéndolas convenientemente entre una serie de tableros. Terminado este proceso, los tableros constituirán un conjunto sólido e inseparable pudiendo revestirse las caras exteriores con-

25

30

1 vencionamente y las paredes y cavidades internas impregna-
das con materiales hidrófugos, inífugos, etc.,.

5 Para complementar la descripción que seguidamente se va a realizar y con objeto de ayudar a una mejor comprensión de las características del invento, se acompaña a la presente memoria descriptiva y formando parte integrante de la misma de una hoja única de planos en la que con caracter ilustrativo y no limitativo se ha representado lo siguiente:

10 La figura 1 muestra un esquemá en perspectiva del sistema de obtención de la placa corrugada mediante el método de extrusión.

La figura 2 muestra una vista en perspectiva de la placa corrugada.

15 La figura 3 muestra una vista en perspectiva del tablero obtenido mediante el procedimiento objeto de la presente invención.

20 A la vista de las mencionadas figuras, y como puede comprobarse, el procedimiento de obtención por extrusión de cuerpos compuestos de varias placas planas más corrugadas, de naturaleza compuesta por aglomerados vegetales se constituye mediante un dispositivo que comprende una tolva 2 en la que se deposita la mezcla 1 de materiales que componen el tablero a realizar y mediante un mecanismo
25 convencional, se extrusiona a través de una boquilla 3, dotada con el perfil adecuado a la placa corrugada 4 que se desea obtener. Esta placa corrugada 4, puede obtenerse igualmente mediante un proceso de presión sobre una capa plana
30 ubicada sobre un molde con el perfil adecuado y con aplicación de calor u otro medio al respecto.

1 Hecha la descripción a que se refiere la memoria
que antecede, es preciso insistir en que los detalles de
realización de la idea expuesta, pueden variar, es decir,
que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre
5 en los principios fundamentales de la idea, que son en esen-
cia los que quedan reflejados en los párrafos de la descrip-
ción hecha. En efecto, el Artículo 48 del Estatuto vigente
sobre Propiedad Industrial, establece como no patentables,
en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones,
10 proporciones y materias de un objeto ya patentado" fijando
así el criterio del legislador en el sentido de que paten-
tada una idea que pueda dar lugar a una realidad práctica
e industrializable, nadie podrá apoyarse en ella para, a
pretexto de haber introducido ligeras modificaciones, pre-
15 sentarla como nueva y propia.

Este principio, en cuanto al alcance de la protec-
ción del objeto patentado se refiere, se halla confirmado
por numerosas Sentencias del Tribunal Supremo, y entre -
ellas, como más terminantes, en las de fechas 16 de octubre
20 de 1954, 23 de enero de 1959, 20 de marzo de 1964 y otras.

Establecido el concepto expresado, en cuanto a la
amplitud que debe darse a la protección solicitada, se re-
dacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer-
do con lo que se establece en el último párrafo del apar-
25 tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así
las novedades que se desean reivindicar:

NOTA DE REIVINDICACIONES

En resumen, el privilegio de explotación exclusi-
va que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones si-
30 guientes:

1

1a.- PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE CUERPOS COM-
PUESTOS DE VARIAS PLACAS PLANAS MAS PLACAS COARRUGADAS DE
NATURALEZA COMPUESTA POR AGLOMERADOS VEGETALES, caracteri-
zado esencialmente porque consiste en obtener una placa com-
puesta de aglomerados vegetales corrugada en un sentido, es-
tando dicha placa corrugada comprendida entre dos planos,
preferiblemente paralelos, que se impregnan en sus partes
externas coplanarias con una cola, disponiendo por ambas ca-
ras impregnadas sendos tableros de la misma naturaleza, pre-
ferentemente planos, que por prensado se adaptan tangente-
mente a la placa corrugada hasta quedar solidarios a ellas.

5

10

15

2a.- PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE CUERPOS COM-
PUESTOS DE VARIAS PLACAS PLANAS MAS PLACAS COARRUGADAS DE
NATURALEZA COMPUESTA POR AGLOMERADOS VEGETALES, según rei-
vindicación 1a, caracterizado esencialmente porque el table-
ro corrugado está obtenido a partir de una masa de viruta
de madera, seca, corteza de vegetal seca, paja seca o mezcla
de ambas más un ligante de resina termoendurecible que es
extrusionado a través de una boquilla de perfil adecuado
al corrugado a obtener; o que es depuesto formando una capa
sobre un molde de dimensiones adecuadas apto para el corru-
gado, cuyo contramolde por presión y calor conjunto confor-
ma la masa al grueso previsto.

20

25



30

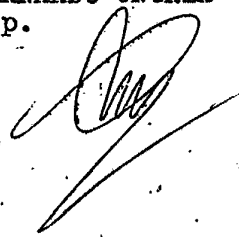
3a.- PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE CUERPOS COM-
PUESTOS DE VARIAS PLACAS PLANAS MAS PLACAS COARRUGADAS DE
NATURALEZA COMPUESTO POR AGLOMERADOS VEGETALES, según reivin-
dicaciones anteriores, caracterizado esencialmente porque
la placa corrugada se dispone en número par o impar entre
las placas planas correspondientes constituyendo un conjun-
to inseparable cuyas superficies exteriores son revestibles

1 por medios convencionales, y cuyas cavidades internas son
impregnables de materiales hidrófugos.

4a.- Se reivindica por último como objeto sobre
el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicite
5 PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE CUERPOS COMPUESTOS DE VARIAS
PLACAS PLANAS MAS PLACAS COARRUGADAS DE NATURALEZA COMPUES-
TA POR AGLOMERADOS VEGETALES.

10 Todo conforme queda descrito y reivindicado en
la presente memoria descriptiva que consta de nueve páginas
mecanografiadas y dibujos adjuntos.

Madrid, 25 Noviembre 1.977
BERNARDO UNGRIA
P.P.



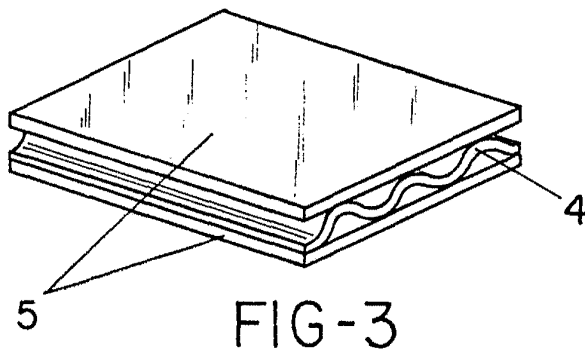
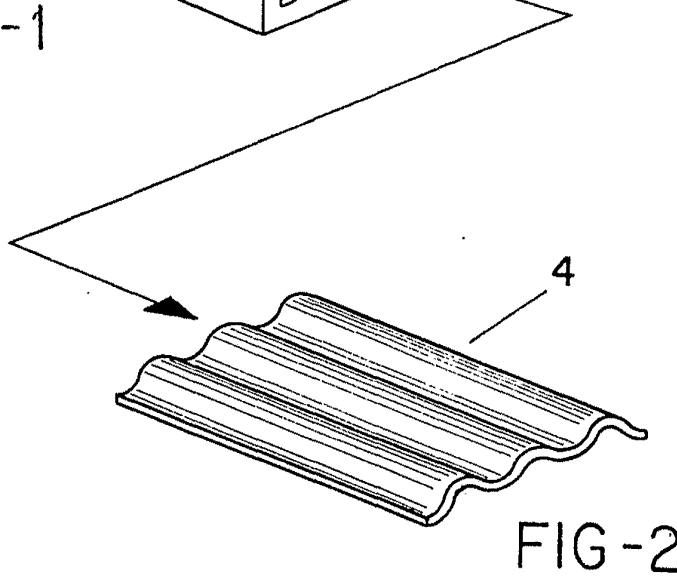
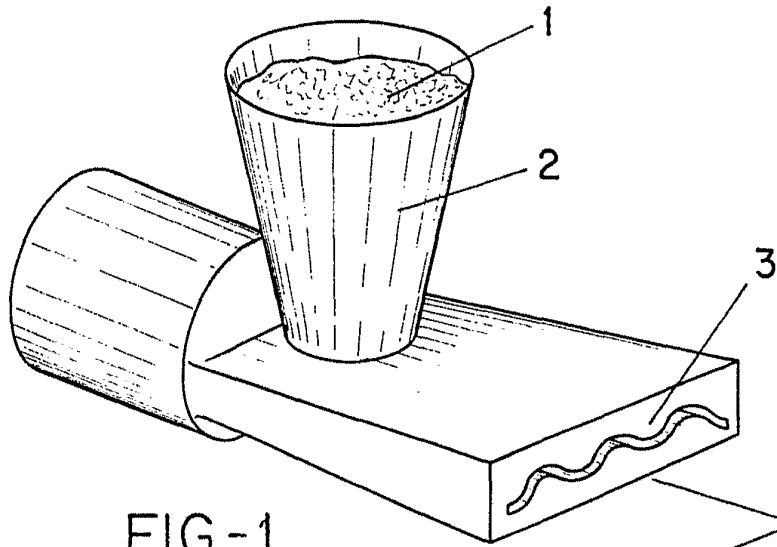
15

20

25



30



ESCALA VARIABLE

Madrid, de de de 197

BERNARDO HNGRIA

p. p.