

**PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE UN PRODUCTO LAMINADO DE MADERA
CON TRAZAS DE METAL Y PRODUCTO ASÍ OBTENIDO**

Objeto de la invención

5

El objeto de la presente memoria es un procedimiento de fabricación de un producto laminado de madera con trazas de metal y su producto así obtenido, caracterizado esencialmente porque dicho material emplea para su fabricación, chapas de madera natural con una serie de capas de metal, que proporciona un aspecto visual al producto final de una madera que incorpora líneas discontinuas de metal.

10

Antecedentes de la invención

En la actualidad existen diversos procedimientos para la obtención de materiales empleados como material decorativo y/o revestimientos, ya sea como meros revestimientos decorativos, o como revestimiento de superficies para hacer agradable su contacto con el cuerpo humano, como por ejemplo, en el revestimiento de muebles, de tapicería, etc.

15

En general, este tipo de revestimientos o productos laminares, se conforman a partir de una pluralidad de hojas superpuestas, que mediante una serie de tratamientos, terminan conformando un bloque compacto con una determinada forma, que al ser cortado (y dependiendo del tipo de corte, tanto en ángulo como en forma de corte) produce unas láminas con un diseño determinado, que son empleados en diversos ámbitos.

20

Descripción de la invención

25

El problema técnico que resuelve la presente invención es conseguir un procedimiento de fabricación de un producto laminado cuya base sea madera mezclada con trazas de metal, empleado para revestimiento de superficies o similares, a partir de la mezcla de hojas de madera cortada con capas de un metal. Para ello, el procedimiento de fabricación de un producto laminado de madera con trazas de metal y su producto así obtenido, está caracterizado por comprender

30

Una vez que el bloque ha sido cortado, conformando el producto laminado (en forma de hojas de medidas variables), se podrá observar en la cara vista del producto obtenido, una

35

forma que evidencia unas trazas de metal en forma de líneas discontinuas, que dotan de un gran atractivo estético al producto final obtenido.

5 A lo largo de la descripción y las reivindicaciones la palabra "comprende" y sus variantes no pretenden excluir otras características técnicas, aditivos, componentes o pasos. Para los expertos en la materia, otros objetos, ventajas y características de la invención se desprenderán en parte de la descripción y en parte de la práctica de la invención. Los siguientes ejemplos y dibujos se proporcionan a modo de ilustración, y no se pretende que restrinjan la presente invención. Además, la presente invención cubre todas las posibles
10 combinaciones de realizaciones particulares y preferidas aquí indicadas.

Breve descripción de las figuras

15 A continuación se pasa a describir de manera muy breve una serie de dibujos que ayudan a comprender mejor la invención y que se relacionan expresamente con una realización de dicha invención que se presenta como un ejemplo no limitativo de ésta.

FIG 1. Muestra una vista esquemática del procedimiento de fabricación de un producto laminado de madera con trazas de metal, objeto de la presente memoria.

20 FIG 2. Muestra una vista de una realización práctica del producto laminado de madera con trazas de metal, objeto de la presente memoria.

Realización preferente de la invención

25 En las figuras adjuntas se muestra una realización preferida de la invención. Más concretamente, el procedimiento de fabricación de un producto laminado de madera con trazas de metal y su producto así obtenido, objeto de la presente memoria, está caracterizado por comprender una primera etapa (1) de unión de al menos dos chapas de madera junto con una capa de metal, como por ejemplo, aluminio. Al producto obtenido, se
30 le aplica una presión del orden de entre 20 y 25 kg/cm² durante aproximadamente diez minutos.

Una segunda etapa (2) de compactación y secado durante aproximadamente veinticuatro horas. Una tercera etapa (3) de cortado plano, obteniendo unas primeras láminas de madera
35 con trazas metálicas.

A continuación, se realiza una cuarta etapa (4) de encolado de las láminas obtenidas en la etapa anterior, y se conforma un bloque a partir de las mismas.

5 Posteriormente, se realiza una quinta etapa (5) de compactación a una presión de aproximadamente entre 15 y 20 kg/cm²; y posterior secado en horno, durante aproximadamente veinticuatro horas, y finalmente, una sexta etapa (6) de corte con una inclinación determinada, que proporcionará el aspecto visual final del producto con una serie de líneas metálicas (10) discontinuas.

10

En una realización práctica, el prensado se realizará con una prensa que ayudará a expulsar todo el aire y la cola sobrante, y el producto incorporará una serie de tensores, para que no varíe la medida del bloque conformado hasta que esté completamente seco, antes de ser mandado al horno.

15

En la figura 2, puede verse un ejemplo no limitativo, del producto laminado de madera con trazas de metal obtenido, que comprende una lámina conformada por madera y metal, y donde puede verse una serie de líneas metálicas discontinuas (10) que harán altamente atractivo desde un punto de vista estético el producto.

20