



P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I Ó N

a favor de Don ANGEL HERNÁNDEZ LÓPEZ, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Farigola, 20, por "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACIÓN DE ELEMENTOS DE SUPERFICIE DECORADA A BASE DE RESINAS SINTÉTICAS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de elementos de superficie decorada a base de resinas sintéticas, gracias a los cuales sin complicar el proceso de obtención de los mismos sensiblemente, se logra un mejor acabado y presentación, en beneficio de su calidad y buen efecto.

Los procedimientos seguidos hasta el presente para la fabricación de estos elementos decorados se fundamentan, casi siempre, en un prensado y elevación conjuntas de calor de los componentes o láminas decoradas sobre

227906



los soportes correspondientes, previa impregnación de aquellas láminas en las resinas correspondientes, hasta lograr el grueso y compacidad deseados.

5. Este método, sin embargo ha sido mejorado notablemente al conseguirse la unión de los elementos o láminas decorados con sus soportes mediante la pequeña presión proporcionada por calandras debidamente calentadas, con lo que se suprime el necesario empleo de las grandes prensas que se requerían para la puesta en práctica del proceso anteriormente indicado.
- 10.

- Sin embargo, lo que ha simplificado el trabajo mecánico, ha creado en la práctica nuevos problemas, cual es, por ejemplo, la imposibilidad de utilizar láminas decoradas relativamente gruesas. Esta limitación resulta particularmente desventajosa desde el punto de vista del acabado de los elementos finales, por cuanto las láminas decoradas que se superponen a los soportes resultan generalmente lo suficientemente finas para permitir que se transparente el color o superficie de dichos soportes, lo que se traduce en un deficiente acabado y presentación del artículo.
- 15.
- 20.

- Para salvar estos inconvenientes se han estudiado los perfeccionamientos objeto de la invención, gracias a los cuales se soluciona por completo aquel problema, todo ello sin redundar en una complicación excesiva del proceso operatorio de fabricación.
- 25.

Los perfeccionamientos objeto de la invención consisten esencialmente en intercalar entre el elemento de so-

227906

28



5. porte y la lámina decorada, ambas impregnadas en las resinas correspondientes, una capa de una mezcla constituida por las propias resinas de impregnación y cargas minerales opacas, tales como preferentemente litopón, dióxido de titanio, sulfuro de cinc o análogos, cuyas proporciones serán las apropiadas en cada caso para lograr una consistencia pastosa de dicha mezcla, la cual se extenderá entre aquellos componentes uniformemente y en cantidades del orden de 40 a 150 gr. por metro cuadrado.
10. Una vez efectuada la superposición de todos estos componentes, se pasa al calandrado del conjunto, con elevación de temperatura, para la transformación y endurecimiento de aquellas resinas, endurecimiento que puede completarse en la forma corriente por tratamiento térmico
15. en horno apropiado o, mejor todavía, por la acción de rayos infrarrojos, procediendo luego, si conviene, al acabado mecánico correspondiente (desbastado, pulido, recortado, etc.).
20. Serán independientes del objeto de la invención el número de componentes de cada elemento, decoraciones que presente, orden de las fases de fabricación y, en general, cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no aparten al conjunto de su esencialidad.

227906

28



N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:-

5. 1. Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de elementos de superficie decorada a base de resinas sintéticas, que consisten esencialmente en intercalar entre el elemento de soporte y la lámina decorada, una capa de una mezcla compuesta por las propias resinas de impregnación de aquellos componentes y cargas minerales opacas apropiadas, preferentemente a base de litopón, dióxido de titanio, sulfuro de cinc o análogos, en proporciones que aseguren en cada caso una consistencia pastosa de dicha mezcla, la cual se extiende uniformemente, en cantidades del orden de 40 a 150 gr. por metro cuadrado, tras de cuya superposición, se pasa a las operaciones de calandrado, prensado, elevación de temperatura, tratamiento térmico por horno, o, ventajosamente por rayos infrarrojos y, en caso necesario, al acabado mecánico consiguiente.

15. 2. Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de elementos de superficie decorada a base de resinas sintéticas.
- 20.

La presente memoria consta de cuatro hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, a 28 de marzo de 1956.

Angel HERNÁNDEZ LÓPEZ

p.a.

L. POMI