



229122

- I -

229122

MEMORIA DESCRIPTIVA

para

una Patente de introducción
por diez años en España

a favor de

Señorita Esperanza RABADAN MARQUES
de nacionalidad española

residente en

M A D R I D

Calle Valderribas 8-I D

por:

" PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PLACAS CONSISTENTES DE
FIBRA DE MADERA, CON SUPERFICIE DE DIBUJO COLOREADO O JASPE-
ADO, IMITACION BALDOSA."

=====



- 2 -

229122

El objeto del invento es un procedimiento para dar realce en colores a los dibujos o a los jaspeados de placas consistentes de fibra de madera, ya conocidas, con superficie imitación baldosa.

Se conocen placas consistentes de fibra de madera, con superficie imitación baldosa y fabricadas por diversos procedimientos, las cuales, por lo que se conocen hasta la fecha, solamente se presentan en un tono de color teniendo las juntas, fresadas o prensadas sobre las placas consistentes de fibra de madera, color que contraste con el coloreado de las mismas baldosas. Para hacer más amplias las posibilidades de utilización de la placa consistente de fibra de madera con superficie imitación baldosa y para animar el ambiente del local donde se aplica, es de desear que estas placas con superficie imitación baldosa sean fabricadas también con dibujos coloreados, jaspeados o nublosas.

Ahora bien, las lacas resistentes a ácidos y al agua que se emplean para la fabricación de placas consistentes de fibra con superficie imitación baldosa exigen un procedimiento especial cuando se desea obtener dibujos o jaspeados aplicando dos o varios matices.

El presente invento propone tal procedimiento, y las placas imitación baldosa fabricadas por este procedimiento pueden, con la oportuna selección de los matices, variarse de tal manera que las posibilidades de aplicación de placas consistentes con superficie imitación baldosa pueden ser bastante aumentadas y adaptadas en todo sentido al gusto y las características del local de que se trate.

El procedimiento del invento consiste esencialmente en que una capa de laca es lanzada sobre las placas ya tratadas con el color de fondo y



- 3 -

229 122

en las cuales han sido fresadas o presadas las estriás que hacen el papel de juntas; la citada capa de laca representa el tono principal o de fondo que luego deberá tener la placa terminada. Dicha capa de laca queda en reposo durante aproximadamente 30 a 60 segundos, para dar tiempo a que se pueda evaporar la mayor parte del disolvente y dispersar la laca. Entonces sobre dicha capa bien dispersar pero aun no completamente firme, se lanza con pistola otro color de un tono que armonice con el de fondo y ofrezca respecto a éste un contraste de buen efecto. Para ello se pueden emplear matices más claros o más oscuros u otros que armonicen con el matiz de fono. Este segundo tono de color lanzado con pistola, oportunamente preparada, se dispersa todavía bien en el color de la primera capa formando unas manchas más claras, más oscuras o de otro color. Al emplear más de color se llevarán a cabo una o varias manipulaciones iguales.

Pueden producirse aun más efectos al lanzar una solución coloreada de laca clara, adaptada a los otros dos colores. El lanzamiento se hace de la misma manera que en la segunda manipulación.

Una vez aplicados los diferentes tonos de color se procede al secado de la placa al aire o en un secadero; luego, las estriás más profundas que representarán las juntas, son pasadas con esgrafiadores, en los matices deseados. Finalmente se lanza una capa de laca por encima de toda la placa y se efectúa el último procedimiento de secado.

Las placas consistentes de fibra de madera fabricadas según el presente procedimiento, con superficie coloreada o jaspeada o nublosa, imitación baldosa, se parecen hasta confundirlas a baldosas normales cerámicas, al haberles aplicado los tonos de colores adecuados; además pueden



- 4 -

229122

tener una pluralidad de matices y colores obteniendo así efectos ventajosos.

REIVINDICACION DE PATENTE:
=====

I.- Procedimiento para la fabricación de placas consistentes de fibra
5 de madera, con superficie imitación baldosa, coloreada o jaspeada, con la
característica que sobre una placa consistente de fibra de madera provista
de color de fondo y de estrias fresadas o prensadas, se lanza una capa de
laca en un tono de base o color principal; a dicha capa de laca se le dan
de 30 a 60 segundos de tiempo para hacer evaporar el disolvente y para dis-
10 persarse; luego sobre esta capa de laca, bien esparcida pero aun no comple-
tamente firme, se lanza con pistola una pintura adecuada a la primera, de
manera que se formen puntos que contrasten los que aun se confunden con la
primera pintura; a este segundo proceso siguen otro o varios similares, pa-
ra obtener de la misma manera más efectos de colores. La placa se seca al
15 aire o en secadero, luego las estrias son pasadas con esgrafiadores, y se
lanza una capa de laca clara por encima de toda la superficie de la placa,
siguiendo un secado final.

2.- Procedimiento para la fabricación de placas consistentes de fi-
bra de madera con superficie imitación baldosa, coloreada o jaspeada, con
20 la característica de que una vez lanzada la primera pintura contraste so-
bre la capa principal de laca, se aplica una solución de laca clara, para
obtener más efectos de colores.

3.- Procedimiento para la fabricación de placas consistentes de fibra



- 5 -

229 122

de madera, con superficie de dibujo coloreado o jaspeado, imitación baldosa.

Consta esta memoria de cinco hojas foliadas y escritas a maquina por una sola cara.

Madrid, a 16 de Junio de 1.956

Esperanza Rabedín Marqués