

Nº 1958

Expediente núm.



246483

# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

246483

**PATENTE DE** INTRODUCCION

## MEMORIA DESCRIPTIVA

*que se acompaña a la solicitud de*

una **PATENTE DE** INTRODUCCION por 10 años, en España

*a favor de*

Don Luis Tribó Bonjoch - - - - - , de nacionalidad  
española - - - - - domiciliado en Barcelona - - - - -  
calle de Inmaculada - - - - - núm. 47

*por:*

**PROCEDIMIENTO PARA EL PLASTIFICADO CONTINUO DE SOPORTES  
LAMINARES; ESPECIALMENTE PAPELES DECORATIVOS" - - - - -**

Nº 11246

Agente Sr. FRONTI



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

246483

a favor de Don LUIS TRIBÓ BONJOCH, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Inmaculada, 47, por "PROCEDIMIENTO PARA EL PLASTIFICADO CONTINUO DE SOPORTES LAMINARES, ESPECIALMENTE PAPELES DECORATIVOS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento encaminado al plastificado en proceso continuo de cuerpos laminares, suministrados en forma de banda, tales como telas y papeles de carácter decorativo, de los que

5. los segundos encuentran múltiples aplicaciones, cuales son el revestimiento de paredes, muebles, forrado de objetos, confección de envoltorios para diversos artículos y productos, incluyendo los alimenticios y, en general, para todos aquellos casos en los que la estética ha de ir unida

10. a una eficaz protección contra agentes húmedos (detergentes,

17 DIC

24 64 83



- sustancias químicas corrosivas y demás) y contra la acción microbiana cuando se trata de materias sujetas a fácil contaminación. La aludida protección se consigue mediante la aplicación sobre el elemento laminar de una
5. hoja transparente plástica, la cual se adhiere convenientemente al primero, que puede ostentar desde un principio los motivos gráficos, susceptibles de figurar igualmente en una u otra cara de dicha hoja transparente o bien en ésta y en aquel soporte simultáneamente, para obtener
10. así combinaciones decorativas.

- Esencialmente, el aludido procedimiento consiste en formar, partiendo preferentemente de una máquina de extrusión apropiada, una hoja continua de materia plástica, la cual se hace pasar por entre dos cilindros mutuamente presionados, uno de ellos de material blando y el otro, duro y de superficie pulida, que actúa de motor y dispone de los convenientes medios de refrigeración. Por
15. entre los indicados rodillos, y adosado al de material blando, se hace circular el soporte laminar, que puede
20. ser de papel, tejido o similar, sobre el cual, y gracias a la presión entre cilindros y al calor propio de la hoja plástica a su salida de la máquina, se une íntimamente esta última. Los motivos gráficos que han de ser visibles por transparencia de la hoja plástica pueden figurar desde
25. un principio en la cara de adosado del papel, tejido o similar, cabiendo también estamparlos durante el proceso con ayuda de un juego de rodillos impresores, situados ya sea sobre el plástico una vez adherido al soporte o



24 64 83 17 00

5. bien sobre aquél antes de la unión, según convenga que la  
vara gráfica sea la interna o la externa. En determinados  
casos incluso puede resultar conveniente disponer de im-  
presiones tanto sobre el soporte como sobre el plástico,  
a los efectos de realizar combinaciones de figura o color.  
La banda doble resultante se hace pasar por una cuchillas  
para fijar la anchura útil de la misma. Para facilitar la  
adherencia entre soporte y plástico, puede hacerse transcu-  
rrir el primero frente a un calefactor, que asegurará la  
unión antedicha.

10. Para mejor comprensión de la presente memoria  
descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a  
título de ejemplo, se representa unos casos prácticos de  
realización del procedimiento de la invención.

15. En dicho dibujo, la figura 1 muestra en pers-  
pectiva y de una manera convencional el desarrollo del pro-  
cedimiento, utilizándose papel continuo inicialmente de -  
corado; la figura 2 es un detalle del artículo así plasti-  
ficado; la figura 3 representa la forma de realizar las  
20. impresiones sobre la cara exterior de la capa plástica,  
ya adherida a su soporte; la figura 4 es una vista de la  
pieza obtenida; la figura 5 permite apreciar la manera de  
estampar los gráficos por la cara interna de la hoja plás-  
tica, antes de su unión al soporte; la figura 6 muestra la  
25. pieza resultante del proceso anterior; y las figuras 7 y 8  
representan piezas decoradas y plastificadas en las que los  
elementos gráficos aparecen en una y otra cara del plástico y  
simultáneamente en la de adosado de soporte.



246483

- Para llevar a la práctica el procedimiento se parte de una lámina de plástica transparente -1-, suministrada en forma continua por una máquina de extrusión -2-. Dicha lámina -1- se hace pasar por entre dos cilindros -3- y -4-, el primero de ellos con llanta de material blando y el segundo de superficie dura y pulida, el cual actúa de motor, poseyendo ambos los oportunos medios de refrigeración (no indicados) para evitar la adherencia del plástico -1-, que así se enfría.
- 5.
10. Por entre los mismos cilindros -3- y -4-, y adosada a la llanta del primero, se hace transcurrir la cinta o banda continua de soporte -5-, preferentemente de papel, proviene de la bobina alimentadora -6- y guiada por los rodillos -7-, que, en el jemplo de la figura 1, la conducen frente a un calefactor -8-, el cual, en virtud del calor proporcionado al soporte -5-, asegura una buena adherencia de éste a la lámina plástica transparente -1-. La tira 954 posee, en la realización de la citada figura 1, motivos gráficos originarios -9-, situados en la cara que será ocupada por la hoja -1-. La banda doble es guiada, a
- 15.
20. parte de los cilindros -3- y -4-, por los rodillos -10-, que la transportan hacia un dispositivo de corte, formado por unos rodillos acanalados -11- y unas cuchillas circulares -12-, las cuales seccionan la referida banda a la anchura útil prevista antes de ser arrolladas en la bobina final
- 25.
- de recogida -13-.

En la instalación hasta ahora descrita se utiliza un soporte dotado desde un principio de partes gráficas

246483



- 9-. De no ser así, sobre la cara exterior de la hoja plástica pueden estamparse los motivos -9'- con ayuda de un cilindro impresor -14-, combinado con el de apoyo -15- y alimentado por el entintador -16-. El conjunto puede montarse
5. en cualquier punto a partir de los cilindros fundamentales o de plastificado -3- y -4-. En la figura 3 el grupo impresor de referencia está instalado entre los rodillos de guía -10-. También cabe efectuar las impresiones gráficas sobre la la cara de la hoja plástica -1- que ha de quedar en contacto con el soporte -5-. En este caso (figura 5) los rodillos -14- a -16- se colocan a la salida de la máquina -2- y trabajando sobre la superficie correspondiente. Finalmente es factible realizar combinaciones con los sistemas de la figuras 1, 3, y 5, a fin de que, además de los dibujos que ostenta el soporte -5-, aparezcan en una u otra cara de la hoja superpuesta transparente -1- otros motivos gráficos complementarios de los primeros.
- 10.
- 15.

El resultado obtenido se indica en las figuras 2, 4, 6, 7 y 8, en las que se aprecia:

20. Figura 2. Unión de un papel -5- con gráficos -9- en la cara ocupada por la cara plástica transparente -1-; (sistema de la fig. 1).

25. Figura 4. Soporte -5- carente de gráficos, que existen (-9'-) sólo en la cara exterior de la hoja plástica -1- (método de la figura 3).

Figura 6. Soporte -5- carente de impresiones. Las -9'- figuran en la cara interior o de adosado de la hoja -1- (procedimiento de la figura 5).

17

24 64 83



Figura 6. Soporte -5- carente de impresiones. Las -9'- figuran en cara interior o de adosado de la hoja -1- (procedimiento de la figura 5).

5. Figura 7. Soporte de papel -5- provisto de gráficos -5-. Hoja -1- dotada igualmente de motivos impresos exteriores -9'-(Resultado obtenido con la conjunción de los sistemas de las figuras 1 y 3); y

10. Figura 8. Soporte -5- con gráficos -9-. Hoja transparente plástica -1- poseedora de impresiones -9'- en su cara interna. (Método combinación de la forma de trabajo de los sistemas de las figuras 1 y 5).

15. La variación del grueso del elemento laminar compuesto final depende de la velocidad de extrusión y de la avance del soporte -5-. Para el arrollamiento perfecto del material acabado es preciso mantener la bobina -13- a un régimen de estiraje regular y constante. La amplitud de la banda se halla condicionada por la separación entre las cuchillas -12-, cuya función directa es la de eliminar únicamente las barbas en la cinta antes de su paso a la bobina -13-.

20. Como plástico para la hoja -1- ha resultado muy indicado el politeno, el cual es muy resistente a la luz, a los ácidos y a demás agentes destructores, incluyendo toda la gama de detergentes.

25. Si se emplea un rodillo mateador, es posible eliminar de la cara exterior del plástico -1- su brillo, lo cual resulta necesario para ciertos fines de la decoración. Por lo que atañe a las cintas destinadas a la impresión



24 64 83

o estampado, se utilizan las necesarias en cada caso, según se apliquen al soporte -5- o al plástico -1-.

El procedimiento descrito está destinado especialmente al plastificado de papeles continuos -5-, aun

5. cuando el desarrollo fabril coincida exactamente con el requerido en el tratamiento de tejidos de las más diversas fibras naturales o sintéticas.

Por lo que atañe a las aplicaciones de las piezas decoradas en la forma explicada en sus cinco variantes básicas, debe significarse que aquéllas son innumerables, desde el revestimiento de paredes y muebles a la encuadernación de libros y confección de fundas y envases. Incluso pueden ser útiles piezas de esta clase en el ramo de vestir e industrias auxiliares.

10. Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de los elementos maquinales utilizados para la realización del procedimiento, características de los plásticos y del soporte a recubrir con los mismos, naturaleza de las tintas de estampación o impresión, de los gráficos y demás detalles que no afecten a la esencialidad de la misma.
- 15.
- 20.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente de introducción:



1. Procedimiento para el plastificado continuo de soportes laminares, especialmente papeles decorativos, que se caracteriza esencialmente por el hecho de formarse, partiendo de una máquina de extrusión adecuada, una lámina
5. de material plástico transparente, la cual se hace pasar seguidamente por entre dos rodillos mutuamente presionados, uno de ellos con llanta blanda y el otro de superficie dura y pulida, el cual obra de motor, poseyendo los citados cilindros los oportunos medios de refrigeración para impedir
10. la adherencia del plástico y refrigerar éste a su salida de la máquina productora, haciéndose circular por entre estos mismos cilindros, y adosada a la superficie blanda del antes citado, una banda o tira continua de material soporte, en determinados casos presalentado, preferentemente a
15. base de papel, el cual, en una de las ejecuciones del procedimiento, dispone ya desde origen de motivos gráficos en la cara que ha de recibir la capa plástica, sobre la cual, y gracias a la presión de los aludidos cilindros y al calor propio del material proveniente de la máquina, se adhiere fuertemente, viniendo la banda doble resultante guiada
20. y tensada para pasar por último por unas cuchillas que eliminan las barbas y proporcionan una anchura útil antes de finalizar en el bobinado de recogida, dando lugar estas operaciones a un cuerpo laminar con una cara decorada y plastificada, que, al mismo tiempo que deja perfectamente visibles
25. los gráficos por transparente, protege eficazmente al soporte de la acción exterior.

2. Procedimiento para el plastificado continuo de soportes laminares, especialmente papeles decorativos,

246483 17 DIC



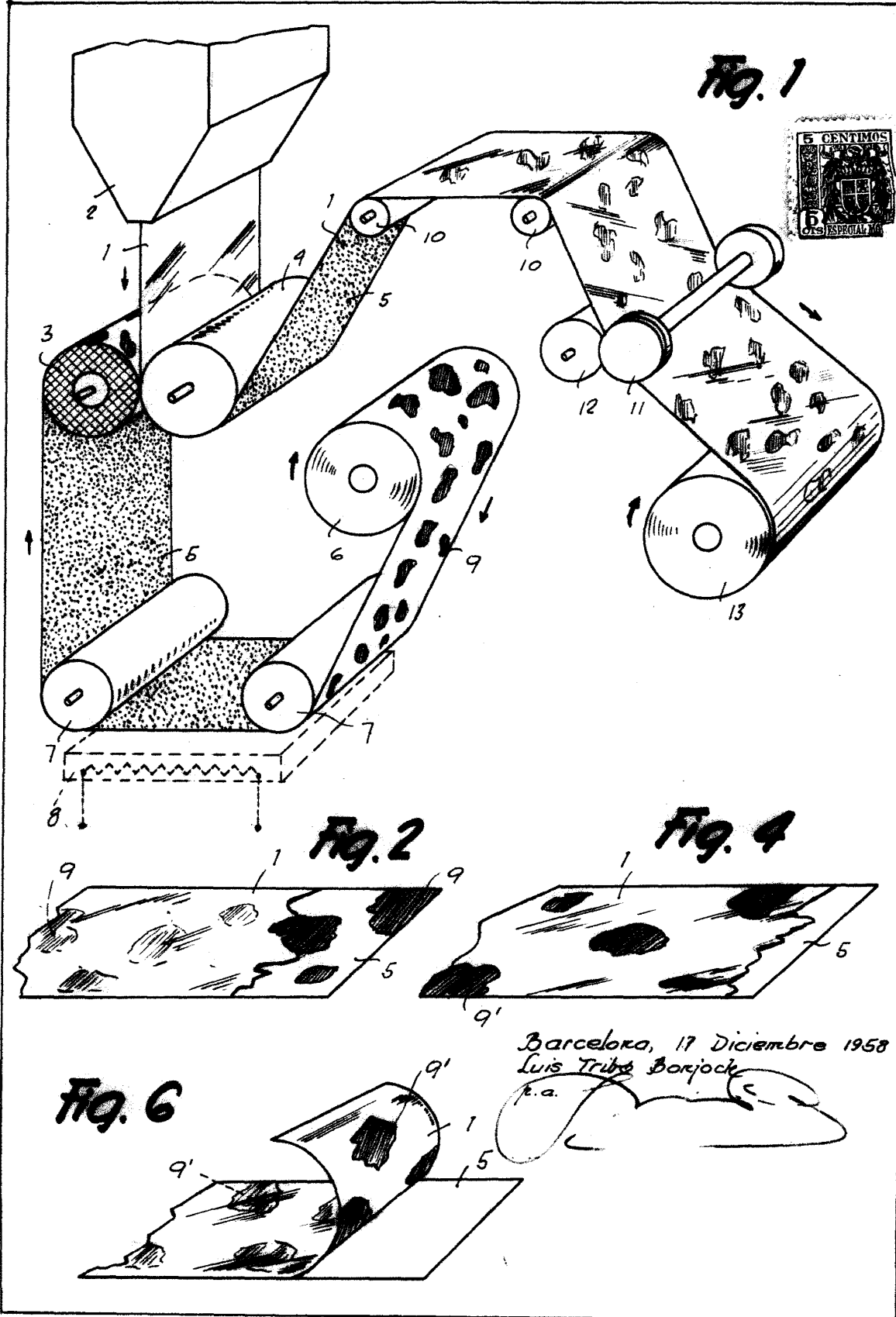
- que se caracteriza por el hecho de que los motivos gráficos pueden hacerse constar sobre la hoja de material plástico, en tanto que la tira de soporte carece de los mismos, a cuyo efecto se dispone un grupo estamper o impresor conveniente que, cuando la decoración ha de aparecer en la superficie exterior de la lámina transparente, se instala la salida de los cilindros principales y arrastre, mientras que si los dibujos o similar han de ser visibles desde la cara interna o de adosado del propio plástico, el conjunto entintador se coloca directamente a la salida de la máquina de extrusión, quedando previsto también el combinar la disposición de gráficos en una u otra cara de la hoja transparente y simultáneamente en la superficie de contacto del propio soporte.
- 5.
- 10.
15.                   3. Procedimiento para el plastificado continuo de soportes laminares, especialmente papeles decorativos.

La presente memoria descriptiva consta de seis hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 17 de Diciembre de 1958

Don LUIS TRIBÓ BONJOCH

p.a.



Barcelona, 17 Diciembre 1958  
Luis Tribó Borjoch  
p.a.

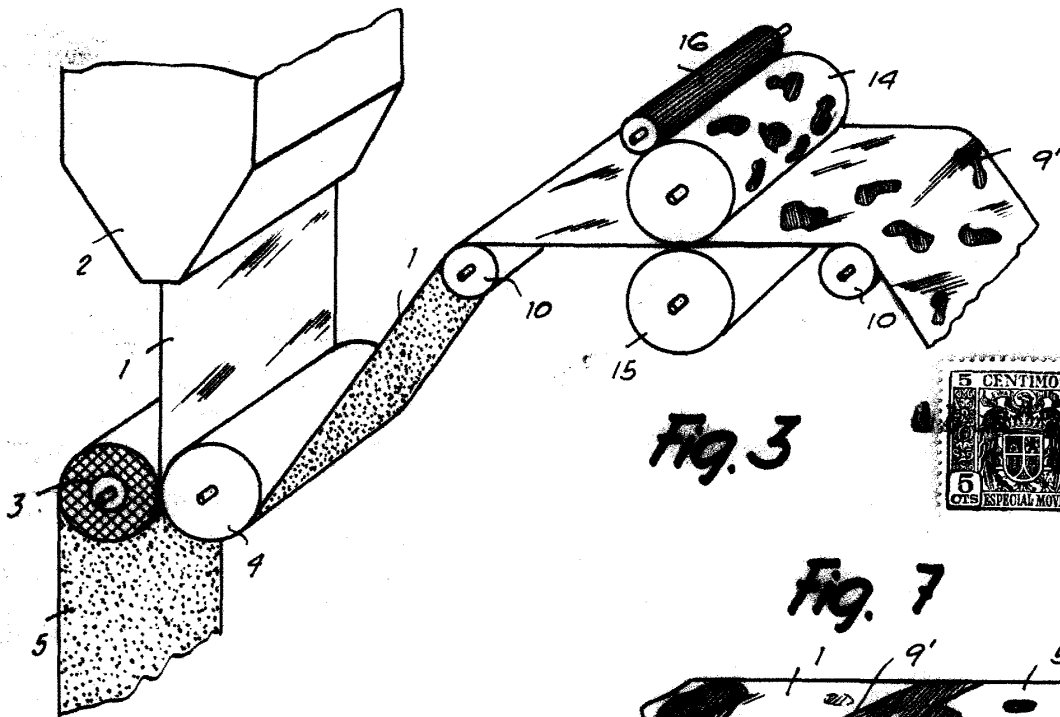


Fig. 3



Fig. 5

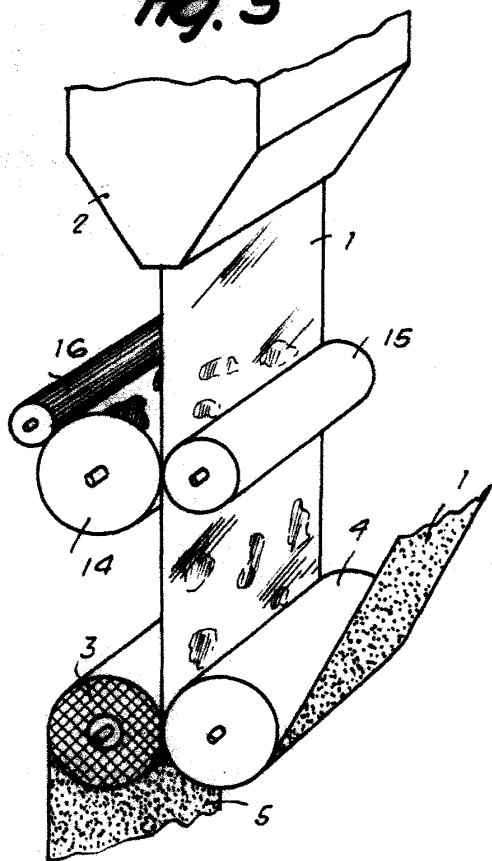


Fig. 7

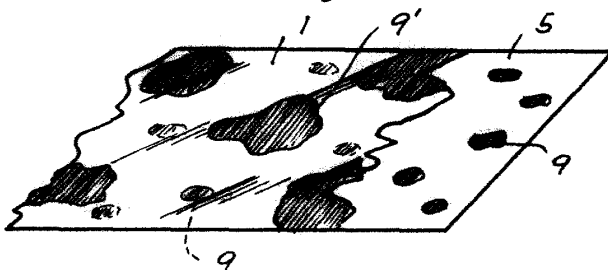


Fig. 8

Barcelona, 12 Diciembre 1958  
 Luis Tribo Bonjoch  
 p.a.