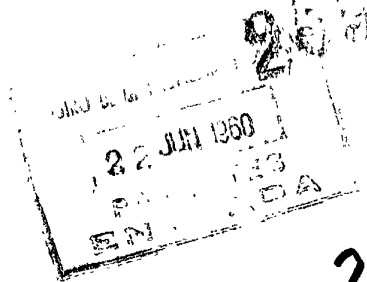




13 JUL



259 150

PATENTE
DE
INVENCIÓN

a favor de INTERPLAC, S. L., entidad española, domiciliada en Barcelona, calle Urgel, 55, por "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN CONTINUA DE PLACAS PARA REVESTIMIENTOS DECORATIVOS".

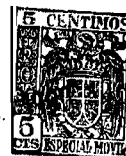
- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la obtención continua de placas para revestimientos decorativos, que se caracteriza por ser de simple realización, permitiendo la obtención de unas placas de sorprendentes efectos, imitando las superficies recubiertas con pequeñas piezas sueltas yuxtapuestas.

En la actualidad se tiende al revestimiento de toda clase de superficies mediante pequeñas piezas poligonales, de formas complementarias, que son colocadas sobre la superficie a revestir mediante el previo

259 150 13 JUN.



adhesamiento de dichas piezas a una lámina de soporte, a base de papel o similar, que es eliminada después de adheridas las piezas en cuestión sobre aquella superficie, dejándolas al descubierto.

5. Este sistema de recubrimiento, generalizado por demás, adolece, sin embargo, del inconveniente que supone la manipulación de las pequeñas piezas y de la dificultad de lograr una colocación regular y uniforme de las mismas.
10. Por ello, resulta mucho más práctico el revestimiento de superficies a base de placas de mayores dimensiones y, por tanto, más fáciles de regular en posición manualmente. Estas placas, empero, presentan también la mayoría de las veces el inconveniente de que no son adaptables a superficies irregulares (curvadas, en ángulo, etc.), dada la rigidez que presentan.
15. El procedimiento objeto de la invención permite obtener unas placas de especiales características que, simulando estar constituidas de piezas pequeñas sueltas y yuxtapuestas, constituyen un conjunto único de dimensiones suficientemente grandes para ser manejables, a la par que resultan adaptables a aquellas superficies irregulares antedichas, con lo que vienen a llenar un verdadero vacío en el campo de la decoración, en donde se prestan a un sinnúmero de aplicaciones y variaciones de color y fantasía.
20. El procedimiento objeto de la invención consiste esencialmente en someter una lámina de material apro-
- 25.

El procedimiento objeto de la invención consiste esencialmente en someter una lámina de material apro-

259 150⁴³



- piado, tal como metal, material plástico o similar, a la acción de un cilindro dotado de los relieves correspondientes a los contornos poligonales a embutir en aquella lámina, la cual puede ser de unas dimensiones dadas a proceder de un enrollamiento en forma de banda continua de la anchura apropiada. Como se comprende, dicho cilindro deberá completarse normalmente con una contramatriz para el embutido, actuando los relieves del mencionado cilindro como punzones.
- 5.
10. El embutido citado irá seguido, eventual y ventajosamente de una conformación final con otros punzones y contramatrices análogos, pero con aquellos más próximos, al objeto de dar lugar a la yuxtaposición de los bordes de los contornos poligonales embutidos, determinando así en la cara posterior de la placa una serie de nervios cruzados que constituirán los elementos de trabazón en el aglomerante o adhesivo utilizado para la aplicación de la placa sobre la superficie a revestir, apareciendo la cara vista de dicha placa como
- 15.
20. constituida por un sinnúmero de pequeñas piezas poligonales yuxtapuestas.

La placa así obtenida tiene la ventaja de que es adaptable a cualquier superficie, aún cuando presente irregularidades, tanto en forma de curvas más o menos cerradas, como en ángulos o aristas.

25.

Como variante simplificada del proceso descrito, las matrices y contramatrices citadas en lugar de ser en forma de cilindro o rodillo, pueden adoptar una

259 150¹³ JUN



forma plana, actuando en contra a intervalos combinados con avances intermitentes de las láminas o bandas por entre las mismas, lográndose análogos resultados.

5. Como se comprende, en caso de utilizarse material plástico para la lámina base de las placas, las matrices y/o las contramatrices de conformación estarán eventualmente dotadas de medios de calefacción, que permitan un trabajo a temperatura apropiada para lograr la deformación permanente del material plástico durante el embutido.
- 10.

- Serán independientes del objeto de la invención los materiales de las láminas base, formas y dimensiones de las mismas y de los contornos poligonales embutidos, aplicaciones decorativas a que se destinen y, en general, todos cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no aparten al conjunto de su esencialidad.
- 15.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

20. 1. Procedimiento para la obtención continua de placas para revestimientos decorativos, que consiste esencialmente en someter láminas de material apropiado, sea metálico, plástico o similar, de unas dimensiones

259 150^{13 JUN 1914}



5. dadas, o en forma de banda continua, a la acción de uno o varios cilindros, dotados de los relieves adecuados para embutir sobre aquella lámina o banda una sucesión de relieves poligonales de contorno predeterminado, actuando dichos relieves como punzones y conjugándose con una o varias contramatrices de análoga constitución para la conformación de dichos relieves.

10. 2. Procedimiento para la obtención continua de placas para revestimientos decorativos, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que conjugada con la fase de embutición, ya sea durante la misma, ya en una operación posterior, los relieves embutidos son sometidos a la acción de otras matrices y contramatrices con punzones más próximos entre sí, para dar lugar al adosamiento de los bordes de los contornos poligonales por la cara posterior de la placa formada, determinando así nervios salientes en dicha cara, que constituirán los elementos de trabazón con los materiales aglomerantes o adhesivos utilizados para la aplicación de dicha placa sobre la superficie a revestir.

25. 3. Procedimiento para la obtención continua de placas para revestimientos decorativos, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de utilizarse matrices y contramatrices de forma plana, actuando a intervalos combinados con avances intermitentes de las láminas o bandas por entre las mismas.

4. Procedimiento para la obtención continua de

259 150



placas para revestimientos decorativos.

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

Barcelona, a 13 de junio de 1960.

INTERPLAC, S. L.

p.a.

Handwritten signature and scribbles, including a large arrow pointing downwards.