



263328

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a una solicitud de patente de invención por veinte años, para España y sus Posesiones, por UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LOSETAS Y PANELES CON BASE DE CARTON Y SUPERFICIE DE MADERA PLASTIFICADA, a favor de don Arturo Herrero del Rey, de nacionalidad española, residente en Madrid, calle de Augusto Figueroa nº 27.

La presente invención recae sobre un procedimiento de fabricación de losetas y paneles, que están provistos de un material base o alma, constituido por una lámina de cartón, que lleva adherida en su superficie superior una serie de tablillas delgadas, mediante un pegamento adecuado; las cuales van plastificadas, presentando un acabado de alto valor estético y de excelente resistencia.

El procedimiento objeto de la presente invención, se realiza como sigue, y ha sido objeto de numerosas pruebas y prácticas de ensayo, pues aunque parece sencillo en su exposición, ha requerido años para llegar a él y por su

263328



método, obtener unos resultados perfectos.

15 Como fase preliminar, se trata el cartón que ha de servir de material base, troceándolo en placas adecuadas; por ejemplo, si las placas han de servir para losetas de pavimento, se les dá una dimensión reducida similar a la de los baldosines; si se han de aplicar a paneles para paramentos, se dan dimensiones mayores, es decir, que el troceo se realiza de acuerdo con las necesidades funcionales a que se
20 contrae la aplicación del invento.

Una vez troceado el cartón en la forma deseada, se le aplica un pegamento en su superficie superior, y seguidamente se acoplan a la misma unas tablillas de madera, a manera de chapeado, de pequeño grosor (por ejemplo, de 3 mm)
25 y a continuación se somete al conjunto así obtenido a una acción de prensado.

Después de la fase de prensado, se somete a la lámina o loseta obtenida, a un primer tratamiento a base de impregnación de la superficie de las tablillas, mediante un plástico líquido o pastoso; después de esta primera mano, se
30 pasa a una fase de desecación lenta en un medio húmedo para lograr que el plastificante penetre debidamente a través de los poros de las tablillas; esta operación se repite por lo menos dos veces más.

Una vez terminadas estas fases y seca ya la lámina o loseta, se somete a otra tanda de tratamiento con impregnación de plastificante, que ya deberá actuar solamente sobre la superficie, por haberse logrado con las fases anteriores, el necesario grado de saturación interna de las tablillas; estos tratamientos plastificantes ulteriores se trabajan de manera que su desecación se realice en un ambiente
40 seco.

263328 17



45

Los experimentos realizados demostraron que en la última fase de desecación, las tablillas tienden a abarquillarse en el sentido de su eje longitudinal, hacia sus bordes laterales, bien despegándose por los lados, o bien, si el pegamento es muy homogéneo, llegando a ondular el cartón base. Para evitar tan grave inconveniente, en la última fase de desecación de la lámina o loseta, se somete a ésta a una posición de curvado en arco, en el sentido de los ejes longitudinales de las tablillas, que, al curvarse en esta forma, se constituyen en nervios de refuerzo haciendo imposible todo abarquillamiento. Una vez terminada la fase de desecación en curvado, el producto queda apto para su venta y aplicación.

50

55

Finalmente sólo resta señalar que en la presente invención caben cuantas variantes de realización sean posibles dentro del cuadro general de la misma, sin que éste se altere y podrán utilizarse los materiales descritos así como cualquiera otros que resulten adecuados; no existiendo tampoco limitaciones en cuanto a los tipos de plastificantes que se emplean en el procedimiento objeto de esta invención.

60

- - - - -

65

N O T A: - Descrito suficientemente lo que antecede, sólo resta consignar que lo que se declara propio y nuevo del solicitante es lo contenido en las siguientes:

REIVINDICACIONES

70

1 - Un procedimiento de fabricación de losetas y paneles con base de cartón y superficie de madera plastificada

263328



75 da, caracterizado por el hecho de que como fase preliminar se procede al troceado del cartón que actúa como alma o materia y cuerpo base, procediéndose seguidamente a la impregnación de su cara superior mediante un pegamento, acoplándose seguidamente sobre la misma unas tablillas muy delgadas de madera, sometiéndose seguidamente a una acción de prensado y desecación simultánea del pegamento; sacándose después de la prensa y sometiéndose a una impregnación de la superficie superior constituída por las tablillas, a base de un material plastificante líquido o pastoso; y desecándose a continuación en un medio húmedo para lograr la penetración del plastificante en los poros de las tablillas.

85 2 - Un procedimiento, según reivindicación 1ª caracterizado porque después de la desecación lenta en un medio húmedo, se somete a la loseta o panel, a otra capa de impregnación, como mínimo, del propio material plastificante, repitiéndose la desecación lenta en un medio húmedo.

90 3 - Un procedimiento, según reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por el hecho de que tras la serie de desecaciones del plastificante en medios húmedos, se procede a una nueva impregnación de la superficie de las tablillas, con un plastificante, procediéndose a su desecación en un medio seco, a fin de que el baño plastificante actúe solamente sobre su superficie.

95 4 - Un procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 3 caracterizado por el hecho de que el tratamiento de impregnación de plastificante y su desecación en un medio seco, se repite como mínimo dos veces, procediéndose a una desecación final en la que, esencialmente, la loseta está curvada en el sentido de los ejes de las tablillas a fin de que éstas, actuando como nervios de sí mismas, mantengan

100

263328



105 su superficie total y homogéneamente adherida al material base; procediéndose tras esta última fase de desecación en arco, a un ligero prensado para reintegrar el conjunto a su posición totalmente plana.

5 - UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LOSETAS Y PANELES CON BASE DE CARTON Y SUPERFICIE DE MADERA PLASTIFICADA.

- - - - -

110 Todo según queda descrito en la presente memoria, que consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sóla cara, con un total de ciento once líneas.

Madrid 17 diciembre 1960

p.a.

ANTONIO NARANJO
P. P.