

15 FEB



264 929

264 929

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, a favor de :

D<sup>a</sup> MERCEDES GOMARA BRUSAU

de nacionalidad española, con domicilio en Barcelona, Avda. Generalísimo Franco, núm. 413, relativa a :

"MEJORAS EN LA FABRICACION DE LAMINAS FLEXIBLES COMPUESTAS".

=====

264929



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Invención se refiere, como se indica en su enunciado, a unas mejoras en la fabricación de láminas flexibles compuestas. - - - -

5. En el revestimiento de superficies interiores de habitaciones, vehículos, escaparates, muebles, estuches, etc., con carácter decorativo, convienen láminas que, aparte su favorable aspecto ornamental, presenten condiciones prácticas de instalación, permitiendo amoldarse fácilmente a los relieves, así como adaptarse en 10. diversidad de circunstancias, incluso constituyendo bordones de tapizados y otras aplicaciones similares. - - -

15. Interesa asimismo que las referidas láminas ofrezcan larga duración sin acusar desgaste o señales de roces y otras violencias, soportando el medio ambiente sin sufrir alteraciones sensibles, y que sean capaces de permitir un lavado superficial. Todo ello sin descuidar la necesaria ligereza de peso y que el costo de fabricación resulte razonablemente reducido para poder facilitar su uso en escala extensa. - - - - -

20. Existen diversidad de artículos laminares que en principio pretenden responder a las aludidas exigencias, pero no ha sido realmente logrado el tipo que llegue a reunir en conjunto las condiciones expresadas, lo cual implica evidentes dificultades dado que determinadas de ellas son de carácter antitético y, por lo tanto, 25. difíciles de armonizar. - - - - -

264929 5



Investigando sobre la cuestión planteada se ha llegado a alcanzar un tipo de lámina compuesta su-

30. ficientemente dotada de aspectos favorables como para cumplir a satisfacción las mencionadas exigencias, Las mejoras en la fabricación de láminas flexibles compuestas, según se exponen en la presente Patente de Inven-

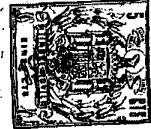
35. ción, se caracterizan por el hecho de llevarse a cabo mediante un proceso continuo en el que se parte de una pieza base de materia celulósica, como elemento sopor-

40. tante, sobre la cual es depositada y fijada una capa de materia metálica como elemento propiamente activo de la función básica de la lámina, siendo ambos elementos des-

45. bobinados de sendos carretes, circulando bajo tensión longitudinal, afirmándose la unión entre ambos por el paso a través de los cilindros de una calandria y procediéndose seguidamente, con carácter potestativo, a una acción de gofrado sobre la superficie metálica para lograr unos relieves decorativos, aplicándose finalmente un recubrimiento a base de barnices o materias plásticas transparentes como elemento protector de la capa metálica, realizándose eventualmente una operación complementaria de secado, obteniéndose la lámina compuesta que resulta de consistencia flexible, la cual es bobinada, interviniendo en el referido proceso continuo unos rodillos direccionales que guían la marcha de la lámina en formación. - - - - -

55. También se caracterizan porque sobre la pieza base soportante se aplica una lámina metálica, con propiedades de ductilidad y agradable presencia, procediéndose seguidamente a las pertinentes operaciones de ca-

23492 15 FEB



landrado, gofrado, aplicación de la capa protectora y secado final. - - - - -

60. Otra característica es que sobre la pieza base soportante es aplicada una sustancia adhesiva, mediante dispositivo adecuado de rasqueta o rodillo de contacto, apta para la fijación de una capa de polvo metálico regularmente esparcido, constituyendo el elemento propiamente activo, efectuándose seguidamente las pertinentes operaciones de calandrado, gofrado, recubrimiento con capa protectora transparente y secado final. - - - - -

70. Es también característico el hecho de que a la lámina compuesta obtenida partiendo de una pieza base de materia celulósica sobre la cual ha sido fijada, con intervención de una sustancia adhesiva, una materia metálica, la cual, después de eventuales acciones de calandrado y gofrado, y recubierta con una capa protectora transparente, se le aplica por su cara dorsal una materia autoadherente destinada a la fijación de la lámina compuesta sobre las superficies de aplicación, siendo potestativamente protegida esta capa, hasta el momento de utilización de la lámina, mediante una lámina antiadherente. - - - - -

80. Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden constructivo, se describe seguidamente una forma de realización de la presente Patente de Invención, cuyos detalles, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance

204829

15



85. limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. - - - - -

El elemento base es constituido por una pieza o tira de papel o tela, singularmente papel de empapelar habitaciones, suficientemente resistente sin detrimento de su flexibilidad. Esta base soportante es recubierta

90. por una capa, sea de polvos o de lámina metálica, siendo el material más adecuado el aluminio, sin excluir otros que en determinados casos puedan ofrecer condiciones interesantes; el aluminio es ventajoso en cuanto a su aspecto, precio, peso y maleabilidad, siendo además apto para amoldarse y acoplarse a los restantes elementos que

95. forman la lámina compuesta, la fijación de esta capa metálica sobre la pieza base se hace, corrientemente, por medio de un adhesivo dispuesto sobre la última antes de

100. aplicarse los polvos o lámina de referencia. De este modo, al ser desenrollada la pieza base contenida en una bobina, se va extendiendo bajo cierta tensión mecánica, y se le dispone la sustancia adhesiva mediante un dispositivo adecuado de rasqueta o de rodillos, hecho lo cual

105. se aplica en la misma cara la capa de polvos metálicos, o en su caso la lámina metálica, con el concurso de un tamiz esparcidor en el primer caso, o de una bobina que desenrolla la lámina en el segundo caso. - - - - -

110. Aplicada la capa metálica, que constituye el elemento o factor realmente positivo, por ser meramente auxiliares del mismo los restantes, se procede, si hay lugar a ello, a una operación de calandrado de modo que al



115. ser pasada la lámina entre los correspondientes rodillos se afirma la unión entre pieza base y capa metálica evitándose la formación de espacios de aire entre las mismas.

120. Acto seguido, dentro del mismo proceso continuo es indicada una operación de gofrado mediante la cual se practica, sobre la superficie metálica de la lámina obtenida, una grabación de relieves de carácter decorativo, que pueden consistir desde un simple punteado hasta la representación de figuras diversas. Esta operación se lleva a cabo por prensado entre cilindros, uno, blando y liso, por debajo de la pieza base y otro, duro y grabado, por encima de la capa metálica. - - - - -

125. En la fase final de confección de la lámina se procede a la aplicación sobre la capa metálica de un elemento protector que, presumiblemente, será a base de un barniz o resina sintética, o bien efectuando una plastificación con artículos transparentes para no empañar o deslucir el efecto proporcionado por la capa metálica; entre las

130. materias plásticas adecuadas se cuentan los polivinilos, politenos, etc.. Queda como intervención última la que permite un rápido secado, si es procedente, la cual es factible pasando la lámina bajo el influjo de un emisor

135. de rayos infrarrojos dirigidos hacia la cara de la pieza base de papel o tela si se trata de secar el adhesivo, o hacia el material de recubrimiento protector si es éste el que requiere ser secado. Esta operación, como se comprende, puede llevarse a cabo por otros medios ordinarios conocidos. - - - - -

140.

264920 16 FEB



145. Con lo expuesto queda terminada la lámina compuesta, la cual, una vez bobinada, queda disponible para su empleo, resultando lo suficientemente flexible para permitir las más diversas aplicaciones en trabajos análogos a los de tapicería, incluso la preparación de bordones, con ánima de cordel, para los bordes o divisorias que se disponen en los recubrimientos de muebles y demás superficies. - - - - -

150. Con el fin de facilitar la aplicación de las láminas compuestas sobre las superficies aludidas se prevé la posibilidad de proporcionar a aquellas láminas un elemento autoadhesivo, el cual será aplicado como operación complementaria dentro del expuesto proceso continuo de preparación de las mismas. En tal caso se

155. deposita sobre la cara del elemento base una sustancia pegajosa, tal como las empleadas en usos corrientes, siendo dispuesta sobre ella una leve lámina u hoja protectora, o sea para evitar que la adherencia tenga lugar contra la propia lámina compuesta al ser enrollada. Esta hoja protectora, normalmente de papel, será

160. fácilmente extraída al ir a proceder a la aplicación de la lámina. De tal modo se consigue aplicar la lámina de referencia sin necesidad de otras operaciones de pegado o clavado, por lo que su presencia queda mejorada

165. al no intervenir elementos accesorios externos de fijación, al tiempo que se abrevia el trabajo de colocación.

Por cuanto se ha expuesto se comprenderá que con las presentes mejoras para la obtención de la lámina compuesta se alcanzan todas las ventajas enumera-

264929



170. das en el comienzo de esta memoria, eludiéndose, por ende, los inconvenientes en ella apuntados. - - - - -

175. Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización de las mejoras según la presente Patente de Invención, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de piezas integrantes, materiales empleados en la construcción de las mismas, forma de acoplamiento mútuo y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con una o varias de las reivindicaciones restantes. - - - - -

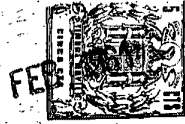
185. NOTA

Se declaran de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

REIVINDICACIONES

190. 1.- Mejoras en la fabricación de láminas flexibles compuestas, caracterizadas por el hecho de llevarse a cabo mediante un proceso continuo en el que se parte de una pieza base de materia celulósica, como elemento soportante, la cual es desbobinada circulando bajo tensión longitudinal, sobre la cual es depositada una capa de ma-

195.



200.

teria metálica como elemento propiamente activo en la función básica de la lámina, afirmándose eventualmente la unión entre ambos elementos por el paso entre los rodillos de una calandria, y procediéndose seguidamente y con carácter potestativo a una operación de gofrado conducente a la realización de relieves decorativos en la superficie metálica, aplicándose finalmente sobre dicha superficie una capa protectora a base de materias tales como barnices y plásticos transparentes, realizándose, optativamente, una operación de secado antes del rebinado de la lámina obtenida. - - - - -

205.

2.- Mejoras en la fabricación de láminas flexibles compuestas, según la reivindicación anterior, caracterizadas porque sobre la pieza base soportante se aplica una lámina metálica, con propiedades de ductibilidad y presencia favorable, tal como de aluminio, procediéndose seguidamente a las pertinentes operaciones previstas. - - - - -

210.

3.- Mejoras en la fabricación de láminas flexibles compuestas, según la reivindicación primera, caracterizadas porque sobre la pieza base soportante se aplica una capa de polvo metálico, tal como de aluminio, regularmente distribuida, constituyendo el elemento propiamente activo de la lámina compuesta, la cual es fijada por la previa aportación de una sustancia adhesiva en la correspondiente cara de la pieza base, procediéndose a continuación a la realización de las pertinentes operaciones de calandrado, gofrado, aplicación de una mate-

215.

220.

264929

- 10 -

15 FEB



ria protectora y secado final. - - - - -

225.

4.- Mejoras en la fabricación de láminas flexi-  
bles compuestas, según las anteriores reivindicaciones,  
caracterizadas porqué a la lámina obtenida partiendo de  
una pieza base de materia celulósica, tal como papel o

230.

tela, sobre la cual ha sido fijada una capa metálica con  
intervención de una sustancia adhesiva, cabe las perti-  
nentes operaciones de calandrado, gofrado y aportación de  
una capa protectora, es aplicada, por su cara dorsal, una  
capa de sustancia autoadhesiva destinada a facilitar la  
ulterior fijación de la lámina, siendo protegida esta

235.

capa, hasta el momento de aplicación de la lámina, me-  
diante una lámina cubriente antiadhesiva. - - - - -

5.- "MEJORAS EN LA FABRICACION DE LAMINAS FLEXI-  
BLES COMPUESTAS". - - - - -

240.

Todo ello tal como se describe y reivindica en  
la presente memoria que consta de diez hojas foliadas  
y mecanografiadas por una sola de sus caras.

15 FEB 1961