



268880

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

a favor de Doña Rosa CUFFI LEON, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Calle Centro, 25, por "PROCEDIMIENTO PARA EL BARNIZADO DE TODA CLASE DE SUPERFICIES".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para depositar una capa de barniz sobre planchas de cualesquiera materiales, tales como papeles, madera, hierro, aluminio, etc., el cual resulta de fácil realización y proporciona acabados de alto brillo, con la ventaja principal de que el desarrollo del mismo puede llevarse a cabo a la temperatura ambiente, no siendo, por tanto, precisa la aplicación de calor, como ocurre en casi todos los procedimientos conocidos y aplicados hasta el presente.

14 JU



- El procedimiento objeto de la invención consiste esencialmente en aplicar sobre la superficie del elemento laminar a barnizar una capa de barniz, sobre la que se adosa a continuación una lámina o película de material plástico, con su superficie de adosamiento convenientemente pulida, pasando luego este conjunto por entre dos rodillos presionadores elásticos, que efectúan una íntima unión del mismo formando un solo cuerpo que es sometido finalmente a un proceso de secado, natural o forzado, a continuación del cual se retira la película de material plástico y se obtiene el barnizado de la superficie del material.
- 5.
- 10.

- Como se comprende, el barniz puede depositarse indistintamente en el momento de la unión de la lámina o película de material plástico con el elemento a barnizar a través de los rodillos presionadores, o bien previamente a dicha unión, sin que ello altere en absoluto la esencialidad de la invención. De igual manera, teniendo en cuenta las características conjuntas de los materiales a tratar (rugosidad o porosidad de las superficies y de los materiales, volatilidad de los disolventes, e incluso la necesidad de trabajar a mayor o menor velocidad), la deposición del barniz podrá realizarse incluso simultáneamente en el material a barnizar y sobre la película de material plástico.
- 15.
- 20.
- 25.

En todos los casos, sin embargo, es esencial que las películas de material plástico o, en su defec-

14 J



3880

- to, el propio material a barnizar, deberán ser permeables a los disolventes del barniz, para facilitar la unión temporal de ambos elementos, eliminándose después por evaporación, ósmosis o migración los citados disolventes.
5. Es evidente que la pulimentación de la película de material plástico se transmitirá a la cara vista de la capa de barniz, por lo que, de interesar reproducir en esta cara dibujos o grabados en relieve o hueco-relieve, bastará que los mismos sean reproducidos correspondientemente en la lámina de plástico.
10. Coincidiendo con lo expuesto anteriormente, los barnices utilizados, deberán estar integrados por disolventes que atraviesen al soporte a barnizar o bien a la película de material plástico, debiendo tenerse sobre todo en cuenta esta característica básica cuando se deseen depositar más de una capa de barniz sobre un mismo soporte.
15. Es evidente también que el proceso descrito puede aplicarse perfectamente en continuo, partiendo de rollos de material a barnizar y de película de plástico y mediante un aparato apropiado que efectúe la deposición del barniz entre ambos o sobre ambos a la vez, tal como se ha descrito en lo que precede.
20. El proceso descrito es posible todavía mejorarlo intercalando entre la capa de barniz y la superficie a barnizar, una capa secundaria de un adhesivo idóneo, que permitirá fijar aquel barniz en forma total.
- 25.



3080

En este caso, el barniz se depositará preferentemente sobre la película de material plástico, previamente a su adosamiento a la superficie a barnizar, que se habrá preparado a la vez con la capa adhesiva indicada. En ambos casos, sin embargo, es análogo el modo de proceder para el barnizado, siendo asimismo análogas las operaciones de planchado o presionado de las capas superpuestas, posterior secado y eliminación de la película de material plástico.

5.

10.

En la realización de este proceso se ha comprobado como más eficiente, el hacer pasar el conjunto para el presionado, a través de dos rodillos presionadores de material elástico y de elasticidad controlada y presión susceptible de ser regulada, sin embargo, como se comprende, podrá hacerse uso de cualquier otro dispositivo que permita obtener análogo resultado, sin salirse por ello del ámbito de la invención.

15.

20.

Se comprende que serán independientes del objeto de la invención los materiales a tratar, aparatos o dispositivos utilizados, barnices y disolventes de los mismos, siempre que se ajusten a las normas indicadas y, en general, todos cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no aparten al conjunto de su esencialidad.



3380

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1. Procedimiento para el barnizado de toda clase de superficies, que consiste esencialmente en depositar sobre la superficie a barnizar, una capa de barniz, sobre la que es simultánea o posteriormente una lámina o película de material plástico, que es presionada contra la capa de barniz citada, para unión íntima de los tres componentes, y utilizando para ello una disolución de barniz cuyos disolventes sean susceptibles de atravesar, ya sea el material del elemento a barnizar, ya el de la lámina de plástico, a fin de dar lugar a la eliminación de dichos disolventes a través de uno de ellos, pasando finalmente a un proceso de secado natural o forzado del conjunto y, posteriormente, a retirar la lámina o película de material plástico y quedando lista la superficie barnizada.

2. Procedimiento para el barnizado de toda clase de superficies, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que la cara de la lámina o película de material plástico que queda adosada a la capa de barniz está convenientemente pulimentada, para proporcionar al barniz una superficie asimismo pulida, pudiendo presentar eventualmente dicha cara de la lámina o película de material plástico dibujos,



88880

grabados o similares en relieve o huecorrelieve, que se reproducirán en su caso en la cara vista de la capa de barniz.

5. 3. Procedimiento para el barnizado de toda clase de superficies, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de que, en función de las características de los materiales a barnizar y de la lámina o película de material plástico, el barniz es depositado en uno o ambos de dichos cuerpos, o bien
10. simultáneamente en ambos, ya sea antes o durante el adosamiento de los mismos, antes del prensado.

15. 4. Procedimiento para el barnizado de toda clase de superficies, según las reivindicaciones 1 a 3, que se caracteriza por el hecho de que, por lo menos uno de los materiales, sea el del elemento a barnizar, sea el material plástico de la lámina o película adosada sobre la capa de barniz, es permeable a los disolventes por ósmosis o migración y posterior evaporación en la fase de secado.

20. 5. Procedimiento para el barnizado de toda clase de superficies, según las reivindicaciones 1 a 4, que se caracteriza por el hecho de que queda prevista la intercalación entre la capa de barniz y la superficie a barnizar, de otra capa de un adhesivo idóneo, que
25. actuará como nexo entre ambos materiales y fijará completamente la capa de barniz sobre la superficie a barnizar, depositándose en este caso el barniz sobre la película de material plástico preferentemente, antes



268880

del adosamiento de ésta sobre la superficie a barnizar.

6. Procedimiento para el barnizado de toda clase de superficies.

La presente memoria consta de siete hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, a 14 de junio de 1961.

Rosa CUFFI LEÓN

p.e.