



7 JUL

26 9166

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

a favor de Don Jorge SARTO ESCUDÉ, de nacionalidad española, residente en Mollet del Vallés, (Barcelona), Avda. General Mola, 6, por "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE PLACAS DECORATIVAS ADHESIVAS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de placas decorativas adhesivas.

- En la técnica de los revestimientos decorativos se utiliza placas de resinas sintéticas a causa de las notables propiedades de las mismas en cuanto a la facilidad de obtención de vistosos coloridos, su inalterabilidad frente a los agentes externos y otras valiosas características que les son comunes, Las placas de revestimiento utilizadas dejan, no obstante, mucho que desear
- 5.
  - 10.



desde el punto de vista de su aplicación a las superficies que se desea decorar, puesto que es necesario limpiar previamente las dos superficies que han de entrar en contacto, aplicar una capa de adhesivo sobre una de ellas y comprimir fuertemente la placa decorativa sobre la superficie soporte, a fin de obtener una unión regular y exenta de espacios ahuecados, todo lo cual, según se comprende perfectamente, constituye un método engorroso y de resultados no siempre satisfactorios.

5. La presente invención tiene por objeto eliminar estos inconvenientes que se encuentra normalmente en la aplicación de recubrimientos decorativos a base de placas de resina sintética y, para ello, proporciona un nuevo procedimiento destinado a la obtención de tales placas en unas condiciones que las hacen eminentemente aplicables en todos los casos usuales de revestimiento de superficies con miras a la obtención de efectos ornamentales diversos.

10. Este procedimiento se distingue de los usuales por el hecho de formar por extrusión o calandrado una lámina de resina sintética a la que se ha incorporado las cargas y colorantes adecuados, así como, eventualmente, impresiones de carácter decorativo, cuya placa es recubierta por la cara opuesta a su superficie que ha de quedar expuesta, con una capa de un adhesivo del tipo sensitivo a la presión, y luego es hecha circular por un horno de calefacción calentado a la temperatura necesaria para obtener el curado de este adhesivo y/o la eliminación del exceso de disolvente que lo acompaña en su for-

268153

- 7 JUL



5. ma de aplicación, para ser hecha pasar finalmente entre dos cilindros de presión, entre los cuales se alimenta simultáneamente, entre la capa de adhesivo y uno de ellos, un folio protector de un material susceptible de ser hinchado o reblandecido por el agua y compatible con dicho adhesivo, de forma que este último queda protegido con una cubierta que impide su adherencia durante el almacenamiento y cuya cubierta puede ser eliminada fácilmente en el momento del empleo de la placa decorativa.

10. Muchas resinas sintéticas termoplásticas son utilizables para la formación de la lámina que constituye el elemento principal, pero es preferible, de acuerdo con la presente invención, utilizar el cloruro de polivinilo o bien los copolímeros de este último con otras resinas compatibles, cuya elección, por lo demás, puede ser realizada sin dificultad de acuerdo con las características que se desea obtener en el producto final.

15. En cuanto al adhesivo sensitivo a la presión se puede utilizar cualquiera de los que se encuentran disponibles corrientemente en el mercado, por lo que no es necesario indicar ejemplos específicos de los mismos en este lugar.

20. La aplicación del adhesivo puede tener lugar por cualquiera de los métodos conocidos, por ejemplo mediante pistola o espátula, o cualquier otro sistema susceptible de proporcionar una capa adhesiva uniforme y del espesor deseado.

25. Después de esta aplicación, la lámina recubier-

26 9166

7 JUL



- ta es calentada a fin de llevar a cabo el secado de la capa de adhesivo, con la consiguiente eliminación del disolvente que formaba parte de la solución de aplicación, eventualmente acompañada de una acción de curado u otra forma de modificación de las propiedades físicas del adhesivo para ponerlo en las mejores condiciones para su empleo ulterior. Este secado puede ser llevado a la práctica, preferentemente, en hornos o cámaras de calefacción con circulación forzada de aire caliente,
5. de forma que, en caso dado, resulta extremadamente fácil efectuar simultáneamente la recuperación de los disolventes empleados. No obstante, este secado también puede ser conseguido por exposición de las placas recubiertas de adhesivo al aire ambiente, durante un tiempo
10. adecuado. En todo caso el tiempo y la temperatura de secado depende de la naturaleza de la solución o dispersión utilizada para llevar el adhesivo sobre la superficie de la placa.
15. Cuando el adhesivo se encuentra adecuadamente seco se puede proceder a la aplicación de la cubierta protectora entre los cilindros de presión mencionados. Como se ha dicho anteriormente, es necesario emplear una película de una substancia que sea susceptible de hincharse o reblandecerse al ser puesta en contacto con
20. el agua, a fin de facilitar su separación de la capa de adhesivo, para dejarlo al descubierto y en condiciones de ser aplicado sobre la superficie base del recubrimiento.
25. Son, pues, de especial aplicación en este caso, los folios



26 21 05 - 7 JUN

delgados de derivados celulósicos, tales como los hidratos y acetatos, los cuales presentan estas propiedades en la medida necesaria para las finalidades del procedimiento.

5. Se desprende que el método de trabajo descrito puede ser llevado a cabo tanto en placas o láminas de dimensiones finitas o formas determinadas, como, sobre bandas continuas, procedentes directamente de la máquina utilizada para su obtención, o bien de bobinas de almacenamiento intermedio. En el primer caso las láminas pueden ser obtenidas en la forma definitiva, pero también se puede cortar o troquelar de ellas, igual que en el caso del procedimiento continuo, piezas o placas de formas y dimensiones adecuadas a cada caso de aplicación.
- 10.
- 15.

Los dibujos adjuntos muestran, a título de ejemplo no limitativo del alcance de la invención, una forma preferida de llevar a la práctica el procedimiento descrito, en representación esquemática.

20. En dichos dibujos: La figura única muestra en diagrama el proceso de fabricación continuo, en el que la lámina de resina sintética es alimentada a partir de una bobina de almacenamiento intermedia.

25. Esta bobina está representada con la referencia numérica -1- y de ella se desenrolla la lámina o placa -2- que constituye el elemento base del recubrimiento. En la zona -3- de la instalación representada, se procede a la aplicación de la solución de adhesivo sensitivo a la

239166-7 JUL



presión, por ejemplo mediante dispositivos rociadores -4- que proyectan dicha solución sobre la cara superior de la citada lámina -2-.

5. Esta lámina -2-, que se desplaza en el sentido indicado por la flecha -5-, penetra luego por la abertura -6- en el interior de la cámara de calefacción -7- que es mantenida a la temperatura de calefacción determinada por la naturaleza de los materiales empleados y de las características que se desea obtener en el producto final. De dicha cámara sale por la abertura -8- con la capa de adhesivo -9- seca y en condiciones de ser empleada.

10. Para la protección temporal de la capa -9- hasta el momento del empleo definitivo de la placa decorativa, a la salida de la cámara de calefacción -7- la misma, con su recubrimiento de adhesivo, es hecha pasar entre los dos cilindros de presión -10- y -11-, de los que el segundo se encuentra en contacto con la cara inferior, que ha de formar el paramento visible del recubrimiento, mientras que entre el primero y la capa de adhesivo que se encuentra enfrentada a él, se introduce un folio de Cellophane -12-, de escaso espesor y que, de acuerdo con la flecha -13-, procede de la bobina de alimentación -14-.

15. Estos cilindros son ajustados a la presión necesaria para aplicar perfectamente el folio de Cellophane sobre el adhesivo y eliminar todo espacio o bolsa de aire que pueda formar entre ellos, pero sin llegar a ser tan grande que pueda producir la expulsión del segundo. El "sandwich -15- que sale del extremo de la instala-

26 9166

27 JUL



ción queda ya en condiciones de ser cortado o troque-  
lado en las formas y dimensiones necesarias para cada  
caso de aplicación.

5. Para el empleo de las placas decoradas obteni-  
das según la presente invención se procede a sumergirlas  
en agua durante unos minutos inmediatamente antes de su  
colocación sobre la superficie a recubrir. Cuando la Ce-  
llophane ha alcanzado un grado conveniente de hinchamien-  
to, es arrancada fácilmente de la superficie del adhesivo  
10. y la placa queda en condiciones de ser aplicada sobre la  
superficie a recubrir. Para obtener su adhesión basta con  
comprimir ligeramente todos los puntos de la superficie  
de la placa.

15. La facilidad con que las placas obtenidas se-  
gún el procedimiento de la presente invención son coloca-  
das en su posición de empleo se desprende claramente de  
la anterior descripción, por lo que no es necesario in-  
sistir sobre este punto. El folio protector aplicado  
sobre la capa de adhesivo sensitivo a la presión no re-  
20. presenta ningún estorbo y, en cambio, proporciona una  
eficaz protección de dicho adhesivo, impidiendo su ad-  
herencia con placas o piezas adyacentes durante su alma-  
cenamiento y transporte; asimismo evita que el citado  
adhesivo quede contaminado por depósitos de polvo o sucie-  
25. dad, de forma que siempre se encuentra en su estado ópti-  
mo en el momento de la aplicación.

Serán independientes del alcance de la presen-  
te invención los detalles y características accesorias

9168-7 JUL.

del procedimiento, siempre y cuando no alteren esencialmente el alcance de las siguientes reivindicaciones.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

5. 1. Procedimiento para la obtención de placas decorativas adhesivas, caracterizado esencialmente por el hecho de formar por extrusión, calandrado o prensado una lámina de resina sintética a la que se ha incorporado los colorantes y cargas adecuados, cuya placa es recubierta por su cara opuesta a la superficie que ha de quedar expuesta después de su aplicación a un paramento, con una capa de un adhesivo sensitivo a la presión, cuya placa es hecha circular luego por una cámara de calefacción donde es calentada a la temperatura necesaria para obtener el secado y/o curado de la composición adhesiva, haciendo pasar finalmente la placa así recubierta por entre dos cilindros, entre la capa de adhesivo y uno de ellos, un folio protector de un material susceptible de ser hinchado o reblandecido por el agua, de forma que cubre a dicho adhesivo hasta el momento del empleo de la placa, en que es eliminado previo reblandecimiento por dicho elemento.

2. Procedimiento para la obtención de placas

26 9166

7 JUL



5. decorativas adhesivas, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de utilizar como resina sintética para la formación de la lámina base de la placa, una resina termoplástica del tipo del cloruro de polivinilo o los copolímeros de este compuesto con otras resinas compatibles con él.

10. 3. Procedimiento para la obtención de placas decorativas adhesivas, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de emplear como folio protector una lámina flexible de un hidrato o acetato de celulosa.

4. Procedimiento para la obtención de placas decorativas.

15. La presente memoria consta de nueve hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 5 de julio de 1961

Jorge SARTO ESCUDÉ

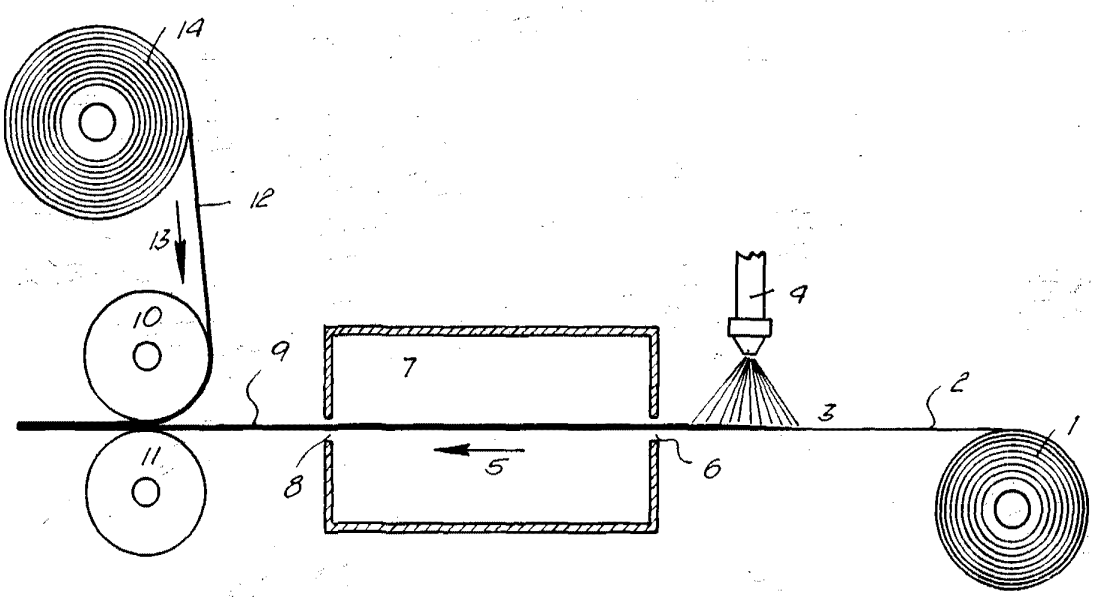
p.a.



7 JUL 1961



26 9166



7102

Barcelona, 5 Julio 1961  
Jorge Sarto Escudé

H.a. *[Handwritten signature]*