

(10) ES (11) (21) (22)	NUMERO 280511	(16) Y
	FECHA DE PRESENTACION 13. JUL. 1984	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

16 FEB. 1985

(30) PRIORIDADES:		
(31) NUMERO 216895/82	(32) FECHA 13-12-82	(33) PAIS Japón

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL D06 N 3/00
--------------------------	--

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN "UNA LAMINA DE DESPRENDIMIENTO"
--

(71) SOLICITANTE (S) 1) AJINOMOTO CO., INC. y 2) DAI NIPPON PRINTING CO., LTD. (File No. JP 83276- Div.)

DOMICILIO DEL SOLICITANTE 1) No. 5-8, Kyobashi 1-chome, Chuo-ku, Tokyo, Japón y 2) No. 1-12, Ichigayakaga-cho, Shinjyuku-ku, Tokyo, Japón
--

(72) INVENTOR (ES) Kazuhisa TAKESHITA y Yasuo TAKEDA

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE DON ALBERTO DE ELZABURU MARQUEZ (MOD.- 7414)

Fundamento de la invención

1. Campo de la invención

Esta invención se refiere a una lámina de desprendimiento, y más particularmente a una lámina de desprendimiento que se utiliza en la fabricación de cuero sintético, y a un método para fabricar la lámina de desprendimiento.

2. Descripción de la técnica anterior

El cuero sintético se ha fabricado habitualmente usando lo que se denomina "una lámina de desprendimiento". La lámina de desprendimiento comprende una lámina de apoyo (o respaldo) y una capa de resina de desprendimiento. Sobre la superficie de la capa de resina de desprendimiento, o una superficie de exfoliación de la misma, hay con frecuencia gofrada una textura desigual que es complementaria a las arrugas y poros de la piel y similares, inherentes al cuero natural. La superficie de la capa de resina de desprendimiento o la superficie de exfoliación se recubre con material de cuero sintético tal como resina de poliuretano, y, seguidamente, se estratifica tela de forro sobre el recubrimiento de material de cuero sintético, tras lo que se exfolia la lámina de desprendimiento para proporcionar el cuero sintético. El cuero sintético formado así comprende la tela de forro y el material de cuero sintético. Sobre la superficie del cuero sintético se forma una textura irregular similar a la textura superficial inherente al cuero natural.

Antes de ser fabricado, se tiñe usualmente el cuero natural. Se tiñe desigualmente para formar una textura teñida irregularmente o lo que se denomina "una textura veteada". Se desea por tanto dar la textura veteada a la superficie del cuero sintético de tal modo que se proporcione

el aspecto del cuero natural sobre el cuero sintético forma do de este modo. Se conocen varios métodos en la técnica pa ra proporcionar cuero sintético con textura veteada.

5 Generalmente, no se forma una textura veteada ti-
niendo simplemente cuero sintético. Así, se conoce un método
de impresión en el que se utiliza un recubridor de fotogra-
bado provisto de un rodillo grabado para imprimir la textu-
ra veteada sobre la superficie del cuero sintético. Este mé-
todo tiene la desventaja de que la textura irregular corres-
10 pondiente a las arrugas y poros formados sobre la superficie
del cuero sintético se cubre por la tinta de impresión. Tam-
bién se conoce otro método en el que se usa un recubridor
de cu'hilla provisto de un rodillo reforzador que tiene una
textura veteada grabada, para formar la textura sobre la su-
15 perficie del cuero sintético. No obstante, este método tiene
también la misma desventaja que el método de recubridor de
fotograbado, y ninguno de los dos métodos es económico debi-
do al número de rodillos necesarios para la textura veteada
requerida. Además, los dos métodos tienen mala reproducibili-
20 dad y necesitan un cierto grado de experiencia para desarro-
llarlos.

Resumen de la invención

25 Un objeto de la presente invención es proporcionar
una lámina de desprendimiento que pueda producirse en gran
cantidad y que pueda usarse para formar diversas texturas
sobre un sustrato tal como, aunque sin limitarse a él, cue-
ro sintético, sin las desventajas de la técnica anterior
mencionadas antes.

30 Otro objeto de la presente invención es proporci-
onar un método para fabricar la lámina de desprendimiento

descrita antes.

Una lámina de desprendimiento de la presente invención comprende una lámina de apoyo, una capa de resina de desprendimiento y una capa de textura, estando situada dicha capa de textura directa o indirectamente sobre el lado opuesto de la capa de resina de desprendimiento con relación a una superficie de exfoliación de la misma. La lámina de desprendimiento de la presente invención es útil, especialmente como lámina de desprendimiento utilizada en la fabricación de cuero sintético.

Descripción breve de los dibujos

La Figura 1 es una vista en corte transversal de una lámina de desprendimiento según la primera realización de la presente invención, en la que una capa de textura está situada en el lado opuesto de una lámina de apoyo con respecto a una capa de resina de desprendimiento.

La Figura 2 es una vista en corte transversal de una lámina de desprendimiento según la segunda realización de la presente invención, en la que una capa de textura está situada entre una capa de apoyo y una capa de resina de desprendimiento.

La Figura 3 es una vista en corte transversal de una lámina de desprendimiento según la tercera realización de la presente invención.

La Figura 4 es una vista en corte transversal de una lámina de desprendimiento según la cuarta realización de la presente invención.

Descripción detallada de la invención

Se describirán ahora con relación a los dibujos que se acompañan una lámina de desprendimiento y un método

para fabricar la lámina de la presente invención.

Las Figuras 1 a 4 ilustran vistas en corte trans-
 versal de láminas de desprendimiento según la presente inven-
 ción. En cada dibujo, las referencias (a), (b), (c) y (d)
 designan una lámina de apoyo, una capa de resina de despren-
 5 dimiento, una capa de textura y una capa adhesiva, respecti-
 vamente. Se prefieren las realizaciones mostradas en las Fi-
 guras 3 y 4 cuando, por ejemplo, se usa como lámina de apo-
 yo papel grueso con mala imprimibilidad. Los materiales pa-
 10 ra las capas (a1) y (a2) pueden ser iguales o diferentes.

Entre los ejemplos de materiales para la lámina
 de soporte (a) se incluye papel tal como papel kraft, papel
 de envolver, papel satinado a máquina y papel de pasta quí-
 mica, y tela no tejida. Por ejemplo, puede usarse como lám-
 15 na de apoyo (a) papel con un peso de base de 50 a 200 g/m²,
 y puede usarse como lámina de apoyo (a2) en la Figura 3 pa-
 pel que tenga un peso de base de 20 a 50 g/m², por ejemplo,
 papel de seda.

Entre los ejemplos de materiales para la capa de
 20 resina de desprendimiento (b) se incluyen poliolefinas ta-
 les como polietileno y polipropileno, resina de silicóna,
 resina alquídica, resina de polimetilpenteno y similares.
 El espesor de la capa de resina de desprendimiento (b) está
 en el intervalo de 3 a 100 μm, preferiblemente 5 a 50 μm.
 25 Aunque la superficie o superficie de exfoliación de la capa
 de resina de desprendimiento (b) puede ser lisa o gofrada,
 una lámina de desprendimiento de uso en la fabricación de
 cuero sintético tiene preferiblemente sobre la superficie
 de exfoliación una textura gofrada, que es complementaria
 30 de las arrugas, poros y similares inherentes al cuero natu-

ral.

Se utiliza como material para la capa de textura (c) una composición de tinta o pintura. Por ejemplo, puede usarse una composición de tinta o pintura en donde se mezcla con un disolvente o un diluyente una mezcla de aditivos conocidos tales como un vehículo, un colorante tal como pintura o pigmento, un plastificante, un estabilizante, una cera, una grasa, un agente secante, un co-agente secante, un agente endurecedor, un agente espesador, un dispersante, una carga y similares. Ejemplos de vehículo incluyen grasas y aceites tales como aceite de linaza, aceite de soja, aceite secante sintético y similares, resinas naturales y tratadas tales como colofonia, colofonia hidrogenada, éster de colofonia, colofonia polimerizada y similares, resinas sintéticas tales como resina fenólica modificada con colofonia, resina fenólica 100%, resina maleica, resina alquídica, resina de petróleo, poliolefinas cloradas tales como polipropileno clorado, resina vinílica, resina acrílica, resina de poliamida, resina epoxídica, resina aminoalquídica, resina de poliuretano y similares, derivados de celulosa tales como nitrato de celulosa, etilcelulosa y similares, derivados de caucho tales como caucho clorado, caucho ciclado y similares, cola, caseína, dextrina, zeína y similares. Puede añadirse a la composición de tinta o pintura un agente de soplado. En este caso, tras formarse la capa de textura mediante, por ejemplo, impresión, puede expandirse el agente de soplado para formar una capa de textura más gruesa que no puede obtenerse por impresión. Ejemplos de tal agente de soplado incluyen un agente de soplado inorgánico tal como bicarbonato sódico, carbonato amónico, borohidruro sódico,

oxihidruro de silicio y similares, un agente de soplado orgánico tal como azodicarbonamida, azobisisobutironitrilo, dinitrosopentametilentetramina, p-toluensulfonilhidrazida, 4,4 -oxibisbencenosulfonilhidrazida y similares, o un microbalón (o microesfera) que comprenda una microcápsula de resina sintética en la que esté contenido un gas o un disolvente orgánico con bajo punto de ebullición.

Se explicará ahora un método para fabricar una lámina de desprendimiento de la presente invención.

Puede fabricarse fácilmente una lámina de desprendimiento como se representa en la Figura 1 formando una lámina de base consistente en una lámina de apoyo (a) y una capa de resina de desprendimiento (b), y, seguidamente, formando una capa de textura (c) sobre la lámina de apoyo (a) de la lámina de base. La lámina de base puede fabricarse mediante un método de recubrimiento en el que se recubre la lámina de apoyo (a) mediante recubrimiento con rodillo, recubrimiento por fotograbado o similar, o por medio de un recubrimiento por extrusión de la resina de desprendimiento, con un líquido de recubrimiento que contiene el material de resina de desprendimiento. Alternativamente, la película de resina de desprendimiento puede estratificarse sobre la lámina de apoyo (a) mediante un adhesivo o por fusión térmica.

Sobre la lámina de apoyo (a) de la lámina de base obtenida así, se forma una capa de textura para dar la lámina de desprendimiento de la Figura 1. La capa de textura puede formarse mediante diversos métodos convencionales tales como (1) offset, fotograbado, impresión tipográfica, estarcido, transferencia, o impresión electrostática, (2) recubrimiento con rodillo, por fotograbado, con cuchilla o

por rociada, o (3) dibujo o pintura. La capa de textura puede ser transparente, semiofaca u opaca, y también puede estar o no coloreada. El espesor de la capa de textura es de 5 μm a 1 mm, preferiblemente de 5 μm a 100 μm , y puede ser escalonada.

La lámina de desprendimiento de la Figura 2 puede fabricarse formando la capa de textura (c) sobre la lámina de apoyo (a) mediante cualquiera de los métodos descritos antes, y formando a continuación la capa de resina de desprendimiento (b) sobre la capa de textura (c) mediante el método de recubrimiento o el de estratificación. En este caso, debe entenderse que la capa de resina de desprendimiento (b) se forma sobre la cara opuesta de la lámina de apoyo (a) con relación a la capa de textura (c), para dar la lámina de desprendimiento como se representa en la Figura 1.

La lámina de desprendimiento de las Figuras 3 ó 4 puede fabricarse como sigue. Primeramente, la lámina de base que consta de la lámina de apoyo (a1) y la capa de resina de desprendimiento (b) se fabrica por el método anterior. Separadamente, según el método mencionado antes, se forma la capa de textura (c) sobre la lámina de apoyo (a2), que es de un material igual o diferente al de la lámina de apoyo (a1). La lámina resultante, consistente en la lámina de apoyo (a2) y la capa de textura (c), se estratifica sobre la lámina de apoyo (a1) de la lámina de base por medio de la capa adhesiva (d), para dar la lámina de desprendimiento de las Figuras 3 ó 4. Puede usarse para la capa adhesiva (d) un adhesivo con base en un disolvente, o en emulsión. Más específicamente, puede usarse un adhesivo en emulsión que utilice como vehículo un copolímero de etileno-acetato

de vinilo, una resina acrílica o similar, o un adhesivo basado en un disolvente que use como vehículo poliuretano, una resina epoxídica o similar.

5 Sobre la capa de resina de desprendimiento (b) de la lámina de desprendimiento obtenida así, se proporciona una textura complementaria de las arrugas o poros que se encuentran sobre la superficie del cuero natural. En consecuencia, la lámina de desprendimiento obtenida de este modo es muy útil para la producción de cuero sintético. La textura
10 complementaria puede estamparse en relieve fácilmente antes o después de la formación de la lámina de desprendimiento.

Se describirá ahora un método para fabricar cuero sintético usando la lámina de desprendimiento de la presente invención.

15 Un líquido de recubrimiento que contiene material de cuero sintético tal como poliuretano y un colorante tal como un pigmento o tinte se emplea para recubrir la superficie de exfoliación de la capa de resina de desprendimiento (b) de la lámina de desprendimiento mediante un recubridor
20 de cuchilla, y, a continuación, se seca para formar una película coloreada sobre la que se estratifica después una tela de forro usando un adhesivo. La lámina de desprendimiento se exfolia después para dejar el cuero sintético. En la parte correspondiente a las áreas impresas de la capa
25 de textura, el espesor del material de cuero sintético que contiene colorante se hará más delgado para formar áreas coloreadas claras sobre el cuero sintético, mientras que en la parte correspondiente a las áreas no impresas de la capa de textura, el espesor del material de cuero sintético que
30 contiene colorante se hará más grueso para formar sobre el

cuero sintético áreas coloreadas oscuras. Como resultado, se obtiene una textura coloreada clara y oscura correspondiente al espesor de la capa de textura. Con este método, no hay eliminación de la textura de arrugas y poros.

5 Puede aplicarse más de un líquido de recubrimiento de material de cuero sintético que contenga diferentes clases o cantidades diferentes de colorante, y secarse al mismo tiempo para formar cuero sintético. En caso de que se aplique más de un líquido de recubrimiento que contenga colorante en concentración diferente, se prefiere aplicar primero los líquidos que tengan mayor concentración y seguir por los líquidos que tengan menor concentración.

10 Las ventajas de la lámina de desprendimiento de la presente invención se relacionan como sigue:

15 (1) Puede usarse una técnica de impresión, por lo que puede formarse cualquier textura. Puesto que el espesor de la capa de textura puede graduarse en el intervalo de 5 a 50 μm , puede desarrollarse fácilmente una nueva textura.

20 (2) El uso de una técnica de impresión mejora la reproducibilidad de la textura diseñada. Mediante el uso de una técnica de impresión, puede producirse en gran cantidad a menor coste una lámina de desprendimiento uniforme y normalizada.

25 (3) Como se ha explicado antes, se recubre la capa de resina de desprendimiento de la lámina de desprendimiento con una composición de resina que contiene colorante, para proporcionar una película, cuyo espesor y en consecuencia su densidad de reflexión cambia según el espesor de la capa

30

5

de textura. Por lo tanto, la lámina de desprendimiento de la presente invención puede usarse ventajosamente para fabricar cuero sintético, y puede proporcionar sobre el cuero sintético una textura veteada.

La presente invención se explicará con detalle ahora en relación a los siguientes Ejemplos, a los que no se limita la presente invención.

Ejemplo 1.

10

Una lámina de apoyo (papel kraft de 130 g/m^2) se imprimió con una composición de tinta constituida por 55 partes en peso de resina de polipropileno clorado, 20 partes en peso de pigmento de carga y 25 partes en peso de xileno, usando un rodillo de fotograbado de $150 \mu\text{m}$ de profundidad, para formar una capa de textura de unos 40 a $45 \mu\text{m}$ de espesor seco. Sobre la capa de textura, se estratificó una película de polipropileno de $30 \mu\text{m}$ de espesor, mediante un procedimiento de estratificación por extrusión. ...

15

20

La superficie de la resina de polipropileno se gofró después para formar sobre ella una textura gofrada complementaria a las arrugas o poros inherentes al cuero natural.

25

La lámina de desprendimiento formada así tenía unos $160 \mu\text{m}$ de espesor en las partes no impresas y unos $210 \mu\text{m}$ de espesor (máximo) en las partes impresas.

30

La superficie de resina de polipropileno de la lámina de desprendimiento se recubrió con una solución de poliuretano pigmentada (A) (contenido de pigmento 2,0% en peso, contenido de sólidos 25% en peso), en una cantidad de unos 100 g/m^2 , usando un recubridor de cuchilla con un an-

cho de ranura de 0,12 mm, y se secó para formar la primera película pigmentada, de unos 20 μm de espesor.

Se recubrió la primera película con otra solución de poliuretano pigmentada (B) (usando el mismo pigmento de la solución (A), contenido 0,5% en peso, contenido de sólidos 30% en peso), en una cantidad de unos 100 g/m^2 , usando un recubridor de cuchilla con un ancho de ranura de 0,12 mm, y se secó para formar la segunda película.

Se recubrió la segunda película con un adhesivo de poliuretano de dos componentes (contenido de sólidos 35% en peso) en una cantidad de unos 200 g/m^2 , usando un recubridor de cuchilla, tras lo que se estratificó sobre ella inmediatamente una tela de forro (tela de una cara en realce, de algodón). Después de secar, la lámina estratificada se maduró durante 43 horas a 45°C, en un baño a temperatura constante, para curar el adhesivo de poliuretano de dos componentes. Tras enfriarse a temperatura ambiente, se exfolió la lámina de desprendimiento dejando el cuero sintético.

La densidad de reflexión de la superficie del cuero sintético formado así se midió mediante un Densitómetro de Reflexión Macbeth (Tipo RD 914, fabricado por Macbeth, EE.UU.). Los resultados se dan en la siguiente tabla...

	Negro	Azul	Rojo	Amarillo
Superficie correspondiente a las partes no impresas	1,24	0,76	1,62	1,90
Superficie correspondiente a las partes impresas	1,05	0,67	1,30	1,76

Así, el espesor del cuero sintético, y consiguientemente la densidad de reflexión del color de la superficie del cuero sintético, cambian en las partes impresas.

De este modo, puede obtenerse cuero sintético con la textura teñida irregularmente inherente al cuero natural, mediante el uso de una lámina de desprendimiento sobre la que se forma una textura correspondiente a la textura teñida irregularmente.

Ejemplo 2

Una cara de papel kraft de 130 g/m^2 se cubrió con una película de resina de polipropileno de $30 \mu\text{m}$ de espesor que se gofró. La otra cara del papel kraft se imprimió con una composición de tinta que tenía un agente de soplado (usando como vehículo un copolímero de etileno-acetato de vinilo New Dipole W-211, y con un contenido de sólidos del 62% en peso, fabricado por DAINICHI-SEIKA KOGYO, Japón), utilizando un rodillo de fotograbado de $100 \mu\text{m}$ de profundidad para formar una capa de textura de $10 \mu\text{m}$ de espesor seco. El espesor de la lámina de desprendimiento fue de $150 \mu\text{m}$ en las partes no impresas y de un máximo de $170 \mu\text{m}$ en las partes impresas.

Se recubrió dos veces la superficie de resina de desprendimiento de la lámina de desprendimiento con una composición de resina de poliuretano pigmentada (contenido de sólidos 30% en peso), usando un recubridor de cuchilla con un ancho de ranura de $250 \mu\text{m}$, y se repitió el procedimiento del Ejemplo 1 para formar cuero sintético con una textura similar a la textura teñida irregularmente de una superficie de cuero natural.

Ejemplo 3

Se imprimió una lámina de apoyo (papel kraft de 130 g/m²) con una composición de tinta consistente en 65 partes en peso de resina de poliuretano, 15 partes en peso de pigmento de carga y 20 partes en peso de agua, usando un rodillo de fotograbado de 150 μ m de profundidad para formar una capa de textura de un espesor de 40 a 50 μ m, que se cubrió después con una película de resina de polipropileno de 30 μ m de espesor, que gofró posteriormente. Se obtuvo una lámina de desprendimiento que tenía una capa de textura situada entre una lámina de apoyo y una capa de resina de desprendimiento (véase Figura 2). El espesor de la lámina de desprendimiento fué de unos 160 μ m en las partes no impresas y menor de unos 250 μ m en las partes impresas.

La lámina de desprendimiento se usó para fabricar cuero sintético de manera similar a la del Ejemplo 1.

Ejemplo 4

Una cara de una lámina de apoyo (papel kraft de 130 g/m²) se cubrió con una película de polipropileno de 30 μ m de espesor, que se gofró después. La otra cara de la lámina de apoyo se imprimió por fotograbado con la composición de tinta del Ejemplo 2, usando un rodillo de fotograbado de 100 μ m de profundidad, para formar una capa de textura de un espesor seco de 30 μ m. El espesor de la lámina de desprendimiento así formada fué de 160 μ m en las partes no impresas y el espesor máximo de la lámina fué de 190 μ m en las partes impresas.

La lámina de desprendimiento se usó para fabricar cuero sintético de manera similar a la del Ejemplo 1.

Ejemplo 5

Una cara de una lámina de apoyo (papel kraft de

130 g/m²) se cubrió con una película de polipropileno de 30 μ m de espesor, que se gofró seguidamente. La otra cara de la lámina de apoyo se imprimió por fotograbado con la composición de tinta del Ejemplo 2 usando un rodillo de fotograbado que tenía profundidades de 100 μ m, 60 μ m y 40 μ m, para formar una capa de textura con un espesor seco de 30 μ m, 13 μ m y 7 μ m.

La lámina de desprendimiento así formada se usó para fabricar cuero sintético que tenía una textura de cuatro calidades de densidad de reflexión de color.

Ejemplo 6

Se imprimió papel tissú de 22 g/m² de manera similar a la del Ejemplo 5, para formar sobre él una capa de textura. Se cubrió una cara de una lámina de apoyo (papel kraft de 130 g/m²) con una película de polipropileno de 30 μ m de espesor, que se gofró después. El papel tissú sobre el que se había formado la capa de textura se estratificó sobre la otra cara de la lámina de apoyo, usando un adhesivo.

La lámina de desprendimiento así formada se usó para fabricar cuero sintético de manera similar a la del Ejemplo 1.

Ejemplo 7

Se imprimió papel tissú de 22 g/m² de manera similar a la del Ejemplo 1, para formar una capa de textura. Se cubrió una cara de una lámina de apoyo (papel kraft de 130 g/m²) con una película de resina de polipropileno de 30 μ m de espesor, que se gofró luego. La otra cara de la lámina de apoyo se unió a la cara no impresa del papel tissú, usando un adhesivo de tipo resina de poliuretano, para obtener

una lámina de desprendimiento.

La lámina de desprendimiento fabricada de este modo se usó de manera similar a la del Ejemplo 1 para fabricar cuero sintético con una textura veteada.

5

Ejemplo 3

10

Se formó una capa de textura sobre una superficie satinada a máquina de papel kraft satinado a máquina blanqueado, de manera similar a la del Ejemplo 1. Se recubrió una cara de una lámina de apoyo (papel kraft de 130 g/m^2) con una película de resina de polipropileno de $30 \mu\text{m}$ de espesor, que se gofró seguidamente. La otra cara de la lámina de apoyo se unió a la cara impresa del papel kraft usando un adhesivo de tipo emulsión de copolímero de etileno-acetato de vinilo, para fabricar una lámina de desprendimiento.

15

La lámina de desprendimiento fabricada de este modo se usó de manera similar a la del Ejemplo 1 para fabricar cuero sintético, que tenía una textura veteada coloreada clara y oscura.

20

25

30

REIVINDICACIONES

5 Los puntos que como característica de novedad se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Modelo de Utilidad en España, por VEINTE años, son los que se recogen en las reivindicaciones siguientes:

10 1ª.- Una lámina de desprendimiento, que comprende una lámina de apoyo, una capa de resina de desprendimiento, y una capa de textura, estando situada dicha capa de textura directa o indirectamente sobre la cara inversa de la capa de resina de desprendimiento con relación a una superficie de exfoliación de la misma.

15 2ª.- La lámina de desprendimiento de la reivindicación 1ª, en la que la capa de resina de desprendimiento se forma sobre una cara de la lámina de apoyo y la capa de textura se forma sobre la otra cara de la lámina de apoyo.

20 3ª.- La lámina de desprendimiento de la reivindicación 1ª, en la que la lámina de apoyo es papel.

25 4ª.- La lámina de desprendimiento de la reivindicación 1ª, en la que la capa de resina de desprendimiento es de un material seleccionado del grupo constituido por una poliolefina, una resina de silicona, una resina alquídica y una resina polimetilpenténica.

30 5ª.- La lámina de desprendimiento de la reivindicación 1ª, en la que la capa de textura está situada entre la lámina de apoyo y la capa de resina de desprendimiento.

30 6ª.- La lámina de desprendimiento de la reivindicación 1ª, en la que el espesor de la capa de textura está en el intervalo de 5 μ m a 1 mm.

7ª.- La lámina de desprendimiento de la reivindicación 1ª, en la que el espesor de la capa de textura está en el intervalo de $5\mu\text{m}$ a $100\mu\text{m}$.

5 8ª.- La lámina de desprendimiento de la reivindicación 1ª, en la que la capa de resina de desprendimiento, una primera lámina de apoyo, una capa adhesiva, una segunda lámina de apoyo y la capa de textura se estratifican íntegramente en éste orden.

10 9ª.- La lámina de desprendimiento de la reivindicación 1ª, en la que la capa de resina de desprendimiento, una primera lámina de apoyo, una capa adhesiva, la capa de textura y una segunda lámina de apoyo se estratifican íntegramente en este orden.

15 10ª.- La lámina de desprendimiento de la reivindicación 1ª, en la que la superficie de exfoliación de la lámina de desprendimiento está gofrada.

11ª.- "UNA LÁMINA DE DESPRENDIMIENTO".

20 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y para los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de diecisiete hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

P.A.

13 JUN 1974
Alberto de Alcoburga
Por Fodor,

25

FIG. 1

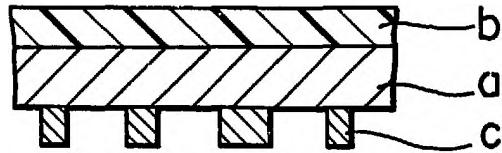


FIG. 2

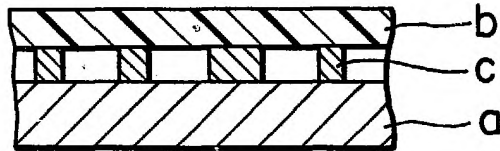


FIG. 3

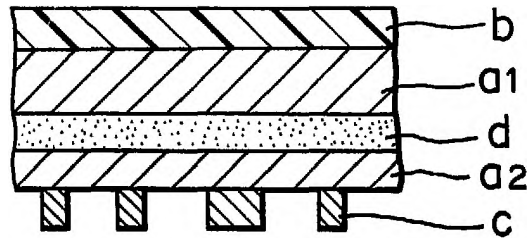
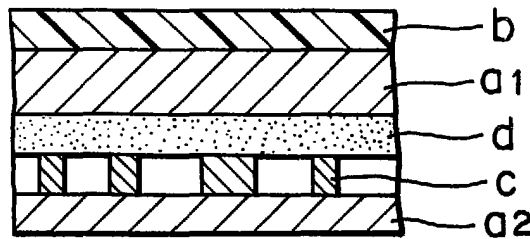


FIG. 4



Alberto de Elzaburu
Por Poder,