



del procedimiento objeto de esta petición, mejora notablemente todo cuanto sobre el particular se conoce y utiliza actualmente, tanto por su sencillez ejecutiva, como de aplicación, resistencia, duración y estética, haciéndose acreedor, por las ventajas y novedad que presenta, a la obtención de los privilegios que, para los de su clase y condición, otorga el vigente Estatuto de la Propiedad Industrial, los cuales vienen a demandarse bien expresamente por medio de esta petición de Patente de Invención.

En esencia, el procedimiento que nos ocupa se caracteriza por la pulverización, sobre la plancha, superficie o soporte a recubrir, de una pasta compuesta de los elementos que mas adelante se detallarán, y, en las proporciones que también se describirán, realizándose estas pulverizaciones escalonadas, incluyendo, entre una y otra, un secado variable en tiempo y temperatura, de acuerdo con las características esenciales del soporte o superficie, así como de la época en que el secado se haya de realizar.

Una vez practicada la segunda pulverización, y seca ésta, se puede dar una tercera, y, para su mejor acabado, se puede pulir la primera capa por medio de una máquina especial de pulimento, empleando cualquier abrasivo de los corrientes en el mercado para esta clase de operaciones de pulido.

El revestimiento que nos ocupa, que está compuesto por los elementos que a continuación relacionamos, y, en las proporciones también indicadas, se puede emplear sin pigmento ni carga, con lo cual es perfectamente aplicable a aquellas superficies que, como las telas o papeles, puedan tener dibujos o estampados, los cuales permanecen inalterables y protegidos. Estas telas o papeles son previamente

25 0



281868

adheridos a un soporte de madera o similar, a fin de dar-
les el cuerpo necesario.

Los elementos a que nos hemos referido en los párrafos
anteriores, son los siguientes:

5	Resina de tipo poliester, modificada con estireno.	700 gr.
	Acelerador 1003	105-120 "
	Carga mas pigmento	50-100 "
	Naftenato de cobalto	0'25-0'5 "
10	Peróxido de metil-etil-cetona. . .	15-25 "
	Vinil-tolueno.	30 "
	Acetato de etilo	25 "
	Ftalato dimetilo	10 "
	Acetona	30 "
15	Tolueno	60 "
	Silicona.	0'7 "

La preparación y combinación de los mismos toma reali-
dades en la forma, modo y condiciones siguientes:

Se mezcla primeramente la resina con la cantidad co-
rrespondiente de acelerador, agitándose bien y dejando
20 reposar durante 24 ó más horas.

Seguidamente, una fracción de la mezcla anterior, se
coloca en una amasadora, a la que se le añade la carga
mas el pigmento deseado, mezclándolo bien hasta conse-
25 guir una pasta perfectamente uniforme.

Conseguido esto se le añade el resto de la primera
mezcla, así como los restantes productos integrantes,
excepto el peróxido de metil-etil-cetona, pasándose a
una mezcladora y batiéndose de nuevo hasta conseguir

2 81 86 8



la uniformidad mas perfecta, esto es, hasta que la diso-
lución sea total y no queden sedimentos, ejecutándose esta
operación en unos pocos minutos.

El peróxido de metil-etil-cetona se añade sólo en el
5 momento del empleo, actuando tal catalizador en un interva-
lo de menos de media hora.

Una vez preparada la solución tal y como se ha descri-
to, ésta se deposita en una pulverizadora o rociadora, con
la que se extiende uniformemente sobre la superficie a pro-
10 teger, limpia y exenta de humedad, tratando de conseguir
una superficie uniforme en espesor de producto, conseguida
la cual se pasa la plancha a un secador en el que se le
tiene a unos 20 ó 30°C. hasta su perfecto secado, opera-
ción que dura unos veinte minutos.

15 A continuación se le dá una nueva capa, según procedi-
miento anterior, y, se vuelve a depositar en el secador.
A partir de un período de 12 ó 14 horas, el tablero puede
pulirse con una máquina adecuada, empleándose una pasta
abrasiva de las utilizadas corrientemente para estos me-
20 nesteres en el pulimento de carrocerías o similares.

La proporción de carga, compuesta por caolín, blanco
España, etc., será variable, pero siempre en relación con
el poder cubriente que tenga el pigmento empleado.

25 Descritas, suficientemente, la naturaleza y finalidad de
esta Patente de Invención, se hace constar expresamente
que, cualquier modificación de detalle que se introduzca
en la misma, se considerará incluida dentro de esta pro-
tección, en tanto en cuanto no altere o modifique esencial-
mente su objeto privativo y fundamental.



281808

N O T A

Por la Patente de Invención a que se refiere la presente Memoria, se REIVINDICA:

1º.- Procedimiento de fabricación de superficies revestidas, caracterizado esencialmente porque a resinas del tipo de poliéster, modificadas con estiereno, en una proporción de 700 gramos, se añade una cantidad de acelerador que oscila entre 105-120 gramos, agitándose convenientemente en mezcladora apropiada y dejándose reposar tal composición durante unas veinticuatro horas.

2º.- Procedimiento de fabricación de superficies revestidas, según el punto anterior, caracterizado esencialmente porque, una fracción del componente anterior es colocado en una amasadora junto con la carga mas el pigmento necesarios, en proporción de 50-100 gramos, lográndose así una pasta perfectamente uniforme, a la cual se aditamenta 0'25-0'5 de naftenato de cobalto, 30 gramos de vinil-tolueno, 25 de acetato de etilo, 10 de Ftalato dietilo, 30 de acetona, 60 de tolueno y 0'7 de silicona, sufriendo la misma un nuevo período de agitación hasta conseguir que la disolución sea total y no queden sedimentos.

3º.- Procedimiento de fabricación de superficies revestidas, según los puntos anteriores, caracterizado esencialmente porque, tal solución, se deposita en una pulverizadora-rociadora extendiéndose uniformemente sobre toda la superficie a proteger, incorporándose previamente a la misma, en una proporción de 15-25 gramos, peróxido de metil-etil-cetona, catalizador que actúa rapidísimamente, pasando el soporte o plancha a un secador, en donde permanece-



28.858

rá durante unos veinte minutos a una temperatura de 20 ó 30°C., repitiéndose el proceso, para después pulir la superficie lograda con abrasivo y máquina apropiada.

4º.- Procedimiento de fabricación de superficies revestidas, según los puntos anteriores, caracterizado esencialmente porque, al no emplearse pigmento ni carga, las superficies logradas sobre telas o papeles estampados son transparentes, no perdiendo visibilidad los dibujos o estampados que posean, siendo adheridos a un soporte tales telas o papeles para darles el cuerpo necesario.

5º.- "Procedimiento de fabricación de superficies revestidas".

Tal y conforme se ha descrito en la Memoria que antecede, y a los fines que se han especificado.

15 Consta esta Memoria de seis hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 25 OCT. 1962

CAROLINA DIEZ MINGUEZ,

p.a.