



15 bricación de muebles, puertas, mostradores y en general a cualquier objeto que requiera tableros artísticamente decorados en los mas diversos colores y motivos artísticos, prácticamente en un campo ilimitado y con la particularidad de resultar relativamente económico, en comparación con el buen aspecto y gran atractivo que imparten a los objetos a que se aplican.

20 El procedimiento a que nos venimos refiriendo comprende una primera fase en la cual, después de seleccionar los tableros contrachapados de madera, fibras, conglomerados, cartón, plástico u otra materia, se impregnan una o ambas de sus caras con cola o un pegamento apropiado y se recubren con una tela de uno o varios colores o conteniendo dibujos estampados o tejidos, escogiendo 25 estas telas con los motivos artísticos y colorido acordes con la posterior aplicación de estos tableros, pudiendo tratarse de telas existentes a la venta en el comercio o de telas fabricadas expresamente para este fin, con los motivos decorativos y colorido que se desee.

30 Después de pegadas las telas a la superficie del tablero, (pudiendo recubrir una o ambas caras), se alisan para que desaparezcan las arrugas de las superficies enteladas y se pasan estos tableros a una prensa, en donde se mantienen con la suficiente presión durante 35 un tiempo que puede oscilar entre 1 a 4 horas, según la clase de pegamento empleado y tambien según la naturaleza mas o menos porosa de los tableros que se están tratando, quedando las telas perfectamente alisadas y adheridas, formando cuerpo con los tableros.

40 Desde la prensa, los tableros ya entelados se-



rán pasados al secadero, en donde a base de aire natural, o caliente a la temperatura adecuada, serán tratados o retenidos hasta que queden bien secos.

45 Una vez secos los tableros, la cara o caras enteladas serán recubiertas con una capa protectora de pulimento sintético, transparente, aplicada con pistola aerográfica, que dejará visibles los dibujos y coloridos de las telas aplicadas a los tableros, dándole a la vez a estas telas la suficiente dureza y consistencia al introducirse el barniz entre la contextura del tejido.

50 A continuación del barnizado, los tableros se pasarán por la máquina lijadora, de lijas finas especiales, en cuya operación se eliminarán las posibles granulaciones o pequeñas irregularidades, dejando las superficies bien lisas.

55 Por último, en la operación final del proceso, las superficies lijadas, se pulirán con las bandas o cepillos circulares de una máquina pulidora, dándoles un vistoso brillo y efecto cristalino a las caras decoradas con los vistosos dibujos y coloridos de las telas, consiguiendo de este modo unos tableros muy apropiados para la fabricación de muebles, decoración de interiores y otras muchas aplicaciones industriales.

60
65
70
Conviene hacer constar que el procedimiento descrito podrá llevarse a cabo con los medios manuales o mecánicos mas adecuados, y con amplia posibilidad de utilización de las mas diversas clases de telas, motivos ornamentales y materia componente de los tableros, pudiendo variar en general todo aquello que no sea esencial en el proceso, cuyas características se resumen en la si-



guiente

285673

N O T A

Los puntos nuevos y de propia invención, que se presentan para su reivindicación en esta Patente de Invención, son:

75

1^a.- Procedimiento industrial de decoración de tableros, caracterizado, porque, después de seleccionar tableros de madera contrachapada, de fibras o conglomerados, cartón, plástico u otras materias en forma de planchas, se extiende sobre una o ambas de sus caras una capa de cola o pegamento, recubriéndose después las superficies impregnadas con una tela de uno o varios colores o conteniendo dibujos estampados o tejidos, las cuales se alisan para que su adherencia sobre la superficie se efectue exenta de arrugas.

80

85

2^a.- Procedimiento industrial de decoración de tableros, caracterizado porque los tableros preparados según la fase operativa de la precedente reivindicación, son pasados luego a una prensa en donde se mantienen por un periodo de entre una a cuatro horas, trasladándolos luego, desde la prensa, a un secadero en donde mediante aire natural del ambiente, o a base de aire térmicamente acondicionado, son mantenidos o tratados hasta su deshidratación y secado.

90

95

3^a.- Procedimiento industrial de decoración de tableros, caracterizado porque una vez secos los tableros de acuerdo con la reivindicación anterior, la cara o caras enteladas se recubren con una capa protectora de pulimento sintético transparente aplicada con pistola aerográfica, que da cuerpo, dureza y consistencia al recu-

100

- 5 - 285673



brimiento textil y deja visibles sus coloridos, dibujos y motivos ornamentales.

105 4º.- Procedimiento industrial de decoración de tableros, caracterizado porque a continuación de la operación de barnizado especificada en la reivindicación 3ª, las caras barnizadas de los tableros se tratarán con la máquina lijadora, con finas lijas especiales, eliminando posibles granulaciones e irregularidades del recubrimien-
110 to de barniz, hasta dejar las superficies bien lisas, después de lo cual dichas caras decoradas, se pulirán con las bandas o cepillos de una máquina pulidora hasta lograr su acabado con un gran brillo y efecto cristalino.

Y

115 5º.- "PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL DE DECORACION DE TABLEROS", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva.

Esta memoria consta de CINCO hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 117 líneas.

Valencia, 28 de febrero de 1963

Por autorización de los interesados.

JOSE LOPEZ
P. P.