

12 JU



290185

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUERPOS LAMINARES
TRANSLUCIDOS CON FINALIDAD DECORATIVA", a favor de D. Luis
Farré Montañá, de nacionalidad española, domiciliado en
Tarrasa (Barcelona), Irineo, 3.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta Patente de invención se refiere a un procedimien
to para la obtención de cuerpos laminares translúcidos con
finalidad decorativa, especialmente destinados a sustituir
con ventaja al pergamino natural empleado frecuentemente
5 para la fabricación de pantallas para lámparas y similares.

La utilización del pergamino natural para la fabrica-
ción de variados tipos de objetos decorativos, se ha veni-
do generalizando con el notable resultado que ello supone,

29 01 85

12 JUN



dada la presentación que se consigue, habiendo pasado a constituir un elemento de frecuente aplicación en la decoración moderna. Como es sabido, el pergamino natural posee varios inconvenientes que reducen sus posibilidades de aplicación, debiendo citarse, entre ellos, su elevado precio y asimismo su poca resistencia mecánica y la facilidad que presenta, por tratarse de un cuerpo orgánico de origen animal, de deformarse en alabeo y mal olor por la humedad ambiente, adquiriendo tonalidades de color incontroladas al cabo de un tiempo determinado de uso, siendo la finalidad de la presente Patente de invención, suprimir dichos inconvenientes, facilitando los medios para poder fabricar un cuerpo laminar translúcido, que exteriormente posee el aspecto del pergamino natural, pero que sin embargo posee unas características muy superiores al mismo, unidas a un precio mucho más reducido, lo que es garantía de su más amplia aplicación.

El procedimiento objeto de la presente Patente de invención, se basa de un modo esencial en el tratamiento previo de hojas de papel, las cuales quedan recubiertas de un modo irregular, con barnices o resinas aplicados en frío, sobre los cuales se procede a depositar una capa regular y extendida a toda la superficie de la hoja de papel, de una cola líquida, interponiendo unas piezas laminares irregulares de celulosa sobre dichas hojas de papel, las cuales son superpuestas hasta conseguir un grosor mínimo de tres hojas, después de lo cual se procede a recubrir el cuerpo laminar formado mediante una película de viscosa, procediendo a continuación, a la compresión del conjunto formado, de un modo regular y sobre un soporte preferentemente de cristal, de superficie lisa o bien labrada para conse-

29 01 85

12 JUL



guir efectos de dibujo, lo que da lugar a la expulsión de las mezclas de colas sobrantes entre las diferentes hojas superpuestas, después de lo cual se procede al montaje de las piezas laminares conseguidas, en bastidores de soporte que las mantienen en tensión, después de lo cual se introducen en una estufa o túnel de secado, mediante aire caliente, que produce la evaporación de los disolventes de las colas utilizadas para la adherencia de las diferentes capas y que consiguen el cuerpo laminar translúcido que puede ser posteriormente recortado para conseguir una fabricación determinada, según su aplicación decorativa.

El cuerpo conseguido posee unas características elevadas de resistencia mecánica, producidas por la película de viscosa superpuesta en una de las caras exteriores, o bien dispuesta internamente entre las diferentes capas de papel, consiguiendo además, gracias a la disposición de dicha película de viscosa, unas características de transparencia muy superiores a las del pergamino natural. Asimismo, las interposiciones de celulosa de forma irregular, entre las diferentes capas que constituyen el cuerpo laminar, tiene la finalidad de producir un efecto óptico peculiar de dispersión luminosa, que reproduce los efectos de presentación del pergamino natural.

Las ventajas conseguidas son especialmente importantes para aquellas aplicaciones que frecuentemente se presentan, en las que el cuerpo laminar translúcido de aplicaciones decorativas no debe cumplir solamente una misión estética, sino también debe poseer unas ciertas características de resistencia mecánica, permitiendo con

12 JUL



29 01 85

facilidad su corte y unión mediante costuras y pegamentos de cualquier tipo, sin que tengan lugar desgarros o averías y pudiendo soportar con facilidad y regularidad una forma exterior determinada, como puede ser en el caso de pantallas para lámparas decorativas, en las cuales cumple además una función de resistencia al calor y de reflejo de la luz emitida por la lámpara, por lo que aumenta la eficacia de la misma, al disminuir el coeficiente de absorción de las pantallas de pergamino.

10 Se comprende que mediante el presente proceso de fabricación, se puede conseguir un material laminar translúcido de aplicaciones decorativas, de un modo industrializado y por lo tanto de coste reducido y consiguiendo además una regularidad de características en el material
15 conseguido, tanto desde el punto de vista de resistencia mecánica como en la coloración y matices deseados y efectos luminosos logrados, reduciendo al mínimo la mano de obra necesaria para conseguir dicho material, en comparación con el proceso necesario para conseguir el pergamino natural.
20

Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia del procedimiento descrito, será variable a los efectos de la actual Patente.

N O T A.

25 Se reivindica como objeto de esta Patente de invención:

1.- Un procedimiento de fabricación de cuerpos laminares translúcidos con finalidad decorativa, caracterizado esencialmente por comprender la preparación de hojas de papel, mediante la acción irregular, en su superficie, de barnices y la adición, de un modo regular y extendiéndose
30

290185

12 JUL



se a toda la superficie, de una cola líquida, efectuán-
dose la superposición efectiva de varias hojas de papel,
con interposición de fragmentos irregulares de celulo-
sa laminar del mínimo espesor y con la interposición de
5 piezas laminares de viscosa, procediendo a continuación
al prensado del conjunto conseguido sobre una superfi-
cie de soporte dotada de un acabado superficial análo-
go al deseado para el cuerpo laminar que se está fabri-
cando, efectuándose la expulsión de los líquidos inter-
10 puestos entre las diferentes hojas, en las cantidades
sobrantes, llevándose a cabo en una fase final, su mon-
taje en bastidores que mantienen una tensión regular en
toda la pieza del material que se está fabricando, el
cual es secado a continuación en aire caliente para la
15 eliminación de los disolventes de las colas.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren
en la esencialidad de la Patente de invención definida
en la anterior reivindicación, cuyo objeto es:

20 2.- "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUERPOS LAMINA
RES TRANSLUCIDOS CON FINALIDAD DECORATIVA".

Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas
y mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona, doce de julio de mil novecientos sesenta
y tres.

P. A. de D. Luis Farré Montañá,