

10 FEB



296284

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a una solicitud de patente de invención por veinte años, para España y sus Posesiones, por PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE UN REVESTIMIENTO PLASTICO, a favor de don Vicente MAESTRE AMAT, de nacionalidad española, residente en Madrid, Avenida de América 4.

- - - -

La presente invención recae sobre un procedimiento para fabricación de un revestimiento plástico, para solado, siendo ésta la finalidad más importante a que se destina, si bien sin carácter limitativo, ya que en el campo de aplicación, la invención es más amplia; sin embargo, la finalidad preferente es el solado, y dentro de éste, el solado de exteriores, como terrazas, etc., ya que ofrece unas cualidades de impermeabilización totales y perfectas, y por otra parte, su propia elasticidad relativa le permite ajustarse a las alteraciones de temperaturas sin que ello perjudique ni las cualidades impermeabilizantes ni las restantes que presenta, sin temor de que se produzcan grietas en su superficie por los efectos de contracciones y dilataciones en los cambios de temperatura; y siendo de fácil coloca-

5

10

296284



15 ción merced a las características adherentes de la cara inferior de las placas, en cuya forma se presenta este material.

20 El citado material obtenido por el procedimiento de esta invención se presenta, pues, en láminas o placas del tamaño deseado, que están constituidas esencialmente por una cara impermeable, superior, y una base adherente, inferior.

25 Para su fabricación se parte inicialmente de una mezcla de material plastificante, de resinas fenólicas, alquitranes o gomas en las que intervenga un porcentaje adecuado de caucho en caliente. Una vez obtenida esta masa, se le añade un plastificante, coloro o incoloro; en el caso de coloración, puede aplicarse ésta ulteriormente con pintura adecuada, o puede trabajarse desde un principio con elementos ya pigmentados.

30 Obtenida esta masa plastificante, se deposita sobre un molde de plancha, en caliente, y sobre ella se echa la mezcla con el porcentaje de caucho.

35 El material plástico se provee de manera que resista altas temperaturas mediante un tratamiento especial, pues mientras los plásticos conocidos no soportan el calor, el plástico objeto de esta invención soporta una temperatura hasta los 800° C ya que de no ser así se fundiría en esta manipulación. Por tanto, una de las ventajas esenciales es la característica antitérmica de este producto.

40 Una vez depositada en la plancha así obtenida una capa suficiente de pasta de caucho, se deja enfriar el conjunto y después se desmoldea, y entonces, por la cara exterior, aparecerá la lámina de material plástico, mientras por su cara inferior se hallará la superficie de caucho, goma o similar, aplicada de la manera descrita.

15

20

25

30

35

40

45

296284 10



50 El plástico de la superficie externa de esta lámina ca-
rece por completo de poros, por lo que da a la misma una
cualidad totalmente impermeable, no permitiendo el paso del
agua ni los otros líquidos, aunque en la superficie infe-
rior existan poros, a los que aquéllos no pueden atravesar
debido a la cualidad impermeable de dicha superficie.

55 En una pequeña variante de realización es factible ope-
rar en la obtención de la masa de caucho de la misma manera
pero puede substituírse la lámina de plástico en su enver-
so por una pintura plastificante o plástica, en cuyo ca-
so se aplicaría primeramente ésta con pistola o medio simi-
lar, y una vez formada la película aislante, se vierte la
masa líquida de la misma manera ya descrita.

60 El producto, una vez acabado, tiene una cierta elasti-
cidad y una flexibilidad adecuada, lo que permite adaptar-
lo y adaptarse así mismo a los cambios de dimensión que
puedan tener los medios a que se aplique, por alteración
de la temperatura, dentro de un orden natural; no pierde
65 por ello sus cualidades aislantes, ni se agrieta ni resque-
braja.

70 Para trabajar este producto en soldadura, se somete pri-
meramente a una leve acción de calor para que la superfi-
cie de caucho o goma del reverso de la pieza, tome cuali-
dades adherentes; una vez calentado, se aplica, se deja
luego enfriar y queda sólidamente unido a la superficie
(por ejemplo, el suelo de una terraza, o similar) deseada.

75 Finalmente sólo resta señalar que en la presente inven-
ción caben cuantas maneras de ser llevada a la práctica co-
mo sean posibles sin que se altere el cuadro general de la
misma, pudiendo entrar en el proceso toda clase de materia-
les adecuados al fin perseguido, sin limitación.



296284

80
NOTA - Descrito suficientemente lo que antecede sólo resta
señalar que lo que se declara propio y nuevo del solici-
tante es lo contenido el as siguientes:

REIVINDICACIONES

85
1ª - Procedimiento para fabricación de un revestimiento
plástico, destinado preferentemente a solería de exteriores,
caracterizado porque primeramente se procede a la obtención
de una masa plástica que constituirá la superficie externa
de las planchas en que este revestimiento se presenta; cuya
masa se forma sobre una base de resinas fenólicas, alqui-
tranes y gomas en las que interviene un porcentaje de cau-
cho caliente.

90
2ª - Procedimiento, según reivindicación 1ª caracteri-
zado porque una vez obtenida esta masa, se añade un plas-
tificante.

95
3ª - Procedimiento, según reivindicación 2 caracteriza-
do porque dicho plastificante es incoloro y después se le
aplica un colorante.

100
4ª - Procedimiento, según reivindicación 2ª caracteri-
zado porque el plastificante es coloreado de por sí, ob-
tenida su coloración por pigmentación durante su proceso
de obtención.

105
5ª - Prócedimiento, según reivindicaciones de 1 a 4 ca-
racterizado porque obtenida dicha masa plástica, se vierte
en caliente sobre molde plano, y sobre la misma se vierte
una mezcla con un porcentaje de caucho.

6ª - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 5 ca-
racterizado porque el material plástico que forma la cara
superior de la lámina que se obtiene presenta elevadas

296284



110

cualidades antitérmicas, resistiendo temperaturas del orden de los 800º C, realizándose en caliente las manipulaciones del proceso de obtención.

115

7º - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 6 caracterizado porque una vez obtenida la lámina, que presenta características impermeables, y la plancha, formando un conjunto homogéneo, se dejan enfriar y se retiran del molde, obteniéndose un cuerpo laminar que tiene un cierto grado de flexibilidad y elasticidad.

120

8º - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 7 caracterizado porque sobre la superficie del molde se aplica una película de pintura plastificante y seguidamente se vierte sobre la misma la masa de caucho, goma o similar, operándose el resto de la manera ya descrita.

125

9º - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 8 caracterizado porque las láminas obtenidas presentan la superficie de material plástico en su cara superior, y la base de caucho, goma o similar, en su base inferior, aplicándose a la superficie que se desea revestir calentando la superficie del anverso de las placas hasta que tome cualidades adherentes, procediéndose entonces a dicha aplicación.

130

10º - PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE UN REVESTIMIENTO PLASTICO.

135

Todo según va descrito en esta memoria que consta de cinco hojas foliadas y escritas por una cara, con un total de ciento treinta y cinco líneas.

Madrid 10 febrero 1964

P. a.