



301045

PATENTE DE INTRODUCCION

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España, sus territorios y plazas de soberanía, a favor de :

D. CARLOS FRADERA PELLICER y

D. MARIO FRADERA PELLICER.

ambos de nacionalidad española, domiciliados en Pamplona, Pza. Conde de Rodezno, núm. 11, relativa a :

“UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PLANCHAS DE MATERIAL PLASTICO REFORZADO”.



301045

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. El objeto de la presente Patente de Introducción lo constituye un procedimiento para la obtención de planchas de material plástico reforzado, destinadas a recubrimiento decorativo de paredes de cuartos de baño, cocinas, piscinas, etc. -----

10. Con la aplicación del nuevo procedimiento se consiguen, con un proceso simple, planchas duras y resistentes, de consistencia uniforme y aspecto inalterable, susceptibles de presentar, en relieve o dibujo, variados motivos decorativos. -----

En especial, las planchas pueden presentar alineaciones de regatas en cuadrícula, simulando azulejos. -----

15. Dichas planchas son de fácil y segura instalación, por lo que los revestimientos a base de las mismas resultan económicos y duraderos. -----

20. Se caracteriza, esencialmente, el procedimiento, por la previa preparación de un molde, con los relieves adecuados al tipo de plancha a obtener; sobre cuyo molde se pulveriza una resina poliéster y fibras de refuerzo, hasta formar una capa del grueso conveniente, sobre la que se ejerce luego, momentaneamente, una presión moderada. A continuación se somete el molde, cargado, a la acción del calor, al objeto de conseguir una rápida polimerización, terminada la

301645



cual se extrae del molde la plancha fabricada. - - - - -

Como fibras de refuerzo puede emplearse el sisal, asbesto, nylon, lana de vidrio, etc. - - - - -

5. La presión sobre el molde cargado puede ser ejercida por aplicación de un rodillo o adaptando un contramolde de peso moderado. - - - - -

Previamente a la pulverización del material, se recubrirá la superficie del molde con un agente de desmoldeo, en la forma habitual. - - - - -

10. Describimos a continuación un caso práctico de aplicación del procedimiento, sin que deba atribuírsele carácter limitativo. - - - - -

15. Se empieza preparando un molde adecuado para obtener una plancha rectangular, provista de dos series de ranuras, paralelas a los lados, dando la apariencia de un baldosado. Se aplica sobre la superficie interior del molde un agente de desmoldeo adecuado, y luego, mediante sendos pulverizadores, se proyecta un chorro de resina poliéster y otro de fragmentos de hilo de nylon, en forma que ambos chorros se junten al incidir sobre el molde, formando una capa uniforme de material. Cuando se ha alcanzado el espesor conveniente se da por terminada la pulverización de resina y refuerzo, y se apisona el material dentro del molde, haciendo rodar, sobre la superficie, un rodillo de peso apropiado para ejercer una pequeña presión. Seguidamente se introduce el molde lleno en un horno de curado, al objeto de activar la polimerización por efecto del calor. - - - - -

20.

25.

3.1045



Terminada la solidificación y endurecimiento, se
procede al desmoldeo de la plancha. - - - - -

5. Habiendo efectuado la descripción precedente, de-
be hacerse constar que en la realización de esta Patente po-
drán aplicarse las variantes de detalle que la experiencia
y la práctica puedan aconsejar, siempre que con ello no se
desvirtúe su esencialidad, que es la que se resume y concre-
ta en los términos de las reivindicaciones que siguen. - - -

N O T A

10. Se declaran de novedad y propiedad para España,
las siguientes: - - - - -

REIVINDICACIONES

15. 1.- Un procedimiento para la fabricación de plan-
chas de material plástico reforzado, pudiendo presentar rega-
tas en cuadrículado y/o motivos en alto o bajo relieve, carac-
terizado por prepararse un molde adecuado a la cuadrícula y/o
relieves que se deseen obtener, sobre cuyo molde se pulveri-
za una resina poliéster y un material de refuerzo constituí-
do por fibras de naturaleza mineral u orgánica, naturales o
20. artificiales, hasta alcanzar el grueso deseado, procediéndose
se luego a ejercer, momentaneamente, una suave presión sobre
la capa depositada, y sometiendo luego el molde cargado a la
acción del calor, al objeto de conseguir la rápida polimeri-
zación de la resina, terminada la cual se procede al desmol-
deo. - - - - -
25.

2.- Un procedimiento para la fabricación de planchas
de material plástico reforzado, según la reivindicación ante-

301045



rior, caracterizado por el hecho de que la resina poliéster y la fibra de refuerzo son pulverizadas independientemente, mezclándose al aplicarse sobre el molde. - - - - -

5. 3.- Un procedimiento para la fabricación de planchas de material plástico reforzado, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que, previamente a la pulverización, se aplica sobre el molde un agente de desmoldeo. - - - - -

10. 4.- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PLANCHAS DE MATERIAL PLASTICO REFORZADO". - - - - -

Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras.

BARCELONA, 15 JUN 1964

P.A.

M. CURELL SUÑOL