

307824



P A T E N T E  
D E  
I N V E N C I O N


a favor de Don Jorge BUENAVENTURA BROTONS, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Curtidores, 26, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE LÁMINAS DECORATIVAS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de láminas decorativas.

- Como es sabido, en el ramo de la decoración, se ha utilizado y propuesto toda clase de imitaciones o reproducciones de superficies más o menos nobles, con el objeto de producir efectos de consonancia o de contraste en relación con el ambiente circundante, y ello en paramentos tanto de muebles, objetos y partes constructivas interiores o incluso exteriores.
- 5.
- 10.

307824<sup>24</sup> DIC 

5. Cuando se ha tratado de reproducir superficies textiles, se ha tropezado siempre con el inconveniente de la vulnerabilidad de la capa externa frente a los rozamientos, tanto si se trataba de tejidos reales, por la escasa resistencia mecánica de sus hilos, como de reproducciones impresas de los mismos, a causa del reducido espesor de tinta que sus finos dibujos admiten.

10. Mediante la presente invención se solventa de manera particularmente favorable estas desventajas de los recubrimientos conocidos que imitan tejidos, toda vez que los proporciona en una forma totalmente protegida, al tiempo que les proporciona un efecto de realidad no alcanzado hasta la fecha.

15. Para la puesta en práctica del procedimiento en cuestión se parte de tableros de madera cortada, - contrachapados en sus diversos espesores y números de capas, o bien de tableros formados por trozos, partículas o fibras de madera aglomeradas. Son utilizables, por tanto, toda clase de maderas, como materiales formados por  
20. fibras leñosas que se presentan aglomerados en la propia forma natural y toda clase de materiales en los que la - madera desmenuzada o desfibrada, es ulteriormente aglomerada por medios artificiales, por ejemplo mediante resinas artificiales o colas.

25. Los tableros obtenidos de esta manera, son sometidos a sendos tratamientos particulares en sus dos caras.

La cara destinada a ser fijada sobre el -

307824<sup>24</sup>



- paramento que se trata de recubrir es sometida a un trabajo que le confiera la adecuada capacidad de adherirse sobre el mismo por medios corrientes y sin necesidad de utilizar métodos especiales, corrientemente fuera del alcance del decorador medio. Entra en cuenta, por tanto, cualquier proceso destinado a dar a esta superficie un aspecto rugoso susceptible de adherirse bien sobre
5. colas usuales. Esta fase del procedimiento, como es natural, puede ser suprimida en los casos en que se prevé
10. fijar los paneles decorativos por medios mecánicos tales como clavazón.

- La cara destinada a recibir los estratos decorativos es sometida previamente a un proceso de preparación destinado, tanto a proporcionar un fondo general para el decorado, cuando ello sea necesario, como para dar lugar a la adecuada base de adherencia para los estratos sucesivos. Un revestimiento de resina sintética endurecible, por ejemplo a base de poliéster, proporciona una capa de base particularmente ventajosa.
- 15.

- A continuación, se coloca sobre la capa de resina sintética, sin curar o en estado parcialmente curado, una pieza del tejido con el que se desea formar el decorado, cubriendo totalmente la superficie del tablero o bien sólo partes seleccionadas del mismo de acuerdo con cualquier motivo gráfico adecuado.
- 20.
- 25.

Sobre el conjunto se aplica una composición de resina sintética fluida que comprende una resina de poliéster. Esta composición es aplicada y trabaja-



5. jada por los medios usuales de manera que atraviesa completamente el tejido y se adhiere a la composición de resina previamente aplicada, sin que se formen burbujas de aire dentro de su masa, las cuales desmejorarían la presentación del artículo terminado y constituirían puntos debilitados, posibles inicios de destrucción del recubrimiento en ciertas condiciones de empleo.

10. El conjunto es sometido finalmente a un proceso de endurecimiento que, de acuerdo con la naturaleza de las resinas empleadas y las condiciones del procedimiento, puede variar desde un simple endurecimiento en frío mediante el empleo de catalizadores, eventualmente adicionados a la segunda composición de resina inmediatamente antes de su aplicación, hasta el calentamiento hasta temperaturas compatibles con la naturaleza de los materiales que forman el tejido y el tablero de base.

20. La naturaleza del decorado depende, según es evidente, de la clase y características del tejido empleado en cada caso. Así, por ejemplo, utilizando un tejido de grano grande y basto se puede obtener, por la subsiguiente inmersión del mismo en la masa de resina sintética, efectos virtuales de relieve totalmente desusados en paneles decorados de esta clase.

25.. Serán independientes del alcance de la invención, los detalles y características accesorias empleadas en su puesta en práctica, así como los medios y aparatos utilizados para ello, por quedar todo compren-

307824 24 D



dido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

5. 1. Procedimiento para la fabricación de láminas decorativas, caracterizado por el hecho de partir de un tablero formado por fibras leñosas aglomeradas natural o artificialmente, una de cuyas caras es preparada con miras a un proceso de plastificación y sobre la que se dispone una pieza de tejido, siendo el conjunto cubierto con una capa de composición de resina sintética fluida que comprende una resina de poliéster y se adhiere a la superficie preparada del tablero ocluyendo el tejido, después de lo cual, la composición de resina es sometida a un proceso de endurecimiento.
10. 2. Procedimiento para la fabricación de láminas decorativas, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de aplicar sobre la cara preparada del tablero un tejido granoso y basto que confiere un efecto virtual de relieve a la superficie decorada.
15. 3. Procedimiento para la fabricación de láminas decorativas.
- 20.

307824 24 D



Todo ello según queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de seis hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 24 de Diciembre de 1.964

Jorge BULNAVIENTURA BROTONS

P. a.