



309045

PATENTE DE INVENCION
POR VEINTE AÑOS
EN ESPAÑA

solicitada a favor de D. Francisco Rives Silla, de nacionalidad española, con domicilio en Aldaya (Valencia), Calle Remedios nº 24

p o r

;";;="PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL DE DECORACION DE TABLEROS
IMITACION MARMOL"=";;=";

~~~~~

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

La invención que vamos a describir en la presente memoria trata de un nuevo procedimiento industrial de decoración de tableros mediante el cual se consiguen recubrirlos con una capa ornamental que imita con gran propiedad el veteado y figuras de la piedra de mármol, así como el brillo de las planchas de mármol después de pulidas.

5

Los tableros tratados con este procedimiento,



10 son aplicables preferentemente a la fabricación de muebles, tal como mesas, centros, consolas, así como para otros fines decorativos y de recubrimiento, resultando de excelentes efectos siempre que se desee sustituir el mármol, pues su aspecto es tan real que llega a confundirse con el mismo.

15                   Además del realismo que se consigue en los efectos decorativos, este nuevo procedimiento tiene la propiedad de conseguir una excelente limpieza y delimitación del veteado, aparte de lo cual su desarrollo resulta industrialmente fácil y sencillo y lo que es más importante, sumamente económico, frente a otros procedimientos actualmente empleados con el mismo fin.

20                   Por medio del presente procedimiento pueden tratarse tableros de madera, de chapa o contrachapeado de madera, de aglomerados y de fibras, así como de cualquier otra clase, más o menos similares a los mencionados.

25                   De acuerdo con el procedimiento objeto de la invención se efectúa primeramente la limpieza de la superficie del tablero a tratar y luego se recubre esta superficie con una capa de un preparado lanzado mediante pistola aerográfica, para constituir el fondo.

30                   El mencionado fondo puede ser negro o de cualquier tono de color, de acuerdo con el color del veteado que se haya de situar sobre el, procediéndose a la preparación del compuesto integrante del fondo del siguiente modo:

35                   Primeramente se colocan los colores minerales (tierras de color), o el negro de humo, en un recipiente en donde se le añade polyester, removiéndose adecuadamente hasta obtener una mezcla homogénea, después de lo cual se deja reposar esta mezcla en el recipiente du



45 rante 24 horas, poco mas o menos, durante las cuales los  
colores minerales o el negro de humo transmiten al polyes-  
ter el color, efectuando su teñido a la vez que dichos colo-  
res, o sea las tierras y el negro humo se sedimentan en el fonde  
del recipiente, permitiendo asi la extracción del polyes-  
ter impregnado de color, al cual se le añade de un 8 a un -  
20% de un catalizador, preferentemente alcoholico.

50 La proporción en que se mezclan las indicadas ma-  
terias en el recipiente es la de:

|                                            |             |
|--------------------------------------------|-------------|
| Polyester .....                            | 80%         |
| Colores minerales o<br>negro de humo ..... | <u>20%</u>  |
| <u>Total .....</u>                         | <u>100%</u> |

55 o cantidades aproximadas en mas o en menos que no alteren  
sus propiedades.

60 Depositada sobre el tablero la capa de fondo in-  
dicada y cuando esta se halla en estado tierno, se vierte  
sobre ella una capa de recubrimiento de un catalizador o ma-  
terias de efectos similares, tal como acetato, acetona o un  
disolvente,

65 Despues de las operaciones indicadas se vierte -  
sobre la superficie del tablero el color previamente prepa-  
rado de igual modo que el compuesto utilizado para el recu-  
brimiento del fondo o primera mano, efectuando este vertido  
con una cánula, boquilla o vertedor capaz de lanzar un cho-  
rro, para que bien la mano del operario o la maquina, tra-  
cen las lineas sinuosas e irregulares que han de imitar el  
veteado del mármol.

70 La proxima fase del proceso consiste en pasar los  
tableros preparados segun queda expuesto, al secadero, cons-  
tituido por una cámara a la temperatura de entre 16 a 30°,  
segun la temperatura externa ambiente, en donde se dejan se-  
car. Seguidamente se vierte sobre la superficie una capa de



75 polyester transparente y se vuelven a introducir en la cámara, a las mismas temperaturas citadas, para dejarlos secar, procediendo luego a depositar otra capa de polyester transparente, todo ello con la pistola aerográfica.

80 Despues de secos, se lijan y pulen los tableros, quedando ya con esto acabados.

Como puede deducirse, en el procedimiento descrito pueden variarse los detalles de realización, orden de las operaciones, medios materiales para la aplicación de los tratamientos, porcentajes y aquellas otras circunstancias que no alteren esencialmente los efectos y resultados obtenidos y siempre que se mantengan los principios resumidos en la siguiente

NOTA

90 Los puntos nuevos y de propia invención que se reivindican en esta Patente de Invención, son:

1ª.- Procedimiento industrial de decoración de tableros imitación mármol, caracterizado por la preparación de un compuesto de 80% de polyester y 20% de colores minerales (tierras de color), o de negro de humo segun el caso, depositandolos en un recipiente, removiendolos primero y dejandolos luego en reposo durante 24 horas, mas o menos, para extraer posteriormente el polyester, dejando en el interior del recipiente el sedimento, a cuyo polyester se le añade luego entre un 8 a un 20% de un catalizador, preferentemente alcohólico, con cuyo preparado se recubre, mediante pistola aerográfica, la superficie del tablero a tratar, formando con ello la capa del fondo.

2ª.- Procedimiento industrial de decoración de tableros imitación mármol, caracterizado porque despues de formada la capa de recubrimiento de la precedente reivindicación y cuando aun está tierna, se deposita sobre ella otra



capa de un catalizador o materia de similares efectos, tal como acetato, acetona o disolvente.

110 3<sup>a</sup>.- Procedimiento industrial de decoración de ta-  
blicos imitación mármol, caracterizado porque una vez reali-  
zadas las dos operaciones de las precedentes reivindicacio-  
nes se vierte sobre la superficie tratada del tablero, un  
compuesto de color preparado del mismo modo y con los mis-  
mos porcentajes y preparación que el color o negro del fondo  
115 expresado en la reivindicación 1<sup>a</sup>, lanzandolo con una cánu-  
la, boquilla o vertedor mecánica o manualmente para formar  
un veteado de franjas sinuosas e irregulares tras lo cual -  
se pasan los tableros al secadero compuesto por una cámara  
a temperatura de entre 16 a 30<sup>o</sup> poco mas o menos, según la  
120 temperatura exterior del ambiente al objeto de que después  
de secos se extraigan y se les de otra mano o recubrimiento  
de polyester transparente volviendolos a colocar en la cáma-  
ra para su secado en iguales condiciones de temperatura que  
la vez anterior, después de lo cual se les da una segunda -  
125 capa de polyester transparente volviendolos a secar, proce-  
diendo finalmente a su lijado y pulido. Y

4<sup>a</sup>.- "PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL DE DECORACION DE  
TABLIEROS IMITACION MARMOL ", de conformidad en un todo en  
lo esencial y fines industriales a lo descrito en la prece-  
dente memoria descriptiva y gráficamente representado en los  
130 adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de CINCO hojas escritas o meca-  
nografiadas por una sola cara a doble espacio en 131 líneas.

Madrid, 13 Enero 1.965

Por autorización del interesado.

JOSE LOPEZ  
E. P.