

3 7 0 0



29 MA

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

a favor de FERSEMA, S. L., entidad española, domiciliada en Badalona (Barcelona), Calle Wifredo 282, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE PANELES PARA LA CONSTRUCCIÓN DE PIEZAS DE MOBILIARIO".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento destinado a la fabricación de paneles decorados, utilizables en la construcción de piezas diversas de mobiliario.

Este nuevo procedimiento, a la vez que hace posible obtener paneles de elevadas características mecánicas en cuanto a su resistencia e indeformabilidad, da lugar a una amplia variedad de posibilidades de decoración de la superficie vista o paramento

313899<sub>29</sub> MAY



de las piezas obtenidas, con las correspondientes ventajas técnicas que todo ello reporta.

5. Para la práctica del procedimiento de la invención se parte de un elemento laminar rígido, tal como chapa metálica, el cual es recortado de acuerdo con el contorno del panel que se trata de obtener, con demasías marginales que luego son embutidas hacia la parte posterior del panel, formando una estructura de cubeta con elevada resistencia mecánica y especialmente apta para ser conjugada con otras similares, o demás elementos constructivos convencionales, para completar la estructura de la pieza de mobiliario considerada.

10. La superficie externa de los paneles formados de esta manera es recubierta con una lámina decorativa, por ejemplo un material laminar textil que puede incorporar, como dibujo o como textura, los motivos ornamentales más apropiados a cada caso de aplicación. Esta capa de material decorativo es recortada con demasías aún mayores que en el caso de la lámina de soporte, de manera que es susceptible de cubrir, asimismo, las paredes laterales de la cubeta formada anteriormente y adosarse sobre parte de las superficies internas de las mismas.

15. Completa el procedimiento básico la aplicación sobre la lámina decorativa, de una capa de composición de resina sintética transparente que protege los motivos decorativos subyacentes sin afectar a su aspecto.

20.

25.

313899

29 M



- to. Esta capa protectora puede ser aplicada en forma de lámina sólida o bien como fluido de aplicación que puede ser depositado sobre la lámina decorativa antes de ajustar esta última sobre la cubeta soporte, o bien,
5. de la misma manera, después de montar esta lámina sobre la referida cubeta.
- En todos los casos la aplicación de las láminas sucesivas puede ser realizada mediante concurso de agentes adhesivos compatibles con el par de materiales presentes en cada operación, los cuales pueden ser aplicados en toda la superficie de contacto de las capas o bien tan sólo en lo que afecta a los dobleces internos de las dos láminas o capas alrededor de los cantos de la cubeta.
- 10.
15. La placa obtenida de esta manera puede ser utilizada como tal en diversidad de estructuras. Cuando sean de prever sollicitaciones mecánicas anormales, o si es necesario dotar al panel de un paramento interno igualmente noble, se puede ajustar a presión
20. en el interior de la cubeta revestida, eventualmente con aplicación de un agente adhesivo pertinente o cualquier otro sistema de fijación, una segunda cubeta, invertida de forma que da apariencia córporea al conjunto. esta segunda cubeta puede, en caso deseado, ser terminada de acuerdo con el procedimiento descrito para
25. la superficie exterior del panel.

Serán independientes del alcance de la presente invención los detalles constructivos y las

313899<sub>2</sub>9 MAY



características accesorias empleadas en la puesta en práctica de la misma, así como los medios y aparatos utilizados para ello, por quedar todo comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.

5.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

10. 1. Procedimiento para la formación de paneles para la construcción de piezas de mobiliario, caracterizado por el hecho de recortar una lámina rígida de acuerdo con el contorno del panel que se trata de obtener, con demasías marginales que luego son embutidas hacia la parte posterior del panel, formando una estructura de cubeta sobre cuya cara externa se
15. fija tensada una lámina decorativa que es ulteriormente cubierta mediante una lámina protectora de resina sintética transparente, siendo las demasías de estos dos últimos recubrimientos mayores que las de la chapa base y rebordeadas alrededor de los cantos de
20. esta última.

2. Procedimiento para la fabricación de paneles para la construcción de piezas de mobiliario, de acuerdo con la reivindicación 1, caracteri-

313899<sup>9</sup> M



zado por el hecho de ajustar en el interior de la cubeta recubierta una segunda cubeta en posición invertida, formando una estructura de caja cerrada.

5. 3. Procedimiento para la fabricación de paneles para la construcción de piezas de mobiliario, de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por el hecho de que la segunda cubeta es provista en su cara externa del recubrimiento decorativo de la cubeta de base y, en caso dado, del recubrimiento protector de la misma.
- 10.

4. Procedimiento para la fabricación de paneles para la construcción de piezas de mobiliario.

La presente memoria consta de cinco hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 29 de mayo de 1965

FERSEMA, S. L.

p.a.

L. PONTI

p.p.