

314034



MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION por VEINTE años para todo el territorio español a favor de D.Vicente MARTINEZ SANCHO y D. Juan José TARREGA MARCH, de nacionalidad española, residentes en ALDAYA (Valencia), San Francisco 38 y Martires 46, por: PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TABLERO ORNAMENTAL".

Se refiere la presente Memoria Descriptiva que se une a solicitud de registro como Patente de Invención, a un procedimiento de fabricación de tablero ornamental, cuyas características de novedad le confieren la cualidad

5.- de posibilitar el logro de un nuevo tablero ornamental de efectos completamente originales, en gama de desarrollos ilimitada, con aplicación tanto a la construcción en



recubrimientos de superficies, paredes, zócalos, etc., como en ebanistería utilizado como tableros de mosa, 5.- forrado exterior de estanterías, etc. con las siguientes ventajas.

1ª.- Aporta una combinación de operaciones que subordinadas al fin que se persigue se establece en forma tal que son de inmediata realización por cualquier taller 10.- del ramo.

2ª.- No precisa adiestramiento o capacitación previa sino que se adquieren sobre el mismo proceso.

3ª.- Se alcanza piezas para aplicaciones tan variadas como se ha citado sin necesidad de interrumpir 15.- un lote homogéneo para iniciar el siguiente ya que las operaciones aceptan cualquier ejecución sin interrupción.

4ª.- No produce despuntes ni pérdidas de material por lo cual el costo por este factor es mínimo y corresponde siempre al presupuestado.

20.- Reune por tanto, características mas que suficientes para aspirar en derecho al privilegio del registro que se solicita al amparo de lo prevenido al efecto por el vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

25.- El procedimiento se basa en seis operaciones fundamentales que son siempre las mismas aún cuando, repetiremos, por razones comerciales se cambie unos materiales por otros.

30.- Para mayor facilidad en la exposición nos ceñiremos a un ejemplo concreto pero apoyándonos en él destacaremos sucesivamente los puntos de arranque de las variaciones para obtener objetos industriales de diferentes aplicaciones.



35.- El soporte del tablero puede ser una sola pieza o contrachapado o de cualquier otra naturaleza, lo que aporta una gran posibilidad de variantes.

Este tablero de dimensiones normalizadas sufre en una primera operación de impregnado superficial de mastic con máquina engomadora típica.

40.- Se comprende que el objeto principal de este mástic es servir como tal de pegamento que inmovilice y refiera al tablero otro cuerpo; pero además esta impregnación lleva una natural penetración que aún sin profundizar en el tablero provoca un leve reblandecimiento de la superficie que facilita la operación tercera.

45.- En la operación segunda se superpone sobre la cara impregnada el material destinado a embellecer el tablero.

50.- Este material puede ser de cualquier sustancia que en forma de hoja fina aporte un colorido o combinaciones de coloridos o efectos ópticos embellecedores, tales como tejidos, piel, plástico, etc., con lo cual permite otra elección de variantes.

55.- La tercera operación consiste en un prensado mediante prensa mecánica convencional alcanzando una presión tal que la hoja o tejido superpuesto en la operación segunda quede prácticamente incrustada en la superficie impregnada de mástic del tablero base.

60.- Esta operación habrá de realizarse con la máxima exigencia cuando la hoja superpuesta esté constituida por materiales discontinuos, por ejemplo, entramado, tejidos, lienzos, hojas partidas en trozos con los bordes sin entrar en contacto, briznas celulósicas o de natura-



leza de los polímeros resínicos, etc. etc.

65.- Es decir que cuando sobre la superficie del tablero base se coloquen cuerpos discontinuos la presión de la incrustación debe ser tal que se alcance que los haces exteriores del conjunto estén sobre un mismo plano, en forma predeterminada.

70.- Una cuarta operación conduce por medios típicos a secar el conjunto tanto más cuanto menos miscible con el agua sea el barniz seleccionado para el acbado externo del tablero.

75.- En quinta operación se ejecuta el barnizado con todas sus operaciones no solamente de la aplicación del barniz sino el secado y pulido según la naturaleza del mismo ya que no recibe el mismo tratamiento el barniz poliester que un copal, laca, etc.

80.- La sexta y última operación consiste en el cortado del tablero cuando ello es necesario, es decir cuando se fabrica en piezas de tamaño normal pero con destino a utilizarse en tamaño mas reducido como ladrillos, losetas, etc.

85.- Suficientemente descrito el invento así como una manera de llevarlo a la práctica se hace constar que el mismo es capaz de aceptar modificaciones de detalle siempre que estas no afecten a su fundamento.

En cuanto a dimensiones absolutas y relativas, así como materiales y colores se hará tan amplio uso como la ley previene.

90.-

N O T A

En resumen: La PATENTE DE INVENCION recaerá sobre las particularidades de las siguientes



REIVINDICACIONES

- 1^a.- Procedimiento de fabricación de tablero ornamental, caracterizado porque en una primera operación se impregna el tablero base por una de sus caras y eventualmente por las dos de mástic en cuyo estado de impregnación permanece el tiempo necesario para que dicho mástic alcance la adhesividad máxima, en cuyo momento y en forma subsiguiente utilizandose máquinas convencionales se aplica a la superficie impregnada el tejido emballecedor y eventualmente el material laminar diferente del tejido y en cualquier caso cubriendo totalmente la cara del tablero base por un solo cuerpo del material embellecedor y eventualmente mas de uno.
- 95.-
- 100.-
- 105.-
- Terminada esta segunda operación y en forma inmediata se somete a prensado el conjunto en una tercera operación.
- Este prensado se lleva hasta que el material superpuesto hunde sus bordes, incrustándose en el tablero y ofrecen una sola superficie plana exterior.
- 110.-
- La cuarta operación consiste en someter el resultado de la ejecución de las tres anteriores sobre el tablero, a secado, el cual se da por terminado cuando el grado de sequedad está en relación con la miscibilidad del disolvente del mastic con el del barniz, que será sequedad absoluta cuando los disolventes son incompatibles física o químicamente.
- 115.-
- La quinta operación es el barnizado, aplicado en forma adecuada a su propia naturaleza y subsiguiente abri-
- 120.-
- llentado, terminado el cual el tablero se recorta y trocea a dimensiones impuestas por la aplicación a que se

- 6 314034



destina.

2ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TABLERO ORNA-
125.- MENTAL".

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en
la presente memoria que consta de seis hojas escritas a
máquina por una sola de sus caras.

Madrid 9 de Junio de 1.965
pp.

J. Bceira