



319034

319031

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PLACAS DECORATIVAS PARA LA CONSTRUCCION", a favor de D. Luis DONATI Vasumi, de nacionalidad italiana, domiciliado en Barcelona, Enamorados, 89, 6º, 4ª.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de placas decorativas para la construcción, el cual aporta originales características encaminadas a conseguir placas de apariencia exterior noble, especialmente marmórea y de una fabricación simplificada.

La finalidad del presente procedimiento estriba en conseguir placas que por una de sus caras presenten un acabado decorativo vistoso, especialmente imitando mármol, siendo el grosor total de la placa suficientemente reducido para su fácil manipulación en su producción, almacenamiento y transporte. Su colocación se llevará a cabo preferentemente en los zócalos, rodapiés, arrimaderos y similares, usualmente empleados en la decoración de interiores, en construcción.

Asimismo, las placas decorativas realizadas de acuerdo con la presente Patente tendrán como especial característi-



ca la completa impermeabilización de su superficie vista, a efectos de permitir el fregado y otros cuidados de limpieza en las habitaciones en las que están montadas, sin sufrir deterioro alguno.

5. De un modo esencial, el procedimiento objeto de la presente Patente estriba en la preparación de un soporte, que preferentemente se habrá realizado en placa de amianto-cemento, alisando una de sus caras en una operación de rectificado, en la cual se deja dicha cara a la rugosidad deseada para la posterior aplicación de los motivos decorativos. Después de la operación de rectificado, se procede a la neutralización de la pieza a efectos de evitar la formación de sales que posteriormente podrían deteriorar los motivos decorativos dispuestos en la cara alisada, realizándose esta operación en un baño neutralizante ácido y a temperatura ambiente, debiéndose sumergir toda la pieza en el baño dicho y conservarla durante un corto tiempo en el interior del mismo.

- Después de haber procedido al alisado y neutralizado de la placa, debe procederse al lavado con agua de la misma a efectos de eliminar las trazas de ácido utilizado para dicha operación. A continuación se procede a la eliminación del agua utilizada para el lavado mediante un calentamiento con corriente de aire y a una temperatura de 35 a 40° C.

- Después de esta operación se dispone de la placa suficientemente alisada y eliminando el carácter alcalino que presentaba la misma en las zonas inmediatas a la superficie, debiendo procederse en este punto a una operación de recubrimiento de la placa con la finalidad de cerrar los poros de la misma, lo cual se lleva a cabo mediante un baño de resinas polivinílicas, cloruro o acetato de polivinilo en solución acuosa, sumergiéndose totalmente la placa en dicha solución.



1965

- 3 -

319031

- La siguiente operación para conseguir la placa decorativa estriba en el recubrimiento de la cara que debe recibir los motivos decorativos por medio de una capa de anclaje que permitirá la posterior disposición de los mismos, realizándose
5. dicha capa de anclaje por pulverización de un copolímero en disolución, secando después a temperatura ambiente.

- La preparación de los motivos decorativos se hace por fotograbado sobre un soporte laminar textil o de otro tipo, procediendo después a la impermeabilización de dicho soporte
10. mediante siliconas, estearato u otros productos (silicatos y derivados).

- La aplicación de los motivos decorativos sobre la placa de soporte previamente preparada se hace con intermedio de un adhesivo polimerizante, el cual se extiende sobre la placa en la cara en que se ha realizado la capa de anclaje mediante copolímero. El soporte laminar previamente preparado y portador del motivo decorativo es extendido sobre dicha capa de adhesivo, actuándose inmediatamente y de modo preferente mediante prensa, a adaptar el soporte laminar sobre la placa de base
15. de modo uniforme. La operación dicha reporta la unión íntima de la pieza laminar portadora de los motivos decorativos y de la placa de soporte, debiéndose llevar a cabo una última operación de plastificado, mediante resinas epoxi o poliéster en capa gruesa y extendida en toda la superficie de la placa, secando
  20. a una temperatura de 25 a 30° C.

- Finalmente, se procede a la aplicación en el reverso de la placa fabricada del modo descrito, de un material apto para su posterior colocación mediante los productos conocidos, tales como mortero, yeso, etc., pudiendo recurrirse a una lámina de corcho prensado unida mediante un producto adhesivo tal
30. como el acetato de polivinilo en emulsión acuosa empastado con



1965

319031

cemento blanco y agua.

Después de las operaciones descritas se dispone de placas de reducido espesor, dotadas de un acabado decorativo en una de sus caras que puede imitar el mármol de un modo fiel, 5. por tratarse de motivos realizados en fotograbado y cuyo almacenamiento y transporte son sumamente simples.

Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia del procedimiento descrito, será variable a los efectos de la actual Patente.

10. N O T A.

Se reivindica como objeto de esta Patente de invención:

- 1.- Un procedimiento para la fabricación de placas decorativas para la construcción, caracterizado por comprender la preparación 15. ción de una placa laminar de soporte de material rígido rectificadas por una de sus caras y sometida a la acción de un baño neutralizante ácido a la temperatura ambiente e inmersión durante corto tiempo, procediendo a su lavado con agua y secado posterior en corriente de aire a 35-40° C.
20. 2.- El propio procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque la placa de soporte neutralizada y seca es sometida a una operación de cierre de poros mediante baño de resinas de cloruro o acetato polivinílico en solución acuosa, consiguiendo una capa superficial de cierre de los intersticios de la 25. ca.
- 3.- El propio procedimiento según la reivindicación 2, caracterizado porque la placa preparada por neutralización y sometida a la operación de cierre de poros, recibe en la cara rectificada y por medio de pulverización, una capa de anclaje constituida 30. da por un copolímero en disolución, procediendo después al secado a temperatura ambiente.



1965

- 5 -

319031

- 4.- El propio procedimiento según la reivindicación 3, caracterizado por proceder a la impermeabilización mediante siliconas, estearato o similar, de un soporte laminar portador de los motivos decorativos conseguidos por fotograbado.
5. 5.- El propio procedimiento según la reivindicación anterior, caracterizado por proceder a la colocación de una capa superficial homogénea de adhesivo polimerizante en la cara rectificadada de la placa de soporte, sobre la cual queda colocado el soporte laminar portador de los motivos decorativos, sometiendo se el conjunto a una acción de prensa a efectos de unión de ambos.
10. 6.- El propio procedimiento según la reivindicación anterior, caracterizado porque la placa que ha recibido el soporte laminar portador de los motivos decorativos, es sometida a una acción de plastificado mediante resinas epoxi o poliéster consiguiéndose una capa gruesa de recubrimiento y secado a una temperatura de 25 a 30° C., complementándose con la fijación en la cara opuesta a la portadora de los motivos decorativos, de una lámina de material apropiada para el montaje de la placa con
15. los productos usuales de construcción, tales como yeso o cemento.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esencialidad de la Patente de invención definida en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:

25. 7.- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PLACAS DECORATIVAS PARA LA CONSTRUCCION".

Consta la presente memoria de seis hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara.



- 6 -

319031

Barcelona, 19 OCT 1965

P.A. de D. Luis DONATI Vasumi,

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'Luis Donati Vasumi', written over the typed name.