

323432



Núm. 323.432

P A T E N T E   D E   I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España, sus territorios y plazas de soberanía, a favor de :

SYNRES IBERO-HOLANDESA, S.A.

entidad de nacionalidad española, con domicilio en Viladecans (Barcelona), calle Levadura núm. 4, por :

"PERFECCIONAMIENTOS EN LOS PROCEDIMIENTOS PARA LA FABRICACION DE PLACAS COMPUESTAS PARA REVESTIMIENTOS".

=====

323432



MEMORIA DESCRIPTIVA

Conforme indica el enunciado, es objeto de esta invención unos perfeccionamientos en los procedimientos para la fabricación de placas compuestas para revestimientos. - - - - -

5. Las placas conseguidas mediante la aplicación de los perfeccionamientos según la invención, tienen la ventaja, en relación con otras placas decorativas conocidas, de una gran resistencia a la intemperie y a los agentes químicos. - - - - -

10. La superficie vista, en las placas obtenidas según los perfeccionamientos, no hay fibra de vidrio, ni de algodón, ni de madera o de celulosa, de modo que se elimina la absorción de agua por capilaridad. Por ello, no es de extrañar que tal superficie no haya experimentado cambio visible después de cuatro años de exposición al aire del mar, en unas pruebas realizadas. También esta superficie ha sido sometida a numerosas experiencias de laboratorio para verificar su resistencia química, sin que haya quedado afectada por artículos alimenticios, por ácidos minerales, por ácidos orgánicos, por soluciones alcalinas, por alcoholes, o por derivados del petróleo. Según 15. estas mismas experiencias, las soluciones orgánicas y los productos aromáticos manchan esta superficie después de un contacto permanente, pero no dejan ningún rastro en un contacto accidental seguido de un lavado con agua. - - - - -

20.

323432



Los perfeccionamientos de acuerdo con la invención, están caracterizados por el hecho de disponerse una chapa metálica de apoyo, rígida y lisa, la cual es calentada y pasa a ser depositada en una de sus caras una película de materia plástica sintética destinada al acabado exterior de la placa a fabricar, siendo seguidamente aplicada sobre dicha capa una hoja de papel impregnado en una sustancia plástica, y mientras, aparte, es preparada una placa base sustancialmente rígida, en una de cuyas caras es depositada una capa de materia adhesiva de poder de absorción adecuado a la naturaleza de la propia placa base, sometiéndose esta última a calentado, y superponiéndosele la mencionada hoja de papel, resultando un conjunto que es sometido a prensado, tras lo cual se procede a separar la plancha de apoyo, y la placa compuesta obtenida pasa a una acción de regularizado de sus bordes. - - - - -

El desplazamiento de las placas base y de las planchas de apoyo, se realiza con empleo de medios de transporte automatizados, que permiten el retorno de las citadas planchas para nuevas utilizaciones, y el apilamiento y almacenaje de las placas obtenidas en proceso correlativo. - - - - -

Las capas de materiales a depositar en los elementos de soporte, se consiguen mediante proyección en distribución uniforme. - - - - -

En cuanto al calentado de la placa base y de la plancha de apoyo, tienen lugar durante el trayecto de transporte hacia el punto de superposición. - - - - -

323432



Por su parte, el regularizado de los bordes de las placas obtenidas, se efectúa por medio de sierras mecánicas continuas. - - - - -

5. Para facilitar la comprensión de todo lo que antecede, se hace referencia seguidamente a la lámina de dibujos que se acompaña a esta memoria, la cual, dado su fin explicativo, deberá considerarse como desprovista de todo carácter limitativo respecto al alcance de la protección legal que se recaba. En los dibujos: - - - - -

10. Figura 1 representa, en forma esquemática, las diversas fases principales en un procedimiento según los perfeccionamientos de la invención. - - - - -

15. En la chapa metálica 1 de apoyo, calentada, se deposita en una cara, una película 2 de materia plástica, que después recibe una hoja de papel impregnado 3 en una sustancia plástica. - - - - -

Independientemente, se tiene la placa base 4, en una de cuyas caras se deposita una capa 5 de materia adhesiva. - - -

20. En una fase final de la fabricación, se muestra el conjunto sometido a presión 6 de prensado uniforme, después de lo cual se separa la chapa metálica 1 de apoyo, y la placa obtenida pasa a regularización de sus bordes, operación que no se indica ya en el dibujo por ser usual. - - - - -

25. Las posibilidades de aplicación y empleo de las placas compuestas así obtenidas, dependen ante todo de las propieda-

323432



5. des del soporte, porque las del conjunto papel-plástico son casi siempre superiores. En condiciones de humedad, por ejemplo, es evidente que debe evitarse el empleo de un soporte contraplacado, mientras que el soporte de fibrocemento resistirá correctamente. Las placas a base de plásticos, papel y fibrocemento, en el conjunto aquí referido, puede aplicarse tanto a exteriores como a interiores, mientras que el soporte de madera queda reservado para interiores exclusivamente. - - - - -

10. Cuanto se ha expuesto no debe suponer impedimento ni limitación alguna para que los perfeccionamientos de acuerdo con la invención, puedan ser realizados con modificación de alguna de las operaciones descritas o representadas en el dibujo, porque en ellos podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar en 15. cuantas circunstancias accesorias no desvirtuen su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con una o varias de las reivindicaciones restantes. - - - - -

20.

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

R E I V I N D I C A C I O N E S

25. 1.- Perfeccionamientos en los procedimientos para la fabricación de placas compuestas para revestimientos, caracteri

323432



zados por el hecho de disponerse una chapa metálica de apoyo, rígida y lisa, la cual es calentada, pasando a ser depositada en una de sus caras una película de materia plástica sintética, destinada al acabado exterior de la placa a fabricar,

- 5. siendo seguidamente aplicada sobre dicha capa una hoja de papel impregnado en una sustancia plástica, y mientras, aparte, es preparada una placa base sustancialmente rígida, en una de cuyas caras es depositada una capa de materia adhesiva de poder de absorción adecuado a la naturaleza de la propia placa
- 10. base, sometándose esta última a calentado, y superponiéndosele la mencionada hoja de papel, resultando un conjunto que es sometido a prensado, tras lo cual se procede a separar la plancha de apoyo, y la placa compuesta obtenida pasa a una acción de regularizado de sus bordes. - - - - -

- 15. 2.- Perfeccionamientos en los procedimientos para la fabricación de placas compuestas para revestimientos, según la reivindicación 1, caracterizados porque el desplazamiento de las placas base y de las planchas de apoyo, se realiza con empleo de medios de transporte automatizados, que permiten el
- 20. retorno de las citadas planchas para nuevas utilizaciones, y el apilamiento y almacenaje de las placas obtenidas en proceso correlativo. - - - - -

- 25. 3.- Perfeccionamientos en los procedimientos para la fabricación de placas compuestas para revestimientos, según la reivindicación 1, caracterizados porque el depósito de los materiales sobre los elementos de soporte, se efectúa mediante proyección en distribución uniforme. - - - - -

323432



4.- Perfeccionamientos en los procedimientos para la fabricación de placas compuestas para revestimientos, según la reivindicación 1, caracterizados porque el calentado de la placa base y de la plancha de soporte, tienen lugar durante el trayecto de transporte hacia el lugar de superposición. -

5.

5.- Perfeccionamientos en los procedimientos para la fabricación de placas compuestas para revestimientos, según la reivindicación 1, caracterizados porque el regularizado de los bordes de las placas obtenidas, se efectúa por medio de sierras mecánicas continuas. - - - - -

10.

6.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS PROCEDIMIENTOS PARA LA FABRICACION DE PLACAS COMPUESTAS PARA REVESTIMIENTOS". - - -

Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de siete hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de dibujos que la ilustra.

15.

BARCELONA, 12 FEB. 1968

P. A. M. CURELL SUÑOL

*Carboner*

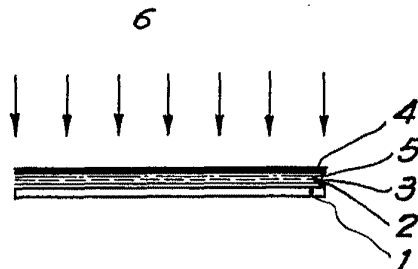
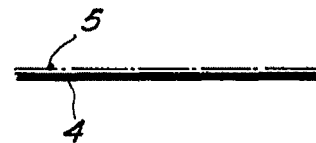
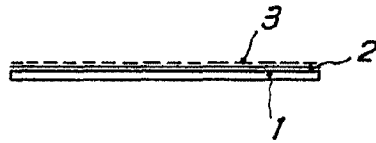
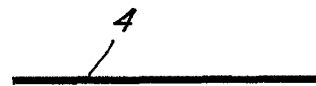
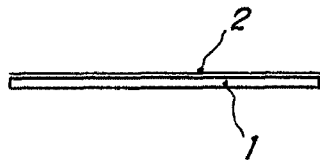
Firmado: J. Carboner

ad.

323432

SYNRES IBERO-HOLANDESA, S.A.

HOJA UNICA



BARCELONA, 12 FEB. 1938

P. A. M. CURELL SUÑOL

*Uartonen*