



328037

Nº _____
=====

MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

P A T E N T E

D E

I N V E N C I O N

POR VEINTE AÑOS, EN ESPAÑA, A FAVOR DE DON SEBAS
TIAN NICOLAS MARQUES, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA,
CON DOMICILIO EN MADRID, Clemente Fernández, nº
25;

p o r:

"Un procedimiento para la fabricación de paneles
tipo emparedado."

----- oOo -----



La invención está relacionada con la fabricación de paneles tipo emparedado. Más concretamente, la invención concierne a un procedimiento para fabricar paneles que, así por la transparencia, lustrosidad y extremada dureza de su cara vista, como por su consistencia e impermeabilidad estructural, son ventajosamente aplicables para usos tales como de tableros de mesas y otros muebles con la facultad de limpiarse sin inconveniente alguno con alcohol, gasolina o análogos; para la construcción de parquets a salvo de que se puedan marcar con los estrechos tacones de los calzados femeninos; y para la construcción asimismo de zócalos y cubiertas, etc., etc.

Los citados fines y ventajas de la invención, así como otros también principales, se evidenciarán con mayor claridad en el transcurso de la siguiente descripción:

En esencia, el procedimiento de la invención comprende un primer paso en que, sobre una superficie uniforme y pulida semejante a la del cristal, se deposita una fina película de un producto desmoldeante tal como cera, y en orden a formar una cara vista transparente, lustrosa y dura, se extiende sobre dicha película desmoldeante una capa de consistencia de jarabe que se compone por la combinación, en presencia de un catalizador tal como peróxido de metil-etil-cetona, así como a la temperatura ambiente, de 80 partes en peso de poliester y 20 partes en peso



de estireno, dejándose endurecer luego la referida capa externa por un tiempo variable entre las 24 y 48 horas.

Seguidamente se acopla un estrato intermedio encaminado a proporcionar la conveniente rigidez y resistencia, tanto a la tracción como a la flexión y fatiga de la cara vista, y compuesto a su turno por una mezcla de fibra de vidrio, tejido de fibra de vidrio, y fibras sintéticas y naturales, o bien de sólo uno de dichos materiales, con la facultad en cualquiera de los dos supuestos de ir dotados en la superficie subyacente de la repetida cara vista de un determinado color e, incluso, de dibujos de flores, imitación de veteados de madera, etc.

Una vez colocado el estrato intermedio, se extiende sobre el mismo una capa de poliéster catalizado con el cometido de embeberse en dicho estrato intermedio al par que de facilitar la incorporación de una capa interna estructural de fieltro, fibras animales, así como vegetales o sintéticas, tales como vermiculita, madera, corcho, espuma sólida y otros productos apropiados, y se culmina el proceso con la aglutinación del conjunto mediante una presión variable desde 2 a 100 Kgs/cm² en función de la propiedad específica a que se destinen los paneles en cada caso, amén de al desmoldeo por simple calentamiento del desmoldeante y cortado por último los paneles a las dimensiones propuestas.

Al propósito de las propiedades específicas de los paneles, ha de esclarecerse que según la presión y la naturaleza del fieltro, se consiguen paneles dotados de las aludidas propiedades determinadas: por ejemplo, si la presión de aglutinación es leve y el fieltro estructural poroso, los paneles poseen la cualidad de impedir la propagación de sonidos y del calor o frío, es decir, la cualidad de aislante acústico y térmico, mientras que si el fieltro o estrato interno estructural es duro se tendrán pane



les de gran solidez. En definitiva, se deduce ahora que, sin perjuicio de las aplicaciones ya mencionadas en el preámbulo, los paneles productos del proceso propuesto son particularmente aptos para su empleo como aislante 65 térmico y acústico en neveras, casas prefabricadas, salas de conciertos, etc.

N O T A

=====

En resumen; la PATENTE DE INVENCION recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

70 1.- Un procedimiento para la fabricación de paneles tipo emparedado, caracterizado por integrar un paso en que, sobre una superficie uniforme y pulida semejante a la del cristal se deposita una fina película de un desmoldeante tal como cera y, en orden a formar una cara vista transpa- 75 rente, lustrosa y dura, se extiende encima de dicha película del desmoldeante una capa de consistencia de jarabe, la cual se compone por la combinación, en presencia de un catalizador tal como peróxido de metil-etil-cetona, así como a la temperatura ambiente, de 80 partes en peso de poliester 80 y 20 partes en peso de estireno y se deja endurecer por un tiempo variable entre las 24 y 48 horas; un segundo paso en que se acopla un estrato intermedio encaminado a proporcionar la conveniente rigidez y resistencia, tanto a la tracción como a la flexión y fatiga de dicha cara vista , 85 componiéndose a su turno dicho estrato intermedio por una mezcla de fibra de vidrio, tejido de fibra de vidrio y fibras sintéticas y naturales con la facultad de ir dotado en la superficie subyacente de la propia cara vista de un determinado color e, incluso, de dibujos tales como flores, 90 imitaciones de veteados de madera y otros; una fase en que



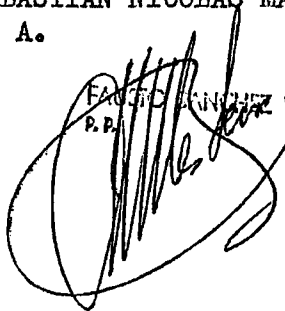
se extiende sobre el estrato intermedio de fibras una
capa de poliester catalizado con el cometido de embeberse
en dicho estrato intermedio al par que de facilitar la in
corporación de una capa interna estructural de fieltro,
95 fibras animales, así como vegetales y sintéticas, tales
como vermiculita, madera, corcho, espuma sólida y simila
res, y se culmina el proceso con la aglutinación del con
junto mediante una presión variable desde 2 a 100 Kgs/cm²
en función de la propiedad específica a que se destinen
100 los paneles en cada caso, amén de al desmoldeo por medio
del calor, y cortado por último de los paneles a las dimen
siones propuestas.

2.- Un procedimiento para la fabricación de paneles
tipo emparedado, según la reivindicación 1, en que el es-
105 trato intermedio destinado a proporcionar la conveniente
rigidez y resistencia a la capa externa se compone por uno
cualesquiera de los materiales de fibra de vidrio, tejido
de fibra de vidrio y fibras sintéticas o naturales, con la
facultad de ir dotado el material propuesto en la superfi-
110 cie subyacente de dicha capa externa de un determinado co-
lor e, incluso, de dibujos.

3.- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PANELES
TIPO EMPAREDADO", sustancialmente como queda descrito en
esta Memoria, que consta de cinco hojas numeradas y mecano
grafiadas por una sola cara.

Madrid, 9 de Julio de 1966

SEBASTIAN NICOLAS MARQUES
P. A.


FACILITADO POR EL REGISTRO DE PATENTES
P. A.