



337441

bre el particular se conoce y utiliza actualmente, tanto por su sencillez constructiva, como de aplicación, resistencia, duración, indeformabilidad, ligereza, facultades de aislamiento y estanqueidad, estética y economía,
5 a las que se une la de ser inatacable por el agua del mar.

La aplicación de los productos logrados por el procedimiento objeto de esta Patente es muy diversa, pudiendo utilizarse, por ejemplo, para la formación de puertas, marcos de las mismas, escotillas y tapas de estas, super-
10 estructuras de barcos y otras embarcaciones, y, en fin, para otros muy distintos usos, sin limitación alguna.

Por la conformación, disposición y calidades de los elementos que intervienen para la consecución de este nuevo procedimiento de obtención de paneles reforzados, así
15 como por la función específica de todos y cada uno de ellos, reúne cuantas ventajas y exigencias quisieran demandarle los mas rigurosos principios técnicos. En razón de tal antecedencia, puede señalarsele como medio o elemento de franca eficacia a los fines a que es destinado, haciendose
20 acreedor a los privilegios que para los de su clase y condición, otorga el vigente Estatuto de la Propiedad Industrial, los cuales bienen a demandarse, bien expresamente, por medio de esta petición de amparo.

El procedimiento cuyo registro se preconiza, recae
25 sobre las siguientes fases operativas:

Sobre un molde especialmente preparado, con una capa de material antiadherente, se aplica una carga de resinas poliéster, reforzada con fibra de vidrio y un tejido espe-

337441



cial, consiguiéndose un cuerpo uniforme, cuyo espesor se consigue por la adición de capas de material especialmente preparado con este fin.

5 La pieza se deja secar, para lo cual, y, en el momento de emplearse las resinas de poliéster, éstas han de ser tratadas con los correspondientes colorantes, catalizadores y acelerantes, procediéndose entonces al desmoldeo de la pieza.

10 Una vez realizado dicho desmoldeo, se sitúa la pieza sobre un bastidor apropiado, recubierto en su interior para evitar la deformación de la pieza, colocándose entonces los tacos necesarios para la posterior fijación en ella de los elementos de sujeción, ligadura y uniones convenientes al fin específico en que deba ser aplicada, según sea
15 la función a la que se la destine.

Posteriormente se procede al relleno, con materiales aislantes, tal como corcho, lana de vidrio, poliuretano o análogos, preferentemente poliuretano expandido "in situ".

20 Seguidamente se efectúa el cierre de la pieza, cuya operación se realiza sobre un molde liso, aplicándose resinas de poliéster con refuerzo adecuado, pasándose la pieza a la acción de una prensa adecuada, durante un tiempo calculado, y, después de su secado, se retira de la prensa, recortándose los sobrantes laterales, realizándose después el
25 montaje final de los complementos de las piezas sobre los tacos anteriormente adaptados.

Descritas, por manera suficiente, la finalidad y naturaleza de la Patente, se hace constar expresamente que,



1967

337441

cualquier modificación de detalle que se introduzca en la misma, se considerará incluida dentro de esta protección, en tanto en cuanto no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

5

N O T A

19.- Procedimiento de obtención de productos moldeados y reforzados partiendo de resinas de poliéster, caracterizado esencialmente porque, sobre un molde especialmente preparado, con una capa de material antiadherente, se aplica una carga de resina poliéster, reforzada con fibras de vidrio y un tejido especial, consiguiéndose un cuerpo uniforme, cuyo espesor se logra por la adición de capas de material especialmente preparado, y, en el momento de emplearse las resinas poliéster, éstas han de ser tratadas con los correspondientes colorantes, catalizadores y acelerantes, dejándose secar la pieza, y, procediéndose al desmoldeo de la misma.

20.- Procedimiento de obtención de productos moldeados y reforzados partiendo de resinas de poliéster, según la reivindicación anterior, caracterizado porque efectuado el desmoldeo, se sitúa la pieza sobre bastidor apropiado, protegido interiormente para evitar la deformación de la pieza, situándose los tacos necesarios que forman los soportes que han de recibir a los elementos de sujeción, ligadura y unión del propio panel, realizándose un relleno a base de materiales aislantes, preferentemente poliuretano expandido "in situ", aplicándose resinas de poliéster con refuerzos adecuados que determinan el cierre de la



337441

5 pieza, el cual es realizado sobre un molde liso, pasándose ésta a una prensa durante un tiempo apropiado, y, después de su secado, se retira, recortándose los sobrantes laterales, realizándose finalmente el montaje de los complementos del panel.

3^a.- "Procedimiento de obtención de productos moldeados y reforzados partiendo de resinas de poliéster".

Todo ello tal y conforme se ha descrito en la Memoria que antecede, y, a los fines que se han especificado.

10 Esta Memoria consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, - 2 MAR. 1967

ROBER, S.A.
p.a.

A large, stylized handwritten signature in black ink is written over the typed name 'ROBER, S.A. p.a.'.