



338590

P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

a favor de Don José NABONA CARIK, de nacionalidad española,
residente en Barcelona, calle Castillejos, 257, 6º por "PRO
CEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE PANELES DECORATIVOS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo pro
cedimiento para la fabricación de paneles decorativos, con
aplicación preferente en el ramo de la construcción, para
la formación de tabiques, puertas, ventanales, barandas,
5. etc., cuyo procedimiento viene a presentar una serie de
ventajas y mejoras sobre todo lo conocido hasta el momento
en tal sentido.

Entre dichas mejoras cabe resaltar, por el momen
to, el alto grado de resistencia y luminosidad que se con
sigue en los paneles obtenidos de conformidad con el pre
sente procedimiento, ello amén de que éste es de una sim
10. plicidad suma en cuanto se refiere a la fabricación propia

338590 21



mente dicha, la cual por demás resulta ventajosamente económica con respecto a todo lo actual.

En esencia, el presente procedimiento comprende dos fases diferenciadas, una primera cuyo resultado es la obtención de unas placas destinadas a ocupar últimamente las superficies externas del correspondiente panel, y una segunda en la que se procede a la formación del panel propiamente dicho de acuerdo con las necesidades del caso de aplicación.

5.

10.

A su vez, la primera de las fases mencionadas se subdivide en dos operaciones, una primera cuya misión es la de preparación del correspondiente molde, mientras que en la segunda es donde se efectúa el proceso de fabricación propiamente dicho de las precitadas placas.

15.

La primera de estas operaciones se logra simplemente partiendo de un molde portador de grabados o dibujos acordes con el efecto decorativo deseado, que preferentemente se tratará de un vidrio impreso, cuyo molde se recubre por pintado o por cualquier otro medio mecánico, con un producto separador, del tipo de alcohol polivinílico o similares, con la característica esencial de que no sean compatibles con los productos que han de intervenir en la segunda operación, al término de cuya labor de cubrición se deja el conjunto para secado.

20.

25.

A continuación, interviene la segunda operación anteriormente citada, la cual consiste en aplicar sobre el conjunto obtenido al término de la primera operación capas sucesivas de fibra de vidrio y resina de poliéster o resina de epoxi, lo cual se puede realizar bien conjuntamente, o bien aplicándolas por separado antes o después una u otra

30.

338590



- capa. En este proceso, después de la colocación de cada una de las capas formada por los dos productos mentados, se deja secar el conjunto, pudiendo ser variable el número de capas a disponer de conformidad con el espesor que se desea lograr en las placas de obtención final. También en este proceso, el efecto de disolución que ejerce la resina sobre la fibra de vidrio es la que permite que las precitadas placas queden bien transparentes o bien traslúcidas, para lo cual a lo largo de esta segunda operación de la primera fase se han añadido los correspondientes pigmentos colorantes.
- 5.
- 10.

- Al término pues de estas dos operaciones o lo que es lo mismo de la primera fase del procedimiento objeto de esta invención, se obtiene una capa solidificada que al ser separada del molde presenta el aspecto de una placa o lámina consistente que por una de sus caras ha quedado impresa con los grabados del molde, mientras que su otra cara ha ido perdiendo los efectos de grabado y queda finalmente lisa.
- 15.

- A partir de este momento entra en funciones la segunda fase del actual procedimiento, cuya misión es la de la conformación del panel decorativo, lo cual se hace mediante dos de las láminas obtenidas al término de la primera fase, las cuales se superponen en forma contrapuesta intercalando entre ellas bien nervios de cartón, madera, etc., o bien tiras de la misma fibra de vidrio armada con la resina de poliéster, no excluyendo la posibilidad de que los elementos a intercalar sean de tipo decorativo como papel, tejido, etc. Tampoco se excluye la posibilidad de una realización a base de intercalar entre dos placas
- 20.
- 25.
- 30.

338590



otras placas de naturaleza transparente o traslúcida con efectos decorativos varios, así como una combinación de los antedichos elementos.

- Importantes ventajas a destacar de todo ello serán el ahorro de material que se consigue con respecto a los actuales paneles decorativos, la multiplicidad de efectos decorativos de gran atractivo que se pueden lograr, así como la gran gama de realizaciones que admite este procedimiento, y el gran poder aislante que se consigue en todas estas realizaciones, debido a la formación de una cámara de aire entre las placas o láminas dispuestas en las superficies externas de un panel.
- 5.
- 10.

- Los dibujos adjuntos muestran, a título de ejemplos no limitativos del alcance de la presente invención, unas formas preferidas de llevarla a la práctica, en representaciones esquemáticas.
- 15.

- En dichos dibujos: La figura 1 es una vista en planta del molde del que se parte en el presente procedimiento; la figura 2 es una sección longitudinal del propio molde, según el plano de corte II-II de la figura 1; la figura 3 muestra en sección la fase de preparación del molde; las figuras 4 y 5 representan dos formas preferidas de llevar a efecto la segunda operación de esta primera fase; la figura 6 es otra vista, también en sección, al término de la primera fase precitada; la figura 7 es una vista en planta de la lámina o placa obtenida al término de la primera fase, vista por su parte inferior; la figura 8 representa una sección longitudinal de esta misma lámina, según el plano de corte VIII-VIII de la figura 7; las figuras 9, 10, 11, 12 y 13 se corresponden con
- 20.
- 25.
- 30.



338590

otras tantas realizaciones preferentes en cuanto se relaciona con la segunda fase del procedimiento consistente en la formación del panel decorativo.

5. Según tales figuras, el procedimiento para la fabricación de paneles decorativos objeto de la presente Patente de Invención, comprende el hecho de partir de un molde -1-, convenientemente grabado según -2- por su base superior, el cual se recubre con una primera capa -3- de un producto separador, del tipo de alcohol polivinílico o similar, dejándose secar este conjunto antes de pasar a una segunda operación de esta primera fase.

10. La citada segunda operación comprende la disposición sobre el conjunto obtenido al término de la primera operación, de una serie de capas sucesivas, compuesta cada una de ellas por una capa de fibra de vidrio -4- y otra de resina de poliéster o resina de epoxi -5-, pudiendo situarse estas capas bien conjuntamente o bien tal y como se representa en las figuras 4 y 5 una antes que la otra. Cada vez que se aplican dichas capas -4- y -5- se procede al secado de las mismas, superponiendo a continuación otra serie de capas sucesivas tal y como se muestra en la figura 6 hasta obtener el espesor final deseado.

15. Rematada esta primera fase del procedimiento, se obtienen placas o láminas -6- que en su base inferior, es decir la que se contrapone con el molde, presenta el propio grabado -7- del molde, mientras que su superficie superior -8- irá perdiendo la forma del grabado hasta quedar completamente lisa tal y como se muestra en la figura 8.

20. Dichas placas o láminas -6- son las que inter-

30.

338590



vendrán en la formación del panel decorativo, del cual de las figuras 9 a 13 se han representado múltiples realizaciones, aunque pudieran existir otras varias.

5. Así, en la figura 9 dos placas -6- y -6a- que dan separadas por una serie de listones transversales -9- de cartón o similar; en la figura 10 entre las mismas placas -6- y -6a- se ha colocado un elemento decorativo laminar -10- como tejido, papel, etc.

10. También, en la figura 11 se prevé la posibilidad de que sea la fibra de vidrio -4- la que lleve el espesor suficiente para que al término de la primera fase del procedimiento presente en las superficies lisas de las placas -6- y -6a- unos reguesamientos bien extremos -11- o bien intermedios -11a- que establezcan la oportuna separación entre dichas dos láminas.

15. La realización de la figura 12 es análoga a la de la figura 9, con la variante de que en vez de listones -9- se han situado entre las placas -6- y -6a- tacos o topes -12-.

20. Por último, en la figura 13 entre las láminas -6- y -6a- se han intercalado además de unos topes -13- otras láminas -14- y -14a- que pudieran ser bien de naturaleza transparente o bien llevar algún motivo ornamental, pudiendo quedar incluso fabricadas del mismo modo que las láminas -6- y -6a-.

25. Tampoco se excluye la posibilidad de combinar todos los elementos precitados con el fin de lograr efectos decorativos varios en el propio panel.

30. Es observable asimismo que en todas las realizaciones representadas, con excepción de la de la figura

338590



10, entre las láminas -6- y -6a- queda interpuesta una o varias cámaras -15-, -15a- y -15b- de aire, que comunican un gran poder aislante al propio panel.

5. Como se comprende, una vez obtenido el panel decorativo bastará con proceder a su enmarcado para que se aplique convenientemente en el lugar a propósito.

Serán independientes del alcance de la invención los detalles constructivos y demás características que no alteren su esencialidad, utilizadas en su puesta en práctica, por quedar comprendido todo ello dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente Patente de Invención:

15. 1. Procedimiento para la fabricación de paneles decorativos, caracterizado esencialmente por el hecho de comprender dos fases separadas, la primera de las cuales se subdivide a su vez en dos operaciones y tiene por finalidad la elaboración de unos cuerpos laminares que constituyen los elementos de partida para la segunda fase, el objeto de la cual es la formación propiamente dicha del correspondiente panel decorativo.

20. 2. Procedimiento para la fabricación de paneles decorativos, de acuerdo con la reivindicación anterior, caracterizado asimismo porque la primera de las dos operaciones que comprende la primera fase, tiene por objeto la

25.

338590



5. preparación del molde, lo cual se realiza aplicando sobre éste, en su superficie portadora del grabado a obtener en el panel, una capa uniforme de un producto separador, del tipo de alcohol polivinílico o similar, que permita al término de la primera fase retirar el bloque laminar que se constituye durante la segunda operación de esta fase.

10. 3. Procedimiento para la fabricación de paneles decorativos, de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la segunda operación de la primera fase consiste en aplicar sobre la propia superficie del molde, una vez secada la capa de separación, capas uniformes consecutivas de fibra de vidrio y resina disolvente de ésta, efectuando también una labor de secado al término de la aplicación de cada capa, obteniéndose al final de esta operación un bloque solidificado laminar que por una de sus caras ha recibido el grabado del molde, mientras que por la otra va perdiendo el carácter de este grabado hasta quedar de constitución lisa.

25. 4. Procedimiento para la fabricación de paneles decorativos, de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque a lo largo de la primera fase, en el momento más oportuno, se procede al añadido de pigmentos colorantes que comuniquen carácter traslúcido al bloque laminar obtenido al término de dicha fase.

30. 5. Procedimiento para la fabricación de paneles decorativos, de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la segunda fase del mismo comprende la superposición en forma contrapuesta de dos de

338590

11 MAR



las láminas obtenidas al término de la primera fase, intercalando entre ambas, elementos decorativos y/o nervios de refuerzo y/o separadores simples o compuestos que aumenten el carácter estético y el grado de consistencia del panel así formado que, convenientemente enmarcado queda en disposición de ser aplicado.

5.

6. Procedimiento para la fabricación de paneles decorativos, de acuerdo con la reivindicación 5, caracterizado porque los cuerpos y elementos a intercalar entre las dos láminas conformadoras del panel, estarán dimensionados de conformidad con el grado de aislamiento que se desee, determinado por las cámaras de aire que así se constituyen en el interior del panel.

10.

7. Procedimiento para la fabricación de paneles decorativos.

15.

La presente memoria consta de nueve hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

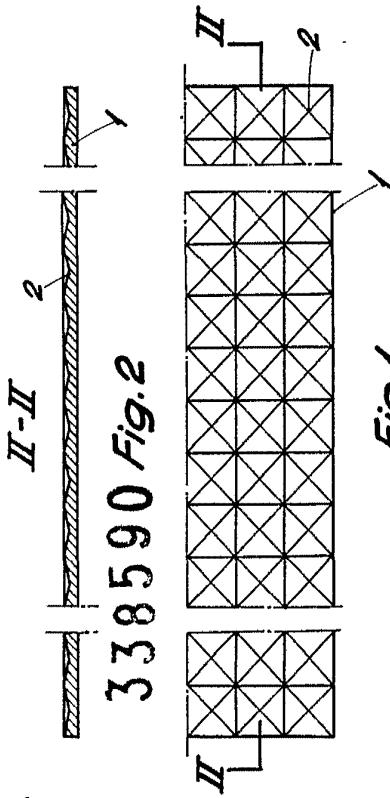
Barcelona, 11 de marzo de 1967.

JOSE NABONA CARRI

L. PONTI

p.á.

PP



338590 Fig. 2

Fig. 1



Fig. 3



Fig. 4

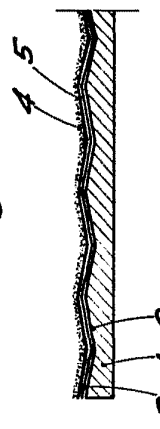


Fig. 5

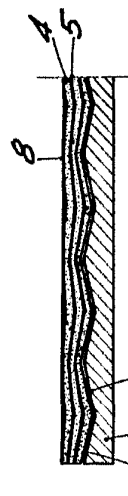


Fig. 6

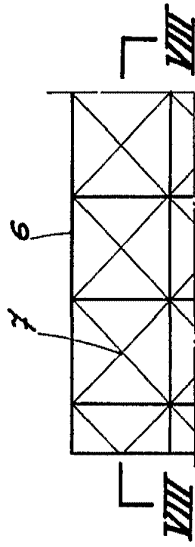


Fig. 7

VIII VIII

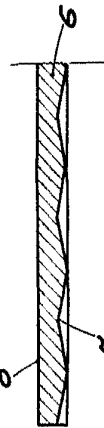


Fig. 8

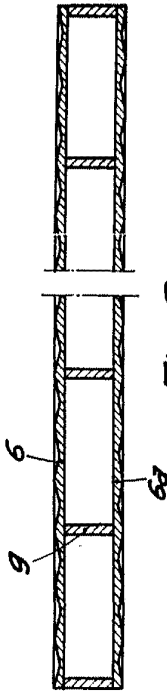


Fig. 9

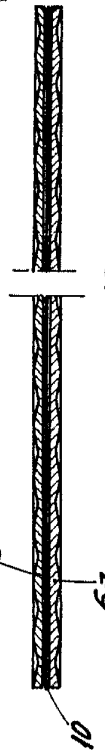


Fig. 10



Fig. 11

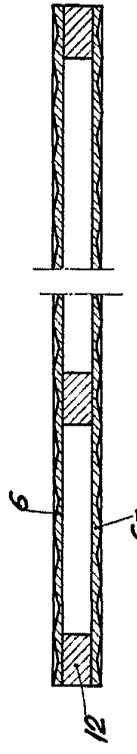


Fig. 12

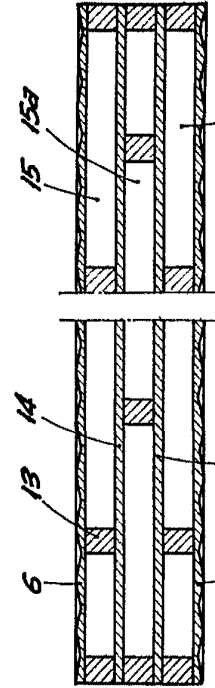
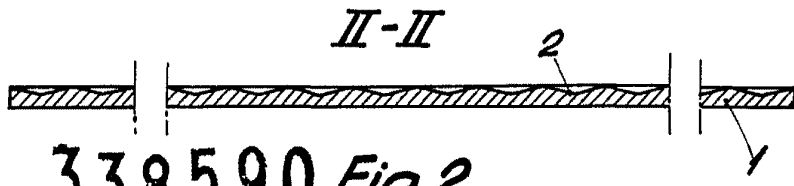


Fig. 13

1 MAR 1908
 BARCELONA,
 JOSÉ NABONA CARIM
 P.A. & PONTI
 A.P.



338590 Fig. 2

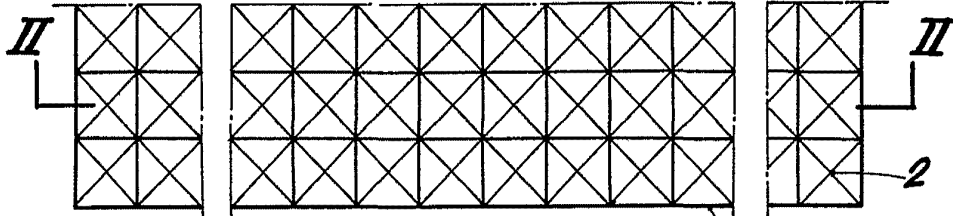


Fig. 1

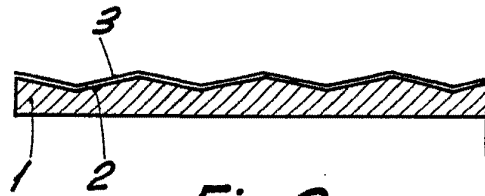


Fig. 3



Fig. 4

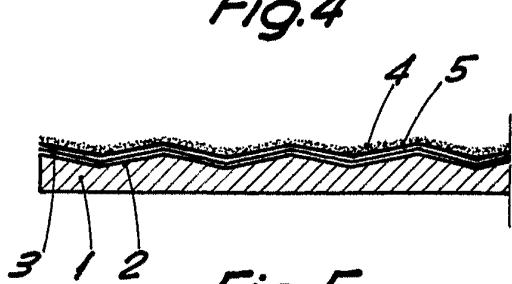


Fig. 5

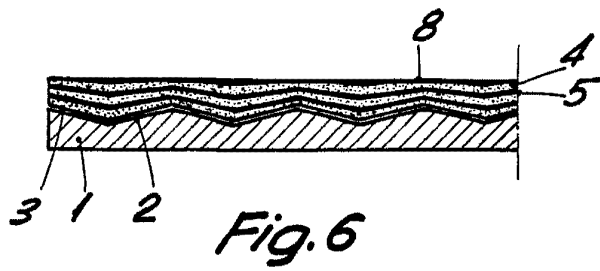


Fig. 6

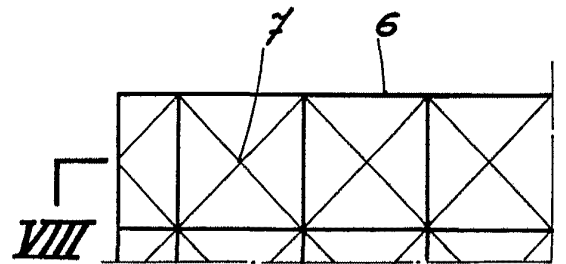


Fig. 7

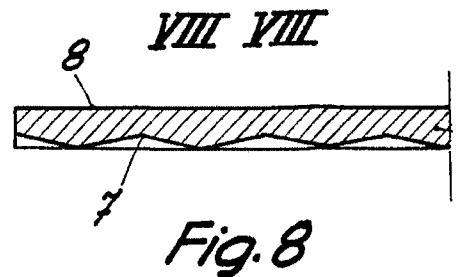


Fig. 8

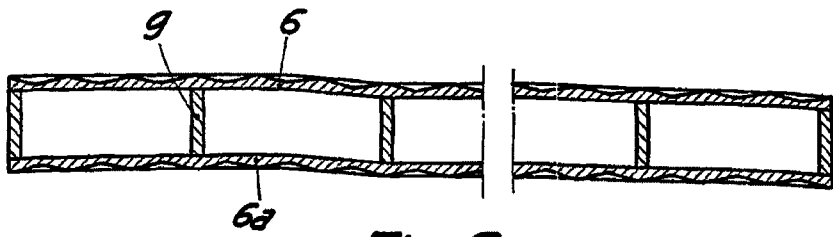


Fig. 9



Fig. 10

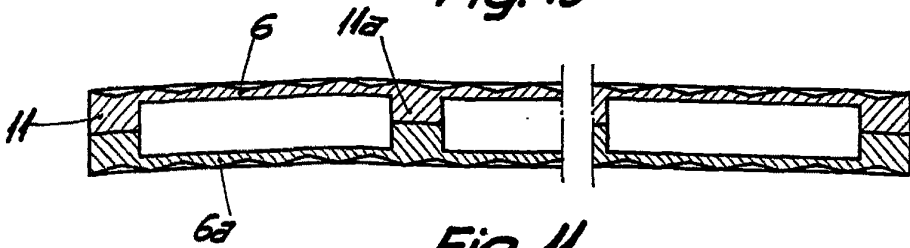


Fig. 11

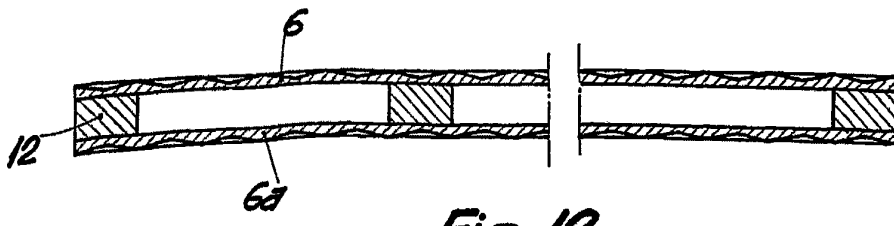


Fig. 12

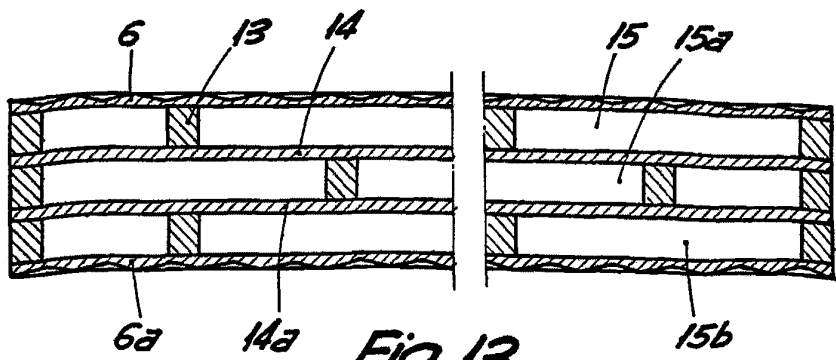
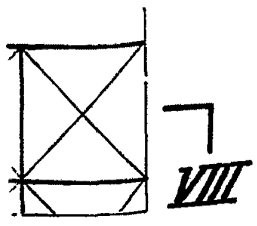
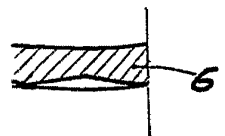


Fig. 13



BARCELONA, 1 MAR 1866
JOSE NABONA CARIM
P.A. L. PONTI