

338648



# MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de una

## PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: D. JUAN JOSE PRESA VAZQUEZ

RESIDENCIA: VIGO (Pontevedra)

Luis Taboada, 21

ENUNCIADO: "UN SISTEMA DE FABRICACION DE PIEZAS Y DE RO  
LLOS LAMINADOS FLEXIBLES, COMPUESTOS POR SO-  
LIDOS MINERALES TRITURADOS, AGLOMERADOS ME--  
DIANTE UN LIGANTE PLASTICO, PARA DECORACION  
DE SUPERFICIES".

Prioridad: Patente ..... n.º ..... del .....

INVENTOR: El mismo señor solicitante, de nacionalidad  
española.-

gc.-

338648



1 La invención a que se refiere la presente memoria  
constituyè una novedad industrial con características y ven-  
tajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación  
exclusiva que para ella se solicita, de acuerdo con las ---  
5 prescripciones del vigente Estatuto sobre la Propiedad In-  
dustrial de fecha 26 de julio de 1.929, texto refundido, pu-  
blicado el 30 de abril de 1.930.

En esta memoria se describe el sistema de fabrica-  
ción de piezas y rollos laminados flexibles compuestos por  
10 sólidos minerales triturados, aglomerados mediante un ligan-  
te plástico, para ser adheridos sobre superficies y que pre-  
sentan las siguientes características :-

a) Extraordinaria dureza una vez adherido a la su-  
perficie.

15 b) Su flexibilidad, que permite amoldarse a cual-  
quier curvatura del paramento y doblarse en las aristas.

c) Su grueso, de aproximadamente tres milímetros,  
permite que la lámina sea facilmente cortada mediante tije-  
ra, para conseguir piezas de distintas formas y figuras geo-  
20 métricas.

d) Al no necesitar personal especializado, la lámi-  
na puede ser pegada por cualquier usuario, empleando el lí-  
quido adhesivo que se suministra para ello, consiguiendo --  
combinaciones de colores en distintas y variadas formas, --  
25 tanto rectangulares, como imitando piedras, figuras de cual-  
quier tipo, letras y cuanto se desee de ornamentación en el  
paramento.

e) Utilizando distintos soportes con cualidades --  
acústicas, impermeabilizantes, incombustibles, etc., tanto  
30 en soportes expandidos como rígidos, se consiguen superfi--



# 338648

1 cles laminares, en piezas o en rollos, de las mismas cualidades.

5 Este sistema se caracteriza esencialmente por el hecho de que los sólidos minerales triturados, una vez seleccionados y lavados, se impregnan en una mezcladora con ligante plástico y aditivos que corresponden a fórmulas previstas, obteniéndose una masa de conglomerado. Dicho conglomerado se deja caer de manera continua sobre una mesa transportadora. La mesa está constituida por un material de folio plástico, de superficie lisa y brillante y sobre ella va colocado un tejido mallado. Este tejido es el soporte sobre el que el conglomerado, extendido y allanado, se seca dando un acabado consistente en un laminado integrado por el soporte mallado, que sirve de base, y el conglomerado extendido y allanado sobre aquél. El soporte, como hemos indicado anteriormente, no tiene que ser necesariamente un tejido mallado, puede ser sustituido por soportes rígidos o expandidos, con cualidades acústicas, impermeabilizantes, etc. El laminado se puede cortar según medidas y se adhiere sobre la superficie a recubrir, empleando como adhesivo el mismo ligante plástico empleado en la obtención del rollo laminado.

10

15

20

25 De una manera práctica, el sistema de fabricación consiste en que el conglomerado se lleva a un depósito del que cae, por una boca de salida ajustable, sobre una mesa transportadora. La mesa transportadora se desliza sobre rodillos; el movimiento de dicha mesa lo proporciona un motor instalado en el recorrido inferior de la misma. El material de la mesa es de folio plástico flexible, de superficie lisa y brillante, para evitar la adherencia del conglomerado

30

- 4 -  
338648



1 a dicha mesa. Deslizándose con la mesa va el soporte malla-  
do, que sirve de base al laminado, procedente de un rollo -  
colocado al efecto al principio de la mesa transportadora.  
La mesa transportadora se desliza sobre una superficie pla-  
5 na para evitar pandeos, constituyendo el armazón de la mesa.  
El conglomerado que cae sobre ella se extiende mediante una  
primera regleta de nivelación; una segunda regleta de nivela-  
ción extiende la masa hasta un grosor deseado; mediante una  
llana de acero o plástico se realiza el acabado final, obte-  
niéndose una superficie lisa y uniforme sobre el soporte -  
10 mallado. La primera y segunda regletas de nivelación y la  
llana de alisado están fijas al armazón que sirve de sopor-  
te a la mesa transportadora. Esta pasa por un horno de seca-  
do, de forma tal que a la salida está el conglomerado seco  
15 y adherido al soporte mallado. Al final del recorrido de la  
mesa transportadora hay una cuchilla o rodillo que separa o  
despega el laminado del folio plástico que ha servido de -  
soporte, para enrollarse como laminado final previo corte -  
de sus bordes mediante cuchilla al efecto.

20 Las piezas laminares se pueden fabricar por unida-  
des, obteniéndose las piezas con las dimensiones y figuras  
que convengan a efectos decorativos y de recubrimientos. En  
este caso, el sistema de fabricación queda modificado.

25 Sobre una mesa provista de plataforma ascendente,  
se coloca, encima de la plataforma, una superficie dura que  
sirve de base, puede ser de madera, recubierta de folio --  
plástico para evitar la adherencia del conglomerado a la -  
base. Dicha base y folio se recubre con el tejido mallado  
que sirve de soporte a la lámina. El rollo de tejido malla-  
do puede estar colocado encima de la mesa y colgado del te-  
30



338648

1 cho o pared. Se apresa el tejido mallado a la base mediante  
un marco. Este marco está diseñado para que sujete por su -  
parte inferior, mediante presión, al tejido mallado y la --  
parte superior del marco, presionando a la base con el te--  
5 jido mallado, señale el contorno de la lámina a obtener. La  
sección transversal de dicho marco es similar a un escalón.  
La presión al marco se transmite mediante un pedal situado  
en la base de la mesa; el cual, al ser pisado, mediante un  
sistema de muelles presiona el marco contra el soporte y -  
10 cuando el pedal llega al tope sube la plataforma ascendente,  
con lo que el soporte mallado quedará completamente extendi-  
do. Sobre dicho soporte se extiende el conglomerado y se --  
allana, quedando una superficie lisa y uniforme. Se afloja  
la presión en el pedal y baja la plataforma ascendente, --  
15 desapareciendo la presión del marco sobre el tejido mallado  
cuando el pedal queda libre. Se corta el tejido mallado, o  
bien el marco, provisto de cuchilla, ya lo habrá hecho. El  
conjunto formado por base, folio plástico y soporte mallado  
con el conglomerado extendido y allanado se lleva a un hor-  
20 no o secadero, aunque puede secarse a temperatura ambiente,  
pero resultará más lento el proceso de secado.

El producto laminado, obtenido por cualquiera de -  
los procesos arriba descritos, se corta en longitudes y an-  
chos indeterminados según demanda. Se adhiere a la superfi-  
25 cie a recubrir por la cara provista de soporte mallado, re-  
verso del laminado. Se emplea como adhesivo el aglomerante  
que se utiliza para la masa del conglomerado.

Se presenta en el mercado bien en rollo o bien en  
cajas, según las medidas de corte. La superficie así recu-  
30 bierta presenta las juntas de unión, que se disimulan o --

338648



1 acusan según convenga a efectos decorativos.

Hecha la descripción precedente hemos de añadir,  
que los detalles de realización de la idea expuesta pueden  
variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención,  
5 que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y  
la que se reivindica en la siguiente

N O T A

En resumen, la Patente de Invención que se solici-  
ta recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

10 1.- UN SISTEMA DE FABRICACION DE PIEZAS Y DE RO-  
LLOS LAMINADOS FLEXIBLES COMPUESTOS POR SOLIDOS MINERALES  
TRITURADOS, AGLOMERADOS MEDIANTE UN LIGANTE PLASTICO, PARA  
DECORACION DE SUPERFICIES que se caracteriza esencialmente  
por el hecho de que se parte de sólidos minerales tritura-  
15 dos, que una vez seleccionados y lavados se impregnan en -  
una mezcladora con ligante plástico y aditivos que corres-  
ponden a fórmulas previstas; obteniéndose una masa de con-  
glomerado que, llevada a un depósito, se deja caer, poste-  
riormente por una boca de salida ajustable sobre una mesa  
20 transportadora, que se desliza sobre rodillos, movida por  
un motor instalado en el recorrido inferior de la misma, -  
estando la mesa constituida por un material de folio plás-  
tico flexible, de superficie lisa y brillante, para evitar  
la adherencia del conglomerado a dicha mesa, que por otra  
25 parte lleva colocado sobre ella un soporte de tejido malla-  
do, que sirve de base al laminado procedente de un rollo co-  
locado al efecto al principio de la mesa transportadora, --  
cuya mesa se desliza sobre una superficie plana para evitar  
pandeos, y está dispuesta de tal manera que el conglomerado  
30 que cae sobre ella se extiende mediante una primera regleta

338648



1 de nivelación, en tanto que una segunda regleta extiende la  
masa hasta un grosor deseado, realizándose el acabado final  
mediante una llana de acero o plástico, que al igual que las  
regletas descritas, está fijada al armazón que sirve de so-  
5 porte a la mesa; dando lugar todas las operaciones que se han  
enumerado, a la obtención de una superficie lisa y uniforme  
sobre el soporte mallado que sustenta la mesa, cuya mesa se  
hace pasar a continuación por un horno de secado para que -  
el conglomerado se seque y se adhiere a su soporte, y exis-  
10 tiendo al final del recorrido de la mesa transportadora una  
cuchilla o rodillo, que separa o despega el laminado del fo-  
lio plástico que ha servido de soporte, para enrollarse co-  
mo laminado final, previo corte de sus bordes mediante cu-  
chilla al efecto.

15 2.- UN SISTEMA DE FABRICACION DE PIEZAS Y DE RO--  
LLOS LAMINADOS FLEXIBLES, COMPUESTOS POR SOLIDOS MINERALES  
TRITURADOS, AGLOMERADOS MEDIANTE UN LIGANTE PLASTICO, PARA  
DECORACION DE SUPERFICIES, según la reivindicación anterior,  
que se caracteriza porque para fabricar las piezas laminares  
20 por unidades, obteniéndolas con las figuras y dimensiones -  
que convengan, a efectos de decoración y de recubrimiento,  
se parte de una mesa provista de plataforma ascendente, so-  
bre cuya plataforma se coloca una superficie dura, tal como  
madera, que sirva de base, a la que se recubre de folio ---  
25 plástico para evitar la adherencia del conglomerado, proce-  
diendo a continuación a recubrir el conjunto descrito con -  
el tejido mallado que sirve de soporte para la lámina, cuyo -  
rollo de tejido mallado puede estar colocado encima de la -  
mesa y colgado del techo o pared, de tal forma que se pue-  
30 da apresar el tejido mallado a la base mediante un marco,

338648



1 de sección escalonada, cuyo marco está diseñado para que su  
jete por su parte inferior, mediante presión, al tejido ma-  
llado, y para que su parte superior, presionando a la base  
5 con el tejido mallado, señale el contorno de la lámina a ob-  
tener; transmitiéndose la presión del marco mediante un pe-  
dal situado en la base de la mesa, el cual, al ser pisado -  
presiona al marco, mediante un sistema de muelles, contra el  
soporte, y cuando el pedal llega a tope sube la plataforma,  
10 con lo que el soporte mallado quedará completamente extendi-  
do y dispuesto para que sobre él se extienda el conglomerado,  
que se allana y queda ofreciendo una superficie lisa y  
uniforme, pudiendo, a partir de dicho momento, aflojar la  
presión en el pedal, para que baje la plataforma ascendente  
15 y desapareciendo la presión del marco sobre el tejido malla-  
do, cuando el pedal queda totalmente libre, con lo que se -  
puede cortar el tejido, si el marco, que puede estar provis-  
to de cuchillas no lo ha hecho aún, para poder proceder a -  
llevar el conjunto formado por base, folio plástico y sopor-  
te mallado con el conglomerado extendido y allanado, a un  
20 horno de secado, que acelere el acabado de las piezas.

3.- UN SISTEMA DE FABRICACION DE PIEZAS Y DE RO--  
LLOS LAMINADOS FLEXIBLES, COMPUESTOS POR SOLIDOS MINERALES  
TRITURADOS, AGLOMERADOS MEDIANTE UN LIGANTE PLASTICO, PARA  
DECORACION DE SUPERFICIES, según las reivindicaciones ante  
25 riores, que se caracteriza por hacerse extensivo tanto a -  
aglomerados de ligantes plásticos con granos o minerales tri-  
turados, como a aglomerados de poliestireno o poliuretano  
expandidos con minerales triturados o granos minerales, o  
cualquier ligante de materias plásticas, haciéndose igual-  
30 mente extensivo a cualquier tipo de soporte, que no ha de -

338648



1 ser necesariamente mallado, sino que también puede ser en so  
portes continuos de tela, papel, poliestireno o poliuretano  
expandido, ya fraguado, como sobre soportes conteniendo re-  
5 sinas y fibra de vidrio y de todo tipo, tanto en la fabrica  
ción de rollos continuos, como en el proceso de piezas inde-  
pendientes.

4.- Se reivindica por último, como objeto sobre el  
que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita :  
"UN SISTEMA DE FABRICACION DE PIEZAS Y DE ROLLOS LAMINADOS  
10 FLEXIBLES, COMPUESTOS POR SOLIDOS MINERALES TRITURADOS, AGLO  
MERADOS MEDIANTE UN LIGANTE PLASTICO, PARA DECORACION DE SU-  
PERFICIES".

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la -  
presente memoria que consta de nueve páginas mecanografiadas.

15

Madrid, 29 de marzo de 1.967  
BERNARDO UNGRIA  
p.p.

20

25

30