



3.439.58

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por VEINTE años

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

AISCONDEL, S.A.

entidad de nacionalidad española, domi-
ciliada en Barcelona, calle Lepanto, núm.
350, relativa a:

"PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN DE LAMI-
NAS COMPUESTAS PARA REVESTIMIENTOS"

=====



343958

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. La presente invención se refiere a un procedimiento para la obtención de láminas compuestas para revestimientos, preferentemente destinadas a su aplicación en suelos, con el objeto de automatizar el proceso de fabricación y alcanzar productos de elevada calidad. - - - - -

10. El expresado procedimiento se caracteriza por el hecho de que una pieza de tejido de punto afelpado es dispuesta en un mecanismo tensor movible, tal como una máquina raure, que determina el gradual desplazamiento de aquella pieza, durante cuyo movimiento tiene lugar la aplicación sobre ella, mediante dispositivo de rasqueta, de una capa de materia espumable, tal como cloruro de polivinilo u otro producto análogo, siendo introducida seguidamente la citada
15. pieza en una cámara para que el referido producto sea sometido a una acción de espumado, practicándose eventualmente una operación de calandrado suave para una más perfecta unión entre las materias componentes de la lámina resultante. - -

20. Potestativamente, a la capa de materia espumable aplicada en el tejido de punto, le es fijado un soporte laminar flexible, con eventual calandrado final. - - - - -

En la anterior circunstancia, el soporte laminar flexible consiste en una pieza textil o en una lámina de clo-



ruro de polivinilo, siendo fijada por medios tales como por reblandecimiento del plástico o por aportación de una substancia adhesiva. - - - - -

5. Optativamente, la acción de espumado se realiza después de la aplicación del soporte laminar flexible. - -

Potestativamente, el soporte laminar flexible adquiere espesor prevaeciente al quedar reducido al mínimo el de la capa de materia espumante. - - - - -

10. Otra acción de tipo optativo consiste en la realización de un estampado en colores en el tejido de punto, mediante sistemas tales como de lyonesa y de rodillos. - -

15. Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -

Figura 1, representa esquemáticamente el desarrollo del proceso de fabricación de láminas compuestas según la invención. - - - - -

20. Figuras 2 y 3, se refieren a unas variantes introducidas en el proceso de fabricación representado en la figura anterior. - - - - -

Figura 4, representa, en sección, una porción de lámina compuesta según la invención. - - - - -

Figura 5, es una vista análoga a la de la figura

343958



anterior, relativa a una lámina compuesta provista de soporte en su cara posterior. - - - - -

5. Figura 6, es una vista análoga a la de la figura anterior, relativa al caso en que la capa espumosa es reducida a un mínimo espesor. - - - - -

10. El procedimiento de referencia tiene lugar, según un curso de fabricación idóneo, en los siguientes términos. Se parte de una pieza de tejido de punto afelpado 1, procedente de una bobina 2 para dar lugar a un proceso continuo, para lo cual es aplicada en un mecanismo tensor 3 del tipo "rama" o similar, que retiene los dos bordes longitudinales de la pieza 1 al tiempo que le comunica un gradual avance. - - - - -

15. En el espacio de tiempo en que el tejido 1 es tensado por el mecanismo 3, sobre el mismo va siendo depositada una capa uniforme de una materia espumable 4, para lo cual se utiliza un dispositivo de rasqueta 5, lo cual da lugar a la lámina compuesta 6 que, a título discrecional, es pasada por un mecanismo de calandra 7 en una suave acción para una mejor adaptación entre los artículos asociados. - - - - -

25. La lámina compuesta 6 es objeto de una operación de espumado o curado, para lo cual discurre por el interior de una cámara o túnel 8, siendo finalmente ejercida otra operación de unión mecánica mediante una calandra 9, para ser finalmente enrollada en una bobina 10 la lámina 6 de referencia. - - - - -

343958



El referido proceso de fabricación puede ser ampliado por la agregación de una lámina soporte flexible 11, procedente de una bobina 12, lo cual se produce antes del paso por el túnel 8, o bien después de haberse efectuado tal paso. La aplicación de la lámina 11 se efectúa con el auxilio de un juego de rodillos 13 que ejercen un cierto presionado, con lo que se obtiene una lámina compuesta 14. -

5.

Para fijar la lámina 11, se efectúa un reblandecimiento de la lámina de tejido de punto 1, o bien se aplica una substancia adhesiva 15. - - - - -

10.

La lámina soporte 11 puede ser de tipo textil o bien de tipo plástico, con preferencia cloruro de polivinilo.

Se prevé realizar un estampado en colores para la pieza de tejido de punto 1, cuya operación es factible por los conocidos sistemas de la lyonesa y el de rodillos. - -

15.

Los dos tipos de lámina compuesta 6 y 14 reúnen apropiadas condiciones para el revestimiento de suelos y aún de otro tipo de superficies expuestas o no a acciones de frote por el uso. La lámina compuesta 6 ofrece propiedades antideslizantes por presentar contacto directo de su capa espumosa 4 con el suelo; contrariamente, la lámina compuesta 14 no posee la citada condición, por lo que su empleo tiene lugar bajo otras circunstancias. - - - - -

20.

El espesor de la capa espumosa 4 tiene particular interés según sea el tipo de aplicación, de modo que en ciertos casos poseerá un grueso preponderante, mientras en o-

25.

343958



tros será despreciable o nulo; en este último caso, la lámina se compone prácticamente del tejido afelpado l y del soporte laminar ll.- - - - -

5. Como se comprenderá, el procedimiento descrito resulta interesante en cuanto permite la fabricación de las referidas láminas compuestas en muy favorables condiciones, tanto por lo que se refiere a la mecanización que elimina mano de obra, como por la perfección con que se logran aquellos artículos. - - - - -

10. Describas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma que es la que se resume y concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

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

20. 1.- Procedimiento para la obtención de láminas compuestas para revestimientos, especialmente para suelos, caracterizado por el hecho de que una pieza de tejido de punto afelpado es dispuesta en un mecanismo tensor movable que determina el gradual desplazamiento de aquella pieza, 25. - durante cuyo movimiento tiene lugar la aplicación sobre

343958



5. ella, mediante un dispositivo de rasqueta, de una capa de materia espumable, tal como cloruro de polivinilo u otro producto análogo, siendo introducida seguidamente la citada pieza en una cámara para que el referido producto sea sometido a una acción de espumado, practicándose eventualmente una operación de calandrado suave para una más perfecta adaptación entre las materias componentes de la lámina compuesta resultante. - - - - -

10. 2.- Procedimiento para la obtención de láminas compuestas para revestimientos, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que, potestativamente, a la capa espumable aplicada en el tejido de punto, le es fijado un soporte laminar flexible, con eventual calandrado final. - - - - -

15. 3.- Procedimiento para la obtención de láminas compuestas para revestimientos, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por el hecho de que el soporte laminar flexible consiste en una pieza textil que es fijada por reblandecimiento de la capa espumante o por aplicación de
 20. una substancia adhesiva. - - - - -

25. 4.- Procedimiento para la obtención de láminas compuestas para revestimientos, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por el hecho de que el soporte laminar flexible es de tipo plástico, con preferencia cloruro de polivinilo, cuya fijación tiene lugar por reblandecimiento o por aplicación de una substancia adhesiva. - - - - -



343958

5. 5.- Procedimiento para la obtención de láminas compuestas para revestimientos, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por el hecho de que, optativamente, la acción de espumado se realiza después de la aplicación del soporte laminar flexible. - - - - -

10. 6.- Procedimiento para la obtención de láminas compuestas para revestimientos, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por el hecho de que, potestativamente, el soporte laminar flexible adquiere espesor prevaeciente al quedar reducido a un mínimo el de la capa de materia espumante. - - - - -

15. 7.- Procedimiento para la obtención de láminas compuestas para revestimientos, según la reivindicación primera, caracterizado por el hecho de que, potestativamente, en la pieza de tejido de punto se efectúa una operación de estampado en colores, por sistemas tales como el de lyonesa y el de rodillos. - - - - -

20. 8.- "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE LAMINAS COMPUESTAS PARA REVESTIMIENTOS". - - - - -

20. Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de nueve hojas, foliadas y

343958



mecanografiadas por una sola de sus caras, y de las láminas de dibujos que la ilustran.

Henry

ct.



FIG.1

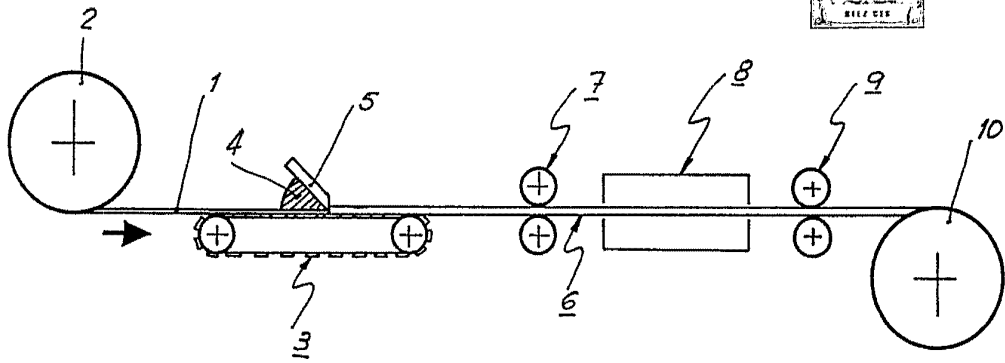


FIG.2

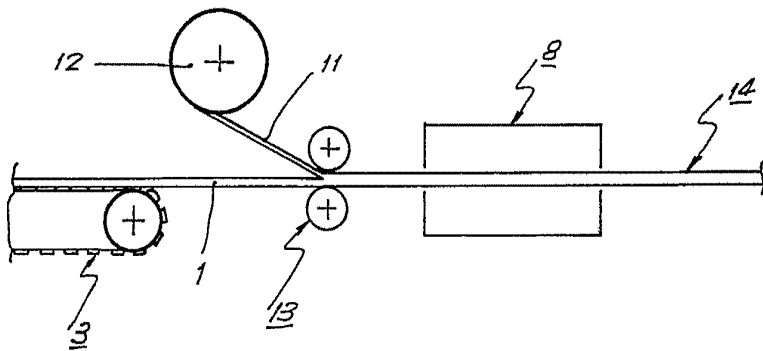
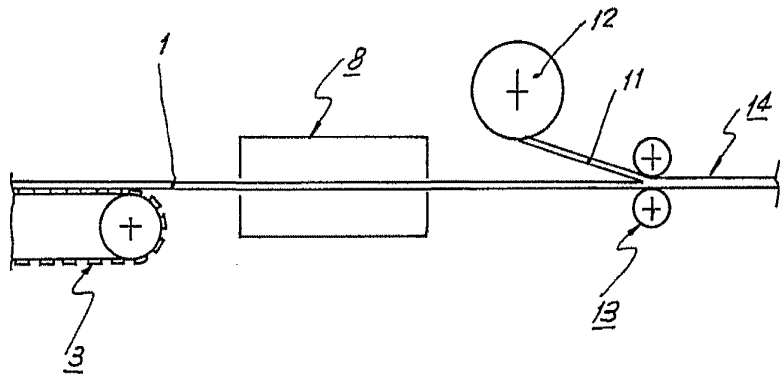


FIG.3



Amey

Handwritten signature

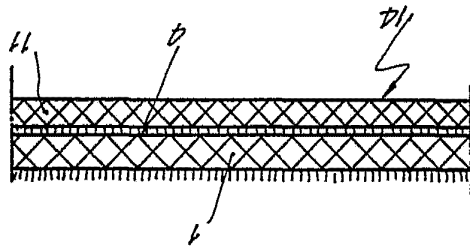


FIG. 6

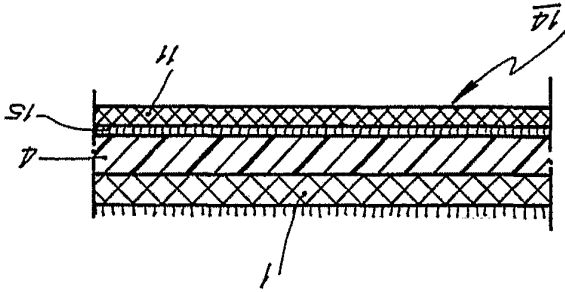


FIG. 5

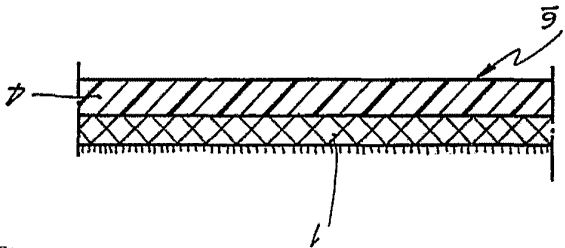


FIG. 4

