

349.355



PATENTE DE INVENCION

Grupo 6º, Clase 55ª.

M E M O R I A   D E S C R I P T I V A

sobre:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PANELES DECORATIVOS".

Solicitante: Doña EMILIA SEGARRA BESE,  
de nacionalidad española, residente en  
BARCELONA, Calle Cerdeña, 532.



La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de paneles decorativos, utilizables en puertas, muebles, paneles, techos, etc.

Son conocidos en el mercado diversos tipos de paneles de recubrimiento que pueden aplicarse a superficies de madera o metal mediante interposición de una materia adhesiva.

Es también conocido el procedimiento de recubrir una placa de madera con una ligera capa de poliéster rociado a pistola.

Sin embargo ambos procedimientos mencionados para recubrir placas presentan importantes inconvenientes, entre los que destacan:

- El pegado de los paneles de recubrimiento sobre superficies de madera o metal no es, ni con mucho, definitivo, presentándose con frecuencia dilataciones diferentes entre la placa-soporte y el panel de recubrimiento que hacen que éste se desprege de aquélla.
- El recubrimiento de poliéster a pistola es de un espesor tan pequeño y de una acción tan superficial que con el transcurso del tiempo el poliéster se agrieta, se forman escamas y cualquier golpe puede entonces hacer saltar el recubrimiento.

El procedimiento objeto de la presente invención elimina estos inconvenientes y, además, presenta otras ventajas tales como:



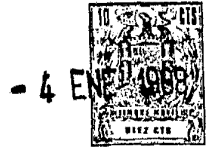
= 4 E

- Se puede decorar la placa-soporte por ambas caras en una misma operación.
- No quema los colores de la lámina portadora de los efectos decorativos.
- 5 - Aumenta la resistencia de la placa-soporte al formar ésta y el recubrimiento un todo indisoluble e inseparable.

En su esencia el procedimiento en cuestión se caracteriza porque se parte de una placa-soporte de un material  
10 poroso, sobre la superficie a decorar de la cual se coloca una lámina con efectos decorativos, se distribuye a continuación sobre dicha superficie una capa de resina sintética de tipo poliéster, a la que previamente se le añade un coagulante, tal como un peróxido, y un acelerante, tal como un  
15 estenato de cobalto, y seguidamente se somete el conjunto a una presión entre 2 y 10 atmósferas y a una temperatura entre 90° y 130°C, polimerizándose la resina por una reacción de catalización de modo que el conjunto forme un bloque compacto y sólidamente unido.

20 Según otra característica de la presente invención, entre la superficie a decorar de la placa-soporte y la lámina con efectos decorativos se interpone una capa de fibra de vidrio para que la citada lámina se adapte mejor a las posibles irregularidades de la superficie de la placa-  
25 soporte.

Otra característica importante de la invención es que pueden decorarse simultáneamente en una misma operación dos



caras opuestas de la placa-soporte.

Es obvio señalar que la placa-soporte puede estar constituida por un material cualquiera, sintético o no, que cumpla las condiciones necesarias de rigidez y porosi-  
5 dad. La condición de porosidad es imprescindible para que la resina no recubra tan sólo la superficie de la placa-soporte, sino que penetre en ella y quede así formando parte de la misma. El procedimiento de que se trata es aplicable particularmente a la fabricación de paneles en  
10 los cuales la placa-soporte esté constituida por una plancha de madera.

El procedimiento de que se trata permite obtener placas rígidas, decoradas, térmicamente aislantes y de poco peso mediante utilización de placas-soporte constituidas  
15 por materiales sintéticos destinados a aislamientos térmicos.

NOTA:



## N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de ponerlo en práctica, se hace constar que todo cuanto no altere, cambie o modifique su principio  
5 fundamental, puede quedar sometido a variaciones de detalle, siendo lo esencial y por lo que se solicita Patente de Invención, por veinte años, lo que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:

1<sup>a</sup>.- Procedimiento para la fabricación de paneles  
10 decorativos, caracterizado porque se parte de una placa-soporte de un material poroso, sobre la superficie a decorar de la cual se coloca una lámina con efectos decorativos, se distribuye a continuación sobre dicha superficie una  
15 capa de resina sintética, de tipo poliéster, a la que previamente se le añade un coagulante, tal como un peróxido, y un acelerante, tal como estenato de cobalto, y seguidamente se somete el conjunto a una presión entre 2 y 10 atmósferas y a una temperatura entre 90° y 130°C, polimerizándose la resina por una reacción de catalización de modo  
20 que el conjunto forme un bloque compacto y sólidamente unido.

2<sup>a</sup>.- Procedimiento según la reivindicación 1<sup>a</sup>, caracterizado porque entre la superficie a decorar de la placa-soporte y la lámina con efectos decorativos se interpone  
25 una capa de fibra de vidrio para que la citada lámina se adapte mejor a las posibles irregularidades de la superficie de la placa-soporte.



3ª.- Procedimiento según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque se decoran simultáneamente en una misma operación dos caras opuestas de la placa-soporte.

5 4ª.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PANELES DECORATIVOS,  
tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de seis hojas mecanografiadas por una sola cara.

BARCELONA, 4 de Enero de 1968.

EMILIA SEGARRA BESE  
P.P.

J. GOMEZ-ACEBO Y MODET  
p. p. Fdo.: E/ Ferregüela Colón