

19 EN



349880

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

a favor de Don Roberto TRIAS MILA y Don José Alberto KLAMBURG VILA, ambos de nacionalidad española, residentes en Barcelona, calle Obispo Morgades, 8, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE UN MATERIAL LAMINAR PARA EL RECUBRIMIENTO DE SUPERFICIES".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de un material laminar para el recubrimiento de superficies, el cual tras una serie de operaciones elementales, que no precisan un costoso instrumental, logra un producto acabado dotado de amplias cualidades de todo tipo que lo hacen perfectamente apto para el desempeño de su función específica.

El procedimiento de fabricación, parte de un elemento textil decorativo, constituido por un tejido

**POOR  
QUALITY**

19 ENE.



del tipo de arpillera o similar, dotado de las más diversas configuraciones superficiales tales como dibujos o alineaciones, a base de hilos de distinto grosor que, en conjunto, estructuran los más variados aspectos con los cuales se logra la deseada vistosidad externa del material laminar. Al citado elemento textil, y por su cara externa, se le somete a operaciones de acabado, secado y uniformado por medio de pulverización y calandrado.

5. A continuación, al citado tejido decorativo, se le somete a un posterior acabado de estabilidad dimensional, con objeto de que pueda soportar en las más precisas condiciones de estabilidad, a un pegamento que se adiciona posteriormente.

10. Por otra parte, este segundo acabado debe asimismo lograr un impermeabilizado tendente a evitar el paso de sustancias adhesivas hacia la capa textil externa. La operación consta de esparcido por la superficie interna del tejido inicial, a base de sustancias especiales dispuestas en una o varias capas sucesivas hasta conseguir el grueso que se considere necesario.

15. Una vez logradas las condiciones anteriores, se procede a la diseminación de una capa adhesiva formada a base de una materia adherente de dispersión sin disolvente orgánico, con objeto de que la capa de espuma de polieuretano a situar posteriormente, no experimente acciones de hinchado. La precedente capa adhesiva, debe someterse a una operación de secado durante algunos minutos, siendo mantenida a temperaturas adecuadas y bajo

20.

25.

19 ENE



el efecto de ligeras presiones.

- Sobre la capa reseñada anteriormente, y haciendo uso de sus propiedades adherentes, se fija una superficie blanda laminar de relleno, constituida convencionalmente por una almohadilla de poliester, napa de poliester, fieltro vegetal o animal, o bien cualquier otra substancia que pueda desempeñar la función deseada en condiciones de plena eficacia.
- 5.

- Finalmente, tiene lugar la operación de acabado posterior, lograda mediante un esparcido en varias capas sucesivas hasta conseguir el grueso necesario, las substancias que determinen una superficie posterior en consonancia con la configuración deseada. A estas últimas capas adisivas, se las somete a una operación o proceso de secado durante algunos minutos, previo proceso térmico a la temperatura más conveniente, teniendo lugar simultáneamente ligeros esfuerzos de presión y un suave calandrado.
- 10.
- 15.

- Entre las ventajas de carácter práctico más descollantes y que confieren al material laminar un amplio campo de posibilidades, citaremos su posible aplicación a cualquier superficie bien sean paneles o chapas prefabricadas, o bien superficies lisas de construcción tales como ladrillo visto o superficies de hormigón, sin necesidad de enlucido.
- 20.
- 25.

Asimismo por su procedimiento de colocación, se ahorra el claveteado que hasta la actualidad era imprescindible en cualquier tipo de tapizado de paredes, techos



suelos, etc., a base de materiales laminares de recubrimiento.

5. Por otra parte también son dignas de mención, las excepcionales cualidades de aislamiento térmico y acústico que posee el presente material laminar, el cual se coloca fácilmente y en una sola operación, logrando además, conjuntos superficiales dotados de excepcionales cualidades decorativas a causa de la vistosidad de los citados materiales laminares,

10. El procedimiento de fabricación de materiales laminares reseñado anteriormente, puede hacer uso de diversas sustancias aplicables en cada una de las fases del mismo, sin que ello prejuzgue alteraciones sustanciales de procedimiento, puesto que el mismo establece un conjunto ordenado de operaciones tendentes a la consecución del citado material laminar.

15. A continuación se hace mención más detallada de una aplicación particular del citado procedimiento, según la cual, quedan perfectamente determinados los distintos productos químicos a usar en cada una de las fases parciales del procedimiento.

20. En correspondencia con lo reseñado anteriormente, el primer tratamiento de la superficie textil externa, tiene lugar a base de siliconas y sílice coloidal, en proporciones iguales, y disueltas en agua con una concentración del 2,5%. Con la anterior disolución se efectúa una pulverización externa sobre el elemento textil decorativo, seguida de un suave calandrado, con lo cual

25.

19 ENE



se logra el acabado y uniformización superficial, siendo necesario además un ulterior proceso de secado.

- El acabado interno del tejido decorativo, tiene lugar mediante un esparcido sobre rodillo de base dura, de una mezcla de 100 partes de látex y 1,5 partes de caseína, con cuya mezcla se procede a la diseminación en varias capas sucesivas hasta conseguir el grueso necesario para soportar en las debidas condiciones al pegamento y evitar asimismo su posible paso hacia el elemento textil.
- 5.
- 10.

- Una vez conseguidas las anteriores condiciones, puede procederse a la diseminación del adherivo de dispersión sin disolvente orgánico, el cual debe secarse durante tres minutos, sometiéndole a la vez a una temperatura de 140°C, bajo ligeros esfuerzos de presión.
- 15.

- A continuación puede procederse al pegado de una capa de polieter, napa, filtro, etc., sobre el tejido descrito con anterioridad, practicándose finalmente un último acabado a base de la adición de una mezcla formada por 100 partes de látex, 1 de caseína y 25 de arcilla, que tiene lugar por el procedimiento de esparcido en varias capas sucesivas para conseguir un grosor significativo, debiendo procederse al secado de este último elemento adicional, mediante el mantenimiento de temperaturas de unos 140°C, durante tres minutos, operación que asimismo tiene lugar bajo el efecto de suaves presiones y un calandrado también suave.
- 20.
- 25.

Serán independientes del alcance de la presente invención todos cuantos detalles y características



no alteren su esencialidad, utilizadas en su puesta en práctica, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.

- . -

N O T A

- Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:
5. 1. Procedimiento para la fabricación de un material laminar para el recubrimiento de superficies, caracterizado por hacer uso de un elemento textil decorativo de arpillera o tejido similar, dotado de configuraciones superficiales que la confieren carácter de vistosidad, sobre cuya superficie externa se realizan operaciones de acabado, uniformización y secado, mediante una pulverización de composiciones de siliconas y sílice coloidal realizadas simultáneamente con un suave calandrado;
  10. 15. zándose asimismo a continuación un proceso tendente a lograr un acabado de latex y caseína que proporciona estabilidad dimensional al elemento textil, para que a la vez soporte el pegamento de adición posterior, y adquiera poder impermeabilizante con respecto al citado pegamento;
  20. efectuándose esta segunda fase del proceso mediante un esparcido por la cara interna del tejido inicial, y sobre rodillo de base dura, de una o varias capas sucesivas de mezclas líquidas idóneas; lográndose de este modo las

- condiciones más adecuadas para la diseminación del adhesivo de dispersión sin disolvente orgánico, tras cuya diseminación se procede a un secado térmico bajo suaves acciones de presión; procediéndose a continuación a la colocación de la sustancia de relleno constituida por una almohadilla de materia idónea y teniendo lugar finalmente un último acabado sobre la superficie interna del conjunto logrado anteriormente, operación que se consigue mediante un esparcido de varias
5. capas sucesivas de composiciones de látex, caseína y arcilla hasta la obtención del grueso necesario, siendo imprescindible un ulterior secado durante unos minutos a una temperatura conveniente, efectuándose este último proceso bajo los efectos de ligeras tensiones de presión y un suave calandrado.
- 10.
- 15.

2. Procedimiento para la fabricación de un material laminar para el recubrimiento de superficies.

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

Barcelona, 19 de enero de 1968

Roberto TRIAS MILA y  
José Alberto KLAMBURG VILA

p.a.

