

384432



384432

REGISTRACION
CLASE <u>D 06</u>
SUBCLAS. <u>N</u>

EXPEDIENTE: PATENTE DE INTRODUCCION

Titular: D. JOSE ALEGRE OLTRA

Nacionalidad: Española

Domicilio: Carrera Encorts, frente al 181- VALENCIA

Objeto: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LAMINAS PARA RECUBRIMIENTOS"

Prioridad:

MEMORIA DESCRIPTIVA

En la presente Memoria Descriptiva, van a quedar expuestas las características que informan las fases de un nuevo procedimiento de fabricación de láminas para recubrimientos tanto de muebles, como de paredes o de cualesquiera otras superficies, para prestarles un carácter ornativo, y cuyo procedimiento de fabricación ofrece las 5 cualidades exigidas por el vigente Estatuto-Ley de Propiedad, para que le sea otorgado a su titular el exclusivo privilegio de su explotación industrial y comercial.

10 El objeto obtenido mediante este procedimiento industrial que seguidamente se describe, consiste en



384432

- 2 -

15 unas láminas en las que intervienen como materias primas
esencialísimas los papeles decorativos, tanto lisos como
los que imitan en sus dibujos otros materiales, tal como
madera, mármol, etc. que constituyen el soporte a tratar,
y cuya materia prima entrara en forma de láminas en el
número adecuado para conseguir el grosor ápetecido, según
la posterior aplicación del producto acabado, y junto con
el papel se empleará un prepolímero-monómero alílicos
20 disueltos en un disolvente neutro.

Las características físicas de la lámina obtenida
son realmente convincentes, por cuanto las superficies
sobre las cuales se aplica resisten la abrasión, la acción
del agua hirviente, temperaturas elevadas, luz, manchas,
etc.etc., no modificando, por el contrario, las caracte-
25 rísticas de la base o soporte de la lámina que permanecen
inalterables, sólo que embellecidas y modificadas en cuan-
to a su aspecto exterior por la expresada lámina.

El proceso industrial, consiste primeramente en la
30 preparación de la resina a utilizar, esto es en la obten-
ción del prepolímero-monómero alílicos, previamente disuel-
to en un disolvente neutro, y puesto a viscosidad conve-
nientemente catalizada. El prepolímero, aunque pueda pare-
cer un poliéster difiere de este grupo por cuanto en su ca-
35 dena no existen enlaces esteres, por lo que se pueden obte-
ner productos con gran estabilidad a la hidrólisis. La
resina indicada se prepara en balsas apropiadas para faci-
litar la inmersión del papel a impregnar, de acuerdo con
la siguiente formulación aproximada : Resina (prepolímero-
40 monómero alílico) al 70 %, cien partes; Peróxido orgánico,

384432



1970

- 3 -

cuatro partes y Disolvente, diez partes.

45 Verificada la inmersión del papel-soporte en la
preparación mencionada, se procede al escurrido de la
resina sobrante por medio de espátula a rodillo, veri-
ficándose seguidamente el secado de la lámina ya impreg-
nada bien a la temperatura ambiente o bien acelerando
este proceso mediante su paso por un horno a la temperatura
de 70/ 80°C, para la evaporación del disolvente, proce-
diendo seguidamente al enrollado de la lámina interpo-
50 niendo un film de politeno o celofán para evitar que se
pegue una cara con la otra.

El producto así obtenido permite un almacenamiento
bastante largo, sin merma de sus propiedades, consistentes
éstas en su capacidad de aplicación sobre cualquier super-
55 ficie mediante la concurrencia de calor y presión adecua-
das, con lo que funde, escurre y polimeriza, transformán-
dose en un producto durísimo, infusible e insoluble en
los disolventes y dotado de las mejores propiedades mecá-
nicas y eléctricas. Se ha estimado que las condiciones
60 óptimas de aplicación sobre la superficie a decorar, pue-
den concretarse en temperaturas de 130°/160°C una pre-
sión de 4/14 kgs./cm², con un tiempo variable de 3 a 12
minutos.

Suficientemente descritas las características del
65 proceso industrial objeto de esta Patente, debemos acla-
rar que podrán emplearse las instalaciones y maquinarias
más apropiadas, así como los útiles y elementos que se
estimen más conveniente, siendo igualmente susceptibles
de variación las calidades del papel, siempre que sea

384432



1970

- 4 -

70

absorbenete, y el número de hojas del mismo que definitivamente integran la lámina, siempre y cuando estas posibles alteraciones no afecten a su esencialidad, que queda concretada en la siguiente

N O T A
= = = = =

75

Los puntos que se reivindican en la present Patente son:

80

1º.-Procedimiento de fabricacion de láminas para recubrimientos, consistentes en la preparación de una resina de impregnación, constituida por prepolímero-monómero alílico, disuelto en un disolvente neutro, partiendo de la siguiente formulación; resina (prepolímero-monómero alílico) al 70 % cien partes; peróxido orgánico, cuatro partes y disolvente, diez partes, situándose el mencionado compuesto en balsas apropiadas; por otra parte se habrá procedido a preparar las hojas de papel absorbente, en el número adecuado, según el grosor de la lámina definitiva, ajustadas en sus tamaños y proporciones al producto final, tras lo cual se procede a la inmersión de estas hojas de papel en aquella resina, escurriendo el sobrante por medio de una espátula a rodillo, tras lo cual se procede al secado de la lámina, proceso éste que puede acelerarse mediante su pase por horno a la temperatura de 70/80°C, para obtener la evaporación del disolvente, quedando tan sólo la resina impregnado la lámina-soporte, y procediendo al enrollado de ésta con interposición de un film de polieteno o caofán, para su almacenado. Y

85

90

2º.-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LAMINAS PARA

95

384432



- 5 -

RECUBRIMIENTOS", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la presente Memoria Descriptiva.

100

Esta Memoria consta de CINCO hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 100 líneas.

Valencia, 1 Octubre 1970

Por autorización del interesado.