



384433 13 17 1940

CLASIFICACION
CLASE 06
SUBCLASE N

EXPEDIENTE: PATENTE DE INTRODUCCION **384433**

Titular: D. JOSE ALEGRE OLTRA

Nacionalidad: Española

Domicilio: VALENCIA - Carrera Encorts, frente al 181

Objeto: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN RECUBRIMIENTO EN FORMA DE LAMINA"

Prioridad:

### MEMORIA DESCRIPTIVA

5 La finalidad de la presente Memoria Descriptiva es la de dar a conocer las características esenciales en las que se basa un procedimiento de fabricación de un recubrimiento en forma de lámina, por cuyas evidentes cualidades queda ampliamente justificada la solicitud, a favor del titular del expediente, del privilegio de exclusividad concedido por la vigente Ley de la Propiedad Industrial,, para su explotación en España.

10

Con el procedimiento presentado se consigue la obtención de una lámina susceptible de ser utilizada como elemento decorativo y como base para la producción

13 OCT 1970



- 2 -

384433

15 de objetos. Para ello, se parte de una hoja de papel decorativo, liso o con cualquier tipo de dibujo, tal como imitación de madera, mármol, etc. papel kraff o de fibra de vidrio, impresos o no, con el suficiente espesor para cumplir adecuadamente su finalidad decorativa. El papel de base es sometido, por el procedimiento detallado más adelante, a la acción de una resina constituida por un prepolímero monómero alílico, disuelto en un disolvente líquido. El prepolímero, aunque pueda parecer un poliéster, difiere mucho de este grupo, por cuanto en su cadena no existen enlaces esteres, por lo que se obtienen productos con una gran estabilidad a la hidrólisis.

25 La solución de resina mencionada, puesta a viscosidad convenientemente catalizada y algunas veces mezclada con cargas inertes o pigmentos, sirve para impregnar cualquier tipo de papel o tejido decorativo, manteniendo inalterables sus características y embelleciéndolas considerablemente. Por otra parte, al evaporar el disolvente neutro se obtiene una masa completamente seca y estable que pueda ser almacenada sin alteración de sus propiedades durante un espacio de 6 a 12 meses. Y, una vez aplicada, mediante calor y presión adecuados, funde, escurre y polimeriza, transformándose en un producto duro, infusible e insoluble, dotado de excelentes propiedades mecánicas y eléctricas, que lo hacen muy apropiado para la decoración, la fábrica de muebles, la industria eléctrica, etc, etc.

40 Además, el papel o lámina impregnada puede emplearse de forma directa sobre paneles de tablex, cartón



1970

- 3 384433

45 amianto-cemento, metálicos, etc., teniendo en cuenta que para su manipulación se necesita trabajar con baja presión de 4 a 12 kgs/cm<sup>2</sup>, por lo que puede aplicarse sobre bases de escasa resistencia a la compresión.

50 Para iniciar el proceso industrial se elige una lámina de papel de base que sea absorbente y con un gramaje de 70/80 gra/cm<sup>2</sup>, considerando que la cantidad de resina necesaria será del 60 al 70% respecto al soporte, en función de la capacidad de absorción de éste. Previamente se ha preparado la resina de prepolímero-monómero alílico, mencionada anteriormente, en balsas adecuadas, de manera que por cada cien partes de resina al 70% se agreguen cuatro de peróxido orgánico y diez  
55 de disolvente. A continuación se introduce el soporte en la balsa, escurriendo la resina sobrante mediante una espátula a rodillo y pasándolo, seguidamente, por un horno a 70/80°, con objeto de evaporar el disolvente. Finalmente se enrolla la lámina obtenida interponiendo  
60 una película de polieteno o celofán para evitar que se pegue una cara con la otra.

Al proceder al laminado es conveniente llevarlo a cabo a una temperatura de 130 a 160° y con una presión de 4 a 12 kgs/cm<sup>2</sup>, con un tiempo variable de 3 a  
65 12 minutos. En cualquier caso puede trabajarse con ciclos caliente-caliente, porque con la resina alílica no es necesario enfriar la prensa, realizándose el prensado sobre platos de acero inoxidable o aluminio de espesor adecuado, con la superficie más o menos pulida, según se quiera más o menos brillo.  
70

Suficientemente descritas las características



- 4 - 384435

75

del proceso industrial objeto de la presente Patente, sólo nos resta manifestar que serán variables las circunstancias de maquinaria y utillajes utilizados en su elaboración, así como las calidades de papel, siempre que sea absorbente, y sin que estas variaciones alteren su esencialidad, contenida en la siguiente

N O T A  
= = = =

80

Los puntos que se reivindican en la presente Patente de Introducción, son:

85

1º.- Procedimiento de fabricación de un recubrimiento en forma de lámina, consistentes en la preparación de una resina de impregnación a base de un prepólímero-monómero alílico, disuelto en disolvente neutro y con la siguiente formulación: resina (prepolímero-monómero alílico) al 70%, cien partes; peróxido orgánico, cuatro partes; y disolvente diez partes; preparándose independientemente una hoja de papel decorativo absorbente, de espesor adecuado, que se sumergirá en la balsa en que se encuentra la resina, escurriéndose el sobrante de ésta por medio de una espátula a rodillo, tras lo cual se realiza el secado, susceptible de acelerarse mediante su pase por un horno a temperatura de 70/80°C., para obtener la evaporación del disolvente, quedando sólo la resina impregnando la lámina-soporte y procediendo a su enrollado con la interposición de una película de politeno o celofán para su almacenado. Y

90

95

100

2º.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN RECUBRIMIENTO EN FORMA DE LAMINA", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la presente Memoria Descriptiva.



- 5 384433

Esta Memoria consta de CINCO hojas, escritas  
o mecanografiadas por una sola cara y a doble espacio  
en 101 líneas.

Valencia, a 9 de Octubre de 1970

Por autorización del interesado.

*Juan López*

*[Handwritten signature or mark]*