

S/Ref.: JS/192-AB

N/Ref.: O.G. 29.398 /AV

Int. Cl. B44c

PATENTE DE INVENCION

ANULADO

PROHIBIDA LA CONSULTA

Y LA EXPEDICION DE
COPIAS Y CERTIFICACIONES

19 JUN. 1976.

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"PROCESO DE FABRICACION DE PLACAS DE CORTEZA, PARA LOGRAR EFECTOS DECORATIVOS".

Solicitante: Sr. D. Ennio BALTOLU, de nacionalidad italiana con domicilio en Rua de Dom Manuel I, nº 313, BARRERO (Portugal).

Inventor : EL SOLICITANTE, industrial.

El proceso de taladrado en placas laminadas de corteza, es ya por sí conocido.

5. No obstante, mediante el sistema de taladrado, sólo se consigue abrir perforaciones circulares en las referidas placas, por lo que, evidentemente, los motivos decorativos que pueden lograrse mediante el sistema de taladrado, es tá, naturalmente, muy limitado y se caracteriza por cierta monotonía.

10. Mediante el proceso que aquí se preconiza, un "taladrado" deja de efectuarse con una broca, para utilizarse troqueles que, evidentemente, pueden emplearse para obtener los mismos motivos por perforación, simultáneamente en varias placas.

15. Una vez obtenida una abertura de estos motivos decorativos que, como se ve, pueden variar indefinidamente, de acuerdo con la imaginación y gusto de cada uno, tales motivos pueden destinarse desde la decoración infantil hasta una decoración más austera, pudiendo aplicarse las placas laminadas directamente en las paredes, techos, muebles, etc., los
20. cuales serán previamente pintados con uno o más colores, los cuales pueden ser vivos, en el caso de decoraciones destinadas a niños, o colores más discretos e menos vivos, para otras clases de decoraciones.

25. Como ejemplo, se indica la utilización de placas de corteza laminada para la decoración de una sala de juego.

Un taladrado, mediante troqueles, se efectuará en el sentido de recortar los espacios representativos de las cartas de la baraja, en sus cuatro clases de naipes.

30. Naturalmente, al aplicar la placa laminada, por ejemplo, sobre una pared, ésta tendrá que ser previamente

pintada de rojo en la zona que va a corresponder a los recor-
tes representativos de los "oros" o "copas" y de negro en —
los correspondientes a "bastos" y "espadas".

5. Esta aplicación se efectúa mediante encolado, pero de forma tal que no afluya la cola por las aberturas previamente efectuadas y destinadas a servir como decoración, lo cual exige una técnica perfeccionada y que, por otra parte, no es reivindicada.

10. Cuando, por cualquier motivo, no se quiera pintar el soporte (paredes, techos, muebles, etc.) en el que va a — aplicarse las placas laminadas, éstas pueden pegarse sobre otro soporte, por ejemplo, formado por cartón, madera, plástico, aglomerado de corteza, etc., también previamente pintado en los colores que se deseen, en las zonas convenientes, al objeto de obtener el mismo resultado decorativo.

15. Por lo tanto, se comprende que estas placas laminadas, debidamente pegadas en placas de aglomerado, son fácilmente transportables a los locales de aplicación, sin que sea necesario utilizar más mano de obra para la pintura de soporte, sobre el que van a aplicarse estas chapas.

20. La técnica de aplicación directa de estas chapas laminadas, o sobre otros soportes, es también ya conocida, — pues es vulgar su aplicación en paredes, techos, muebles, — etc.

25.

N O T A

30. La Patente de Invención que se solicita por veinte años para España, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre: "PROCESO DE FABRICACION DE PLACAS DE CORTEZA, PARA LOGRAR EFECTOS DECORATIVOS", con Prioridad de la demanda de Patente en Portugal nº 62.836, de fecha 25 de Oc-

tubre de 1974, según las características esenciales de las siguientes:

REIVINDICACIONES

5. 1ª.- Proceso de fabricación de placas de corteza, para lograr efectos decorativos, que se caracteriza por el hecho de que se perforan placas laminadas de corteza, mediante troqueles, de acuerdo con los diseños o motivos decorativos que se pretende lograr.
10. 2ª.- Proceso de fabricación de placas de corteza, para lograr efectos decorativos, como se preconiza en la reivindicación 1ª, que se caracteriza por el hecho de que se procede a la perforación simultánea de varias placas laminadas, obteniéndose con cada perforación, una serie de placas con los mismos motivos decorativos.
15. 3ª.- Proceso de fabricación de placas de corteza, para lograr efectos decorativos, como se preconiza en las reivindicaciones 1ª y 2ª, que se caracteriza por el hecho de que las placas laminadas ya perforadas se pegan sobre un soporte, el cual tiene preferentemente algún colorido, para dar un mayor realce a los motivos decorativos resultantes del sistema de perforación.
20. 4ª.- Proceso de fabricación de placas de corteza, para lograr efectos decorativos, como se preconiza en las reivindicaciones 1ª a 3ª, que se caracteriza por el hecho de que el soporte sobre el que deben pegarse las placas laminadas ya perforadas, tanto puede consistir en paredes y techos, como en muebles y puertas previamente pintados con uno o varios colores, según el efectos decorativo que se pretenda obtener.
25. 5ª.- Proceso de fabricación de placas de corteza,
- 30.

para lograr efectos decorativos, como se reivindica anteriormente, caracterizado por el hecho de que la placa laminada puede pegarse sobre un soporte, a saber, cartón, madera, -- plástico o aglomerado de corteza coloreado también con uno o varios colores, permitiendo su fijación posterior en el lo cal que se pretenda decorar.

6.- "PROCESO DE FABRICACION DE PLACAS DE CORTEZA, PARA LOGRAR EFECTOS DECORATIVOS".

Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria descriptiva que consta de cinco hojas, escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 6 DIC. 1974

D. Ennio BALTOIU.

P.P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P.P.

Firmado M.^a Belores Jerquera