

Int. Cl. B44C
210 401



3245

Int Cl. B44C 5/04

PATENTE DE INVENCION

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

S o b r e :

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN RECUBRIMIENTO MURAL".

Solicitante: D. Juan DORCA LLAGOSTERA, de nacionalidad española, con domicilio en Pº. Onésimo Redondo, 22 - MADRID - 8.

Inventor: El solicitante.



La presente Patente de Invención se refiere a un procedimiento para la obtención de un recubrimiento de aplicación en paredes, tabiques y superficies de construcción en general.

Los revestimientos de superficies habitables cumplen dos funciones simultáneas, ambas importantes, de las que una, funcional, viene dada por su carácter protector de la superficie que cubren y por sus posibilidades como elemento aislante térmico y acústico, ignífugo, etc., y la otra por su capacidad decorativa como fondo estético de todo aquello que contiene la habitación y como elemento más visible de la misma.

El recubrimiento que aquí se preconiza viene a aportar una notable innovación decorativa al incorporar el nuevo elemento denominado tejido no tejido, y sin deterioro de las características técnicas exigibles en un material de esta clase, antes bien, el tejido no tejido contribuye a lograr una presencia en considerable magnitud de las propiedades antes citadas como funcionales.

Para fabricarlo, se parte de un papel que ha de actuar como soporte y que puede ser crepado o bien de pasta sin crepar y que se une por medio de un adhesivo al tejido no tejido, aún sin decorar, siendo el adhesivo a base de copolímeros acrílicos vinílicos.

El tejido no tejido será de características adecuadas a las de la habitación a revestir y a los objetivos prácticos perseguidos, si bien puede citarse como más común aquel cuyo peso por metro cuadrado está dentro de la gama 80-100 gramos.

El papel y el tejido no tejido, a partir de la bobina u órgano similar correspondiente en que son presenta-



dos por el fabricante, se llevan a una máquina adecuada don-
do concurren para ser pegados con la aplicación de uno de -
los adhesivos citados.

5. Una vez efectuado el pegado el conjunto se rebobi-
na y en ésta disposición se traslada a una segunda máquina
donde se procede a realizar la impresión cuyo fruto es la -
decoración del revestimiento.

10. La impresión o decoración puede llevarse a cabo -
por cualquiera de los procedimientos de flexografía, xeri--
grafía o huecograbado.

15. Una vez impreso el motivo elegido, el conjunto se
traslada a una nueva máquina para dotar a la impresión de -
características lavables, tras lo que se lleva a una corta-
dora que lo divide en trozos de largo adecuado a la demanda
y preferentemente de 10 metros.

Para ampliar la anterior descripción, y a título
explicativo únicamente, se acompaña una hoja de planos en -
la que se ha representado un ejemplo de realización según -
las siguientes figuras:

20. Figura 1.- Perspectiva del recubrimiento.

Figura 2.- Sección según II-II de la figura 1.

En ésta figura se han señalado, con sus referen--
cias correspondientes, los siguientes elementos:

25. 1.- Tejido no tejido.
2.- Adhesivo.
3.- Papel soporte.

30. Para llegar a ésta realización, se parte del teji-
do no tejido -1- y del papel soporte -2- los cuales, desde
su bobina correspondiente son llevados a concurrir en una -
máquina donde son pegados entre si por medio del empleo del
adhesivo -2- para, a continuación, y una vez que el adhesi-



vo -2- se ha secado, rebobinar el conjunto. Tras el rebobinado, el revestimiento se lleva a una máquina impresora donde se dota a la cara externa del tejido no tejido -1- de un motivo decorativo por flexografía, xerigrafía o huecogrado. La impresión así efectuada no es lavable, y por ello se lleva el revestimiento a una máquina adecuada donde se le trata para que el color impreso pueda ser lavado tras su instalación.

Por último, el producto pegado, impreso y tratado, se corta en trozos de longitud adecuada a los requerimientos de la demanda, y que generalmente son de 10 metros de largo.

Es claro que las propiedades y constitución de los elementos empleados pueden variar según el tipo de revestimiento deseado, sin embargo, citaremos las más comunes:

- El papel de soporte -3- será papel crepado o bien de pasta mecánica sin crepar.

- El adhesivo se constituye a base de copolímeros acrílicos vinílicos.

- El tejido no tejido será de unos 80-100 gramos de peso por metro cuadrado.

Se hace constar que la anterior enumeración es puramente enunciativa y no limitativa, reservándose el inventor el derecho que la Ley le confiere para introducir en el objeto de la misma las mejoras y perfeccionamientos que la práctica aconseje, siempre que se respeten sus características esenciales.

El solicitante se reserva el derecho de extender esta demanda a los países extranjeros, reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud al amparo del Convenio Internacional para la protección de la Propiedad Industrial.



Igualmente el solicitante se reserva el derecho -
de introducir en la presente invención cuantos perfecciona-
mientos sobre la misma puedan derivarse, mediante la solici-
tud de los correspondientes Certificados de Adición en la -
5. forma señalada por la Ley.

N O T A

La Patente de Invención que se solicita por veinte
años para España, de acuerdo con la vigente Legislación, de-
bera recaer sobre: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN RECU-
BRIMIENTO MURAL", según las características esenciales de -
10. las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

1ª.- Procedimiento de fabricación de un recubrimien-
to mural, caracterizado porque en el mismo se parte de un -
15. papel de soporte y de una lámina del denominado tejido no -
tejido, los cuales son llevados a una máquina pegadora don-
de concurren para ser unidos entre sí mediante un adhesivo
adecuado tras lo que se deja secar el conjunto; a continua-
ción, se rebobina el revestimiento y se lleva a una máquina
20. impresora adecuada con el procedimiento de impresión utili-
zado, en la que se decora la cara externa del tejido no teji-
do para, seguidamente, en una máquina específica, tratar la
impresión a fin de convertirla en lavable tras lo que, por
último, se divide la lámina continua obtenida en trozos de
25. longitud variable.

2ª.- Procedimiento de fabricación de un recubrimien-
to mural, según la primera reivindicación, caracterizado por
que el papel empleado como soporte es crepado.

3ª.- Procedimiento de fabricación de un recubrimien-
to mural, según la primera reivindicación, caracterizado por
que el papel soporte empleado es de pasta mecánica sin cre-

30



par.

- 4ª.- Procedimiento de fabricación de un recubrimiento mural, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el adhesivo empleado es a base de copolímeros -
5. acrílicos vinílicos.
- 5ª.- Procedimiento de fabricación de un recubrimiento mural, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque el tejido no tejido empleado es de la gama 80-100 gramos por metro cuadrado.
10. 6ª.- Procedimiento de fabricación de un recubrimiento mural, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque el procedimiento de impresión empleado es la flexografía.
- 7ª.- Procedimiento de fabricación de un recubrimiento mural, según las reivindicaciones primera a quinta, caracterizado porque el procedimiento de impresión empleado es -
15. la xerigrafía.
- 8ª.- Procedimiento de fabricación de un recubrimiento mural, según las reivindicaciones primera a quinta, caracterizado porque el procedimiento de impresión empleado es -
20. el huecograbado.
- 9ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN RECUBRIMIENTO MURAL".
- Según queda sustancialmente descrito en la presenta
25. .../...



te memoria que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara y acompañada de dibujos.

Madrid, 3 MAR. 1975

D. Juan DORCA LLAGOSTERA.

P. P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.


Firmado: M.^a Dolores Jorquera

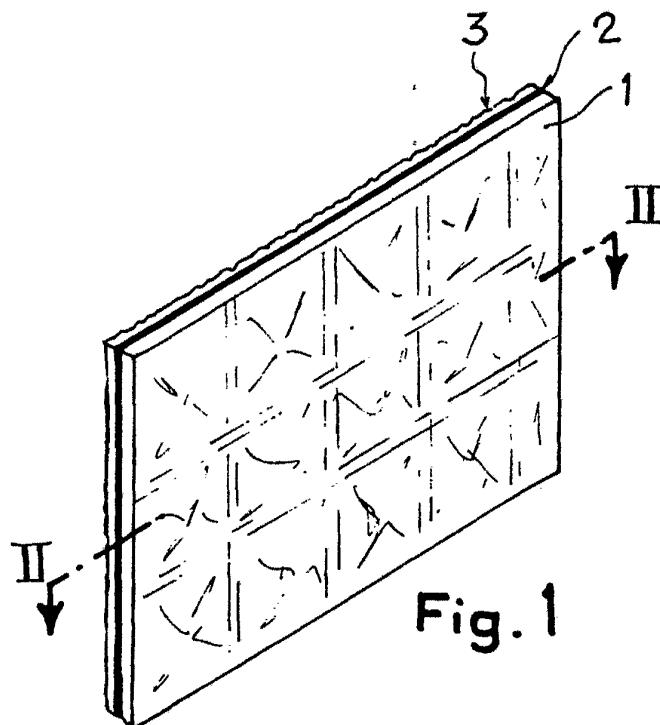


Fig. 1

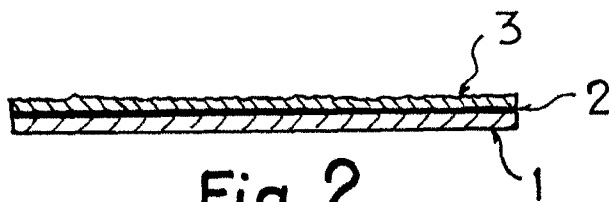


Fig. 2

Madrid,
P. P.

3 MAR. 1975

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.

Firmado: M.^o Dolores Jorquera

Escala variable