



ESPAÑA

19 ES	11 21	NUMERO	10 A1
	22	FECHA DE PRESENTACION	
		26 MAR. 1976	

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B41M	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
54 TITULO DE LA INVENCION "PROCEDIMIENTO MEJORADO PARA LA IMPRESION EN CONTINUO DE PLACAS DE AGLOMERADO MINERAL".		
71 SOLICITANTE (S) D. SANTIAGO FERNANDEZ COLLADO D. EUGENIO PAYA SANZ Y D. PEDRO CAZALILLA CASAL.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE C/Villafranca, nº 12 -MADRID.- Parque Orbasa -TORREJON DE ARDOZ (Madrid).- y C/ Serranillos, 29-30 -GETAFE (Madrid), respectivamente.		
72 INVENTOR (ES) Los propios solicitantes.		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE ANGEL LUIS DE LA HERRAN Y DE LAS POZAS.		

POOR
QUALITY

440-100

El presente invento se refiere a un procedimiento mejorado para conseguir una impresión cualquiera en placas de aglomerado mineral, preferentemente, las denominadas fibrocemento cuya fijación presenta dificultades e inconvenientes que han sido solventados con el procedimiento que seguidamente se desarrolla.

5.

Son conocidos los intentos de realizar impresiones sobre placas de diferente naturaleza pero solamente se ha conseguido una permanencia y fijación aceptables en las placas de naturaleza orgánica, tal como madera, pero cuando se intentaba realizar el mismo proceso sobre placas de naturaleza mineral, siempre fracasaba la fijación e impresión por ser muy difícil una planificación total de la cara receptora.

10.

Son varios los sustitutos que se han ideado para paliar estos inconvenientes de fabricación y así vemos como se aplican, encolan y adhieren a la mencionada cara vista a decorar, determinados tipos de papel impreso, laminillas de poliamida, incluso, láminas de materia noble que decoran la parte interesada pero con una operación suplementaria de un pegado a presión que, además, de consumir un tiempo fabril importante resalta las irregularidades de la superficie al realizar una adaptación

15.

20.

total.

- La impresión directa sobre la superficie activa de la placa, especialmente cuando se trata de soportes de aglomerado mineral, tal como el fibrocemento, presenta muy graves inconvenientes
5. que hasta ahora no han sido resueltos por cuanto la superficie activa carece de un pulido natural que comporte el satinado conveniente para evitar absorciones anormales de las tinturas o aguas vietas en un conjunto ornamental, pero estos inconvenientes han quedado solventados mediante el procedimiento de la
10. presente invención que mediante un tratamiento previo de las placas a imprimir permiten y admiten la decoración apropiada a la intención buscada y, ello, de manera continua y en serie.

- La primera condición buscada y obtenida de las placas a decorar debe ser un calibrado minucioso y cuidadoso para que
15. su espesor sea exactamente igual en toda la superficie activa a imprimir, realizando, si es preciso un cepillado plano que iguale espesores, pudiendo seguidamente realizarse un empastado realizado mediante un espatulado por rodillos que reparte una masilla de material fotosensible que llenando todos los po-
20. ros realiza una superficie dura y lisa que sufre un secado

instantáneo bajo horno fotoactivo (HTQ), quedando preparada para sufrir un lijado o pulido a grano fino y a espejo que prepara la superficie para recibir un fondo impreso por rodillos y en continuo simultáneamente con una ornamentación, también por rodillos y siguiendo un procedimiento semejante al offset, que permite realizar cualquier tipo de ornamentación continua, conjugando el fondo con el dibujo para realizar cualquier tipo de decoración con solo variar el rodillo matriz.

Esta decoración lineal puede ser mejorada realizando un grabado simultáneo que perfeccione el tacto y acerque los resultados a lo propiamente original.

Una vez impreso el motivo lineal interesado pasan las líneas continuas a una cobertura protectora de barniz plástico o similar que al secar defiende el tintado de los agentes exteriores, pero si por alguna circunstancia de pedido no se desea realizar la fase decorativa y solamente disponer de placas con superficie esmaltada o lacada, puede realizarse una extracción secundaria de la línea fabril desde la fase del lijado y pulido y solamente realizar un lacado superficial monocolor que sufrirá la operación terminal de acabado.

Dentro de la esencialidad de la invención caben variantes de detalle, asimismo protegidas y así podrá ser cualquiera el sistema de mecanización elegido para cualquiera de las fases mencionadas, cualquiera el material empleado para los diferentes pasos y, desde luego, cualesquiera las dimensiones y materiales de los elementos.

NOTA

Hecha la descripción del presente invento se hace constar que lo que se declara como nuevo y de propia invención comprende las siguientes

REIVINDICACIONES

12.- Procedimiento mejorado para la impresión en continuo de placas de aglomerado mineral, especial aunque no exclusivamente aplicado al fibrocemento, caracterizado por el hecho de realizar sobre las placas a imprimir un calibrado para conseguir un espesor regular, realizando si es preciso un cepillado plano para igualar dimensiones que permitan un empastado por espatulado de rodillos encontrados que reparten una masilla fotosensible que al llenar todos los poros consiga una superficie dura y lisa que, seguidamente, se somete a un

secado instantáneo bajo horno fotoactivo (HTQ), para someterla, a continuación, a un lijado y pulido a grano fino y acabado a espejo que prepara la superficie para recibir un fondo de impresión por rodillos y en continuo, seguido de una ornamentación a offset que permite realizar cualquier tipo de decoración continua, conjugando el fondo con el dibujo con solo variar los rodillos matrices que, en determinadas circunstancias, podrá ser mejorada la ornamentación mediante un gofrado simultáneo que perfeccione el tacto, con barnizado protector final.

- 5.
10. 2ª.- Procedimiento, según la reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de que no se desee realizar ningún motivo ornamental podrá realizarse una extracción secundaria de la línea fabril desde la fase de lijado y pulido a espejo para componer un lacado superficial monocolor que sufrirá la misma operación terminal de acabado de los ornamentados.

15. 3ª.- PROCEDIMIENTO MEJORADO PARA LA IMPRESION EN CONTINUO DE PLACAS DE AGLOMERADO MINERAL.

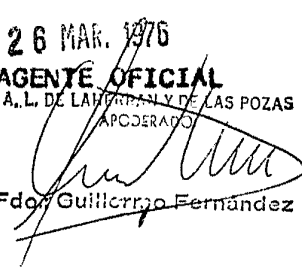
20.



Según se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, a 26 MAR. 1976

EL AGENTE OFICIAL
A. L. DE LAHERRA Y DE LAS POZAS
APCERADO


Fdo. Guillermo Fernández