



ESPAÑA

19 ES	11	NUMERO	402010	10 A1
	21			
	22	FECHA DE PRESENTACION	31-8-77	

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B32B; B44C	

64 TITULO DE LA INVENCION
PROCEDIMIENTO PARA OBTENCION DE UN MODULO DECORATIVO

71 SOLICITANTE (S)
D. ELDO EDMUNDO MORICONI de nacionalidad argentina

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
c/ López y Planes 2557 - 5000 CORDOBA, Argentina

72 INVENTOR (ES)
El propio solicitante

73 TITULAR (ES)
El propio solicitante

74 REPRESENTANTE
D ^a MARIA ANTONIA NARANJO MARCOS, P. de la Habana 200 Madrid

MEMORIA DESCRIPTIVA :

La presente invención recae sobre un procedimiento para la obtención de un módulo decorativo, y más concretamente a un procedimiento para obtener un módulo decorativo nuevo, adosable a cualquier superficie por fijación mediante adhesivo, y una pluralidad de estos módulos reunidos aporta un notable efecto decorativo.

Para obtener el módulo así descrito con las características específicas detalladas se sigue un procedimiento fundamental que consta de las siguientes etapas operativas:

10 Primeramente se pega un cuerpo laminar delgado y flexible tal como cuero, tela, tela platificada, etc., un adhesivo, sobre un segundo cuerpo laminar de cualidad semirrígida y de caras planas y lisas tal como tipo telgopor o similar.

15 Se somete al conjunto así formado a la acción de un troquel de dimensiones y forma del módulo a obtener, y cuyas formas y tamaños pueden ser variables.

La presión obtenida, o mejor dicho, ejercida por el troquel, deforma todo el contorno del cuerpo laminar semirrígido, lo cual produce unos bordes marginales redondeados, que se buscan en particular para abultar precisamente la cara del cuerpo delgado y flexible decorativo.

20 El troquel, en su acción final, corte en su forma y tamaño el módulo dando en la cara opuesta, que corresponde al cuerpo laminar semirrígido, bordes marginales con cantos o ángulos vivos.

25 Los medios decorativos que existen no se parecen al de esta invención, el cual reúne las condiciones de liviandad, accesibilidad, facilidad de decoración y efecto nuevo decorativo, muy variado, sea por el laminar decorador utilizado o por el corte y figura dado a los mismos lo cual es también complementario, a la decoración lograda por medio de los vistosos laminas utilizados.

Súmese a este módulo de decoración el hecho de que la yuxtaposición de ellos da al conjunto un efecto acolchado tipo capitoné por tener los bordes marginales del laminar de decoración redondeados, mientras que las aristas del lado opuesto al plano de soporte quedan en ángulos vivos.

De esta manera, entre un módulo y otro yuxtapuesto se produce una depresión o surco que le dá precisamente las características descritas del lado decorativo, como "acolchado".

Cada módulo puede presentar un continente muy variado en su forma geométrica, enlazándose entre sí unos con otros.

El troquelado, si bien prevé formas variadas, es el que también genera las curvas del lado decorativo al producirse el corte por compresión.

Precisamente el moldeo y corte, al definir una forma, dá a la vez la curva de los bordes marginales de la cara externa decorativa.

Las formas que pueden tomar los módulos entran en el efecto decorativo conexo al cuerpo laminar decorado utilizado, ya de por sí vistoso.

Así por ejemplo, si el cuerpo laminar decorativo es de cuero, sea liso, granulado, gamuzado, natural o coloreado, produce un extraordinario toque de distinción y elegancia colocado sobre las placas lisas de las puertas, por ejemplo, o frisos de paredes en ambientes de recepción, dormitorios, oficinas, estudios, vidrieras, estancias de negocios, etc.

Dicho cuerpo laminar decorativo es también utilizable empleándose en él papel liso o decorado, esteras, telas textiles naturales o plastificadas (imitación cuero) así como se pueden aprovechar las excelentes cualidades decorativas de metales delgados, por su color, brillantez, etc. tales como aluminio, bronce, cobre, etc.

En cuanto se refiere al soporte, este es de cualquier

liviana, alveolar, siempre semirrígido.

65 Este cuerpo puede ser de un material, por ejemplo, tipo telgopor, madera balsa, papel prensado, cartón, corcho o cualquier otro material similar adecuado.

70 Precisamente lo antedicho facilita el corte de "soporte-lámina decorativa" deformándose por la compresión del corte, conservando así los bordes marginales para formar el acolchado.

Además, la adherencia de una pluralidad de estos módulos con base liviana y manejable, hace que no sume peso notable a las puertas, cielos rasos, etc.

75 En suma, enumeradas sus características, utilidad y factibilidad, economía y plasticidad, queda por decir que los módulos de decoración, tal como aquí se describen, cubren una necesidad en el medio artístico de la decoración avanzada.

80 Su variedad de formas y colores de los materiales decorativos utilizados quedarán pendientes en su evolución, del ente creador del artista aunque siempre sujetos al principio de esta invención, largamente estudiado, hasta llegar a las bases de todo lo expuesto.

85 A los efectos de mayor claridad para formarse una mejor idea del objeto de la invención así como de la forma de llevarla a la práctica, se acompaña un ejemplo no limitativo, de realización del procedimiento según la invención. En tales dibujos:

90 La fig. 1 muestra en corte un módulo según la invención donde se muestra el soporte y la lámina decoradora adherida al mismo con un pegamento, así como la curva producida al practicarse el correspondiente corte, mostrándose aparte un detalle ampliado de los cuerpos que entran en la composición del objeto de la invención.

La fig. 2 muestra un ejemplo de cómo van colocados los módulos sobre una superficie dada, y el efecto de acolchado del conjunto.

95 De conformidad con la invención referida a tal dibujo,

se dispone de una base soporte (1) de material semirrígido, preferentemente liviano, como papel prensado, corcho, etc., así como de una lámina de material decorativo (2) tal como cuero, papel, tela, estera, metal, etc. que se fija sobre la cara (3) del soporte (1) mediante un adhesivo (4) adecuado para cada tipo de material empleado.

Al conjunto así formado se le da una forma por ejemplo cuadrangular (5) cortándolo a presión (por troquelado) lo cual hace que los bordes superiores marginales (6) se deformen curvilíneamente (7) mientras se respeta los bordes marginales (8) del lado opuesto (9) que quedan vivos, a fin de que por la yuxtaposición de una pluralidad de módulos (10) sobre una superficie (11) cualquiera, elegida según las necesidades de aplicación, el contacto íntimo entre uno y otro módulo sea lo más estrecho posible.

Así, del lado externo (12) se produce el efecto de acolchado o tipo capitoné en base a los bordes curvados (7) cuyo lindero recíproco genera las hendeduras o surcos (13) que pueden ser recios (caso del ejemplo -5- o combinados con curvas y rectas según la forma dada a los módulos.

Finalmente, tras lo descrito, sólo resta señalar que en la presente invención cabrán cuantas maneras de ser llevada a la práctica, como sean posibles, sin que ello no altere la esencia general de la misma, pudiéndose emplear para ello toda clase de materiales de formas, tamaños y características, adecuadas, sin que se altere el cuadro general de la invención.

NOTA: Descrito suficientemente lo que antecede sólo resta señalar que lo que se declara propio y nuevo del solicitante es lo contenido en las siguientes:

REIVINDICACIONES

125 1 - Procedimiento para obtención de un módulo decorati-
vo, caracterizado por comprender las etapas operativas de: pegar
primeramente un cuerpo laminar delgado y flexible, mediante un
adhesivo, sobre un segundo cuerpo laminar semirrígido de caras
planas y lisas; someter al conjunto así formado a la acción de
130 un troquel de dimensiones y formas según el módulo a obtener;
deformar, seguidamente, por la presión ejercida del troquel, el
cuerpo laminar semirrígido, produciendo bordas marginales redon-
deados y por tanto abultando la cara correspondiente del cuerpo
laminar delgado y flexible; y seguidamente producir, por el corte
135 del troquel, en la cara opuesta y libre del cuerpo laminar semi-
rrígido, antes citado, unos bordes marginales en ángulos vivos.

2 - Procedimiento, según reivindicación 1ª caracteriza-
do porque el cuerpo laminar flexible y blando es cuero.

140 3 - Procedimiento, según reivindicación 1ª caracteriza-
do porque el cuerpo laminar flexible y blando es de tela.

4 - Procedimiento según reivindicación 1ª caracterizado
porque el cuerpo flexible y blando es de tela plastificada.

5 - Procedimiento, según reivindicación 1ª caracteriza-
do porque el cuerpo laminar flexible y blando es de estera.

145 6 - Procedimiento, según reivindicación 1ª caracterizado
porque el cuerpo laminar flexible y blando es de metal delgado.

7 - PROCEDIMIENTO PARA OBTENCION DE UN MODULO DECORATI-
VO.

- - - - -

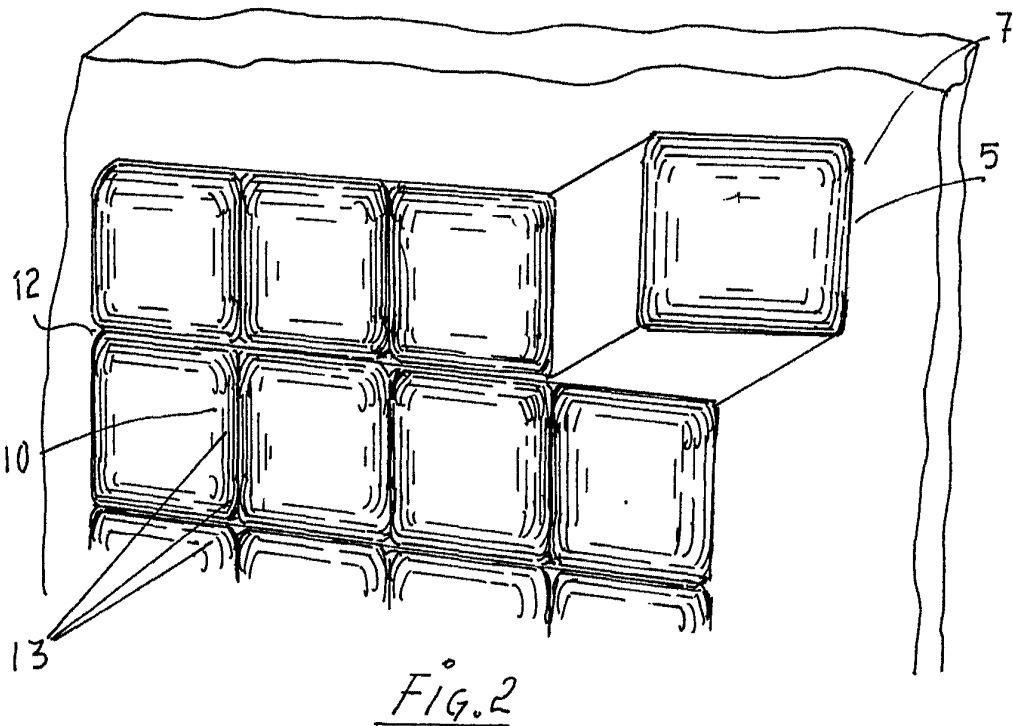
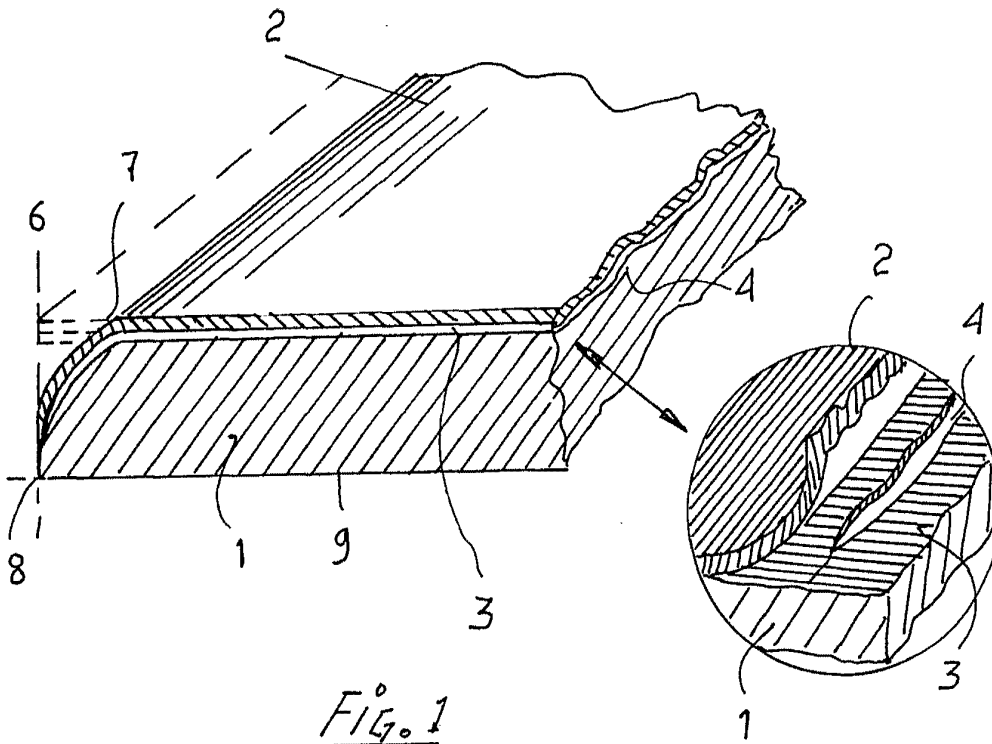
150 Todo según se describe en la presente memoria que consta
de seis hojas foliadas y escritas por una sólo cara con un total

de ciento cincuenta y dos líneas y dibujos que se acompañan.

MADRID 31 agosto 1977

P.a.
M. A. NARANJO MARCOS
P. P.





ESCALA VARIABLE

MADRID 31 AGOSTO 1977

M. A. NARANJO MARCOS

P. P.