

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



19 ES 11 46 3579 10 A I

CONCEDIDA

NUMERO	46 3579
FECHA DE PRESENTACION	

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:	31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
-----------------	-----------	----------	---------

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B07B	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
------------------------	--	--------------------------------------

64 TITULO DE LA INVENCION

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE PIEZAS DECORADAS PARA REVESTI-
MIENTOS EN CONSTRUCCIÓN".

71 SOLICITANTE (S)

Don Jesús ZORRILLA ARECHAVALA.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Barcelona, calle Varsovia, 70

72 INVENTOR (ES)

el solicitante

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

Don Ignacio PONTI GRAU

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria a junta

20 JUL. 1978

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de piezas decoradas, aptas para su aplicación en revestimientos de paredes, suelos y toda clase de superficies en construcción.

5 Hasta el presente, las piezas de revestimiento utilizadas normalmente no pueden ser decoradas por métodos simples, ya que tanto las baldosas o terrazos como los formados a base de piedra artificial, tienen un limitadísimo campo de aplicación. De ahí que, la decoración de fachadas
10 o paramentos resulta siempre monótona y de escasa variación. Igual ocurre con los suelos, ya que los típicos embaldosados de mosaico antiguamente utilizados, resultan hoy día inasequibles económicamente.

El procedimiento objeto de la invención, por el
15 contrario, permite obtener unas piezas que, tanto en su aplicación a suelos como a la de paredes o fachadas de edificios, permite una amplia combinación de elementos decorativos, imposibles de alcanzar con los materiales conocidos. Por otra parte, la realización del proceso resulta de una
20 simplicidad extrema, la cual, como es natural, redunde beneficiosamente en el aspecto económico.

Este procedimiento puede ser aplicado a cualesquiera piezas de acabado o revestimiento en construcción, ya sean fabricadas a base de cemento, hormigón, yeso, etc.,
25 tales como baldosas, terrazos, aplacados, tanto interiores como exteriores, sin limitación de tamaños ni formas, y puede ser realizado con medios automáticos o manuales, indistintamente.

El procedimiento objeto de la invención, consiste esencialmente en formar una lámina o película de un material de naturaleza dura, estable, flexible y durable, resistente al desgaste, sobre una de cuyas caras se adosará, ya sea por adhesión directa, antes de fraguarse aquella película, o bien por adhesión mediante colas o adhesivos apropiados, una capa de material granular, tal como arena, gravilla u otro árido adecuado, tras de lo cual se estabiliza el conjunto secando o fraguándolo por cualquier sistema apropiado, en función del material utilizado.

Las placas así obtenidas, que se formarán preferentemente sobre superficies completamente lisas y pulidas, se depositan, una vez acabadas sobre la cara interna del molde que sirve para fabricar las piezas de revestimiento, ya sean de fabricación manual o mecánica, vertiendo en aquel molde el material correspondiente y sometiéndolo a los tratamientos normales de compresión o similar, para formar dichas piezas.

De esta forma, las piezas decorativas previamente depositadas en el molde, quedarán incrustadas en aquel material, anclándose en el mismo a través de la capa granular que las integra.

Al desmoldear la pieza de revestimiento, aquellas piezas decorativas aflorarán por la cara vista y determinarán la decoración de dicha pieza.

Evidentemente, para lograr la formación de las piezas decorativas citadas puede recurrirse a diversos sistemas, que en nada alteran la esencialidad de la invención.

Así, por ejemplo, pueden formarse por impresión sobre una lámina o soporte laminar a base de papel o material plástico (en el caso del papel este puede ser parafinado, siliconado o doblado también con plástico), de los motivos decorativos, con una tinta o líquido apropiado, tal como una resina epoxi, poliéster, poliuretano o análogo, que incorpore los colorantes o pigmentos necesarios, formando así películas con los dibujos que se desee. Una vez impreso dicho dibujo sobre el soporte laminar, y antes de su secado, se espolvorea el mismo con arena, gravilla u otro árido apropiado, procurando que el mismo esté bien limpio y que quede perfectamente anclado en la zona impresa.

Una vez efectuado dicho espolvoreado, se deja que seque el conjunto, forzando dicho secado, si es preciso, mediante aplicación de calor o provocando la coagulación de la película impresa, en función del material que la constituye.

La lámina impresa así preparada, se sitúa en el fondo del molde y se vierte sobre la misma el material de la placa a formar, de cuya cara vista, una vez fraguada, se elimina fácilmente el soporte laminar por cualquier procedimiento apropiado.

En el caso de quererse formar decoraciones a base de varios colores, podrá procederse en análoga forma, si bien deberá procederse por imprimir inicialmente todos los motivos en sus diferentes colores, antes de verificar el espolvoreado o deposición del árido.

Otra forma de lograr las piezas decorativas puede

ser incluso recortando dichas piezas, con los contornos deseados, de una lámina de material plástico u otro apropiado, sobre una de cuyas caras y por intermedio de un adhesivo apropiado, se solidariza el árido o análogo de anclaje. Estas piezas, pueden obtenerse por troquelado, recortado o similar y se dispondrán directamente o mediante adhesión a un soporte laminar simple, sobre el fondo del molde, en la forma ya indicada para los otros casos.

Para mejor comprensión de cuanto queda expuesto, se acompañan unos dibujos en los que, en forma gráfica, pero totalmente esquemática y tan sólo a título de ejemplo, se representan dos casos prácticos de realización del procedimiento objeto de la invención.

En dichos dibujos, la figura 1 corresponde a una vista en perspectiva de la preparación de las piezas laminares o películas; la figura 2 muestra el conjunto acabado, antes de su introducción en el molde; la figura 3 corresponde a una vista en sección de un molde con la pieza de revestimiento antes del desmoldeo; la figura 4 corresponde a una pieza de revestimiento acabada, al serle retirado la pieza laminar de soporte; la figura 5 muestra una lámina, de la que se han recortado las piezas correspondientes; la figura 6 muestra las piezas depositadas en el fondo del molde; la figura 7 es una vista análoga a la 3, para este caso de realización, y la figura 8 muestra una pieza acabada con las piezas recortadas antedichas.

De acuerdo con la invención los dibujos -1- son impresos sobre la pieza laminar de soporte -2-, de la cons-

titución antes referida, espolvoreándose sobre dichos dibujos -1- un material granular -3-, que se adherirá o solidificará sobre aquella impresión, resultando el conjunto que muestra la figura 2.

5 El conjunto así preparado se deposita en el fondo del molde -4-, en el que se vierte luego el material adecuado -5- que, una vez fraguado, presentará incorporadas y ancladas a través de los gránulos -3-, las piezas decorativas -1-.

10 El soporte laminar -2- es retirado (figura 4), resultando la pieza -5- acabada, con los motivos decorativos vistos -1-.

En la figura 2 se muestra otro ejemplo de realización, en el que las piezas laminares -1- se han obtenido por troquelado o recortado de una lámina de material apropiado -6-, cuyas piezas, luego de dotadas de la capa granular de anclaje -3- se depositan, ya sea directamente ya mediante un soporte apropiado, en el fondo del molde -7- vertiendo igualmente sobre el mismo el material -8- que formará la pieza de revestimiento.

15

20

Es evidente que, aun cuando en lo que se ha descrito, se hace referencia a un "árido", debe entenderse esta definición en un sentido lo más amplio posible, ya que pueden utilizarse desde materiales típicos de construcción o minerales (arenas, gravillas, etc.), hasta gránulos de material plásticos, limaduras de hierro, vidrios, etc., siempre y cuando cumplan la misión de determinar un anclaje para las láminas decorativas en la masa de la pieza o placa

25

a formar.

se comprende que asimismo pueden variar ampliamente los dispositivos, aparatos o herramientas utilizados para la realización del proceso, ya que el mismo, como se
5 ha indicado anteriormente, se puede llevar a la práctica con los elementos usuales en la técnica de formación de las piezas de revestimiento normales.

Por ello, serán independientes del objeto de la invención, los materiales utilizados para las piezas lami-
10 nares o películas decorativas, materiales granulares de anclaje, dispositivos o aparatos para la realización, aplicación ulterior de las piezas decoradas obtenidas, y, en general, todos cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no aparten al conjunto de su esencialidad.

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

1. Procedimiento para la fabricación de piezas decoradas para revestimientos en construcción, que consiste esencialmente en formar unas láminas o películas, del grueso deseado, de un material resistente a las acciones mecánicas estable y flexible, sobre una de cuyas caras se solidariza, ya sea por adhesión directa sobre el propio material, antes de su fraguado, ya por intermedio de un adhesivo apropiado, una capa de un material granular, tal como un árido o similar, pasando a continuación a estabilizar el conjunto secándolo o fraguándolo por cualquier sistema apropiado, en función del material utilizado para aquella lámina o película, tras de lo cual las piezas así obtenidas, que presentarán los contornos y colores previamente determinados, se disponen en el fondo del molde de las piezas o placas a formar, sobre el cual se vierte el material de dichas piezas, sometiendo el conjunto a las correspondientes operaciones de vibración, compresión o similar, para determinar aquellas piezas de revestimiento.


2. Procedimiento para la fabricación de piezas decoradas para revestimientos en construcción, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que las piezas laminares o películas se depositan en el fondo del molde, ya sea sueltas, ya incorporadas a un soporte laminar apropiado, que es retirado luego de acabada la pieza de revestimiento y ancladas aquellas piezas en su cuerpo, aflorando por la cara vista de las mismas.



3, Procedimiento para la fabricación de piezas decoradas para revestimientos en construcción, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de que para la obtención de las láminas o películas decorativas se procede a imprimir sobre una lámina soporte, los motivos decorativos correspondientes, utilizado para ello como material de impresión, el que deba formar dichas películas, tras de lo cual se espolvorea sobre las zonas impresas el material granular de anclaje, procediendo a continuación al secado o fraguado del material de impresión y a la deposición del soporte laminar en el fondo del molde y al vertido en el mismo del material que forma las piezas o placas de revestimiento y posterior tratamiento de acabado de las mismas.

4. Procedimiento para la fabricación de piezas decoradas para revestimientos en construcción, según las reivindicación 1, que se caracteriza por el hecho de que las láminas o películas decorativas se obtienen por troquelado, recortado o similar de láminas apropiadas de material plástico u otro, sobre el que se solidarizan los gránulos de material de anclaje, depositando dichas piezas así formadas, ya sea directamente o por intermedio de una lámina soporte, sobre el fondo del molde.

5. Procedimiento para la fabricación de piezas decoradas para revestimientos en construcción, según las reivindicaciones 1 y 3, que se caracteriza por el hecho de que cuando se tenga que formar piezas con diversos colores, especialmente por impresión, se procede a imprimir inicial-



mente las zonas de diversos colores y luego se espolvorea el material granular de anclaje sobre las mismas.

6. Procedimiento para la fabricación de piezas decoradas para revestimientos en construcción.

La presente memoria descriptiva consta de diez hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 27 de octubre de 1977

Jesús ZORRILLA ARECHAVALA

P.a.



FIG. 1

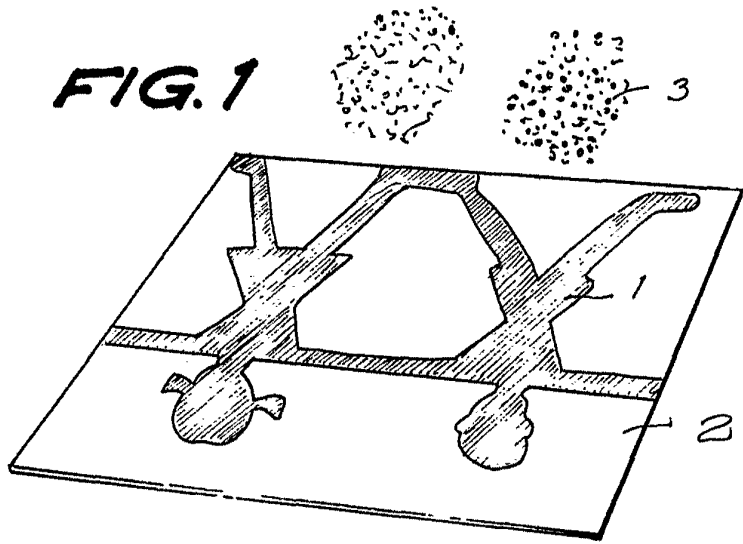


FIG. 2

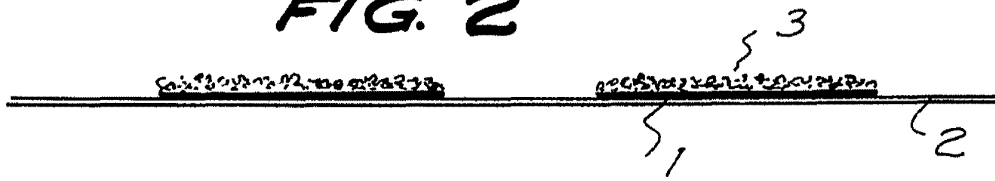


FIG. 3

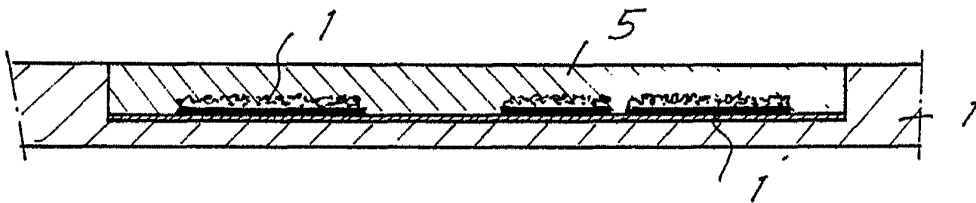
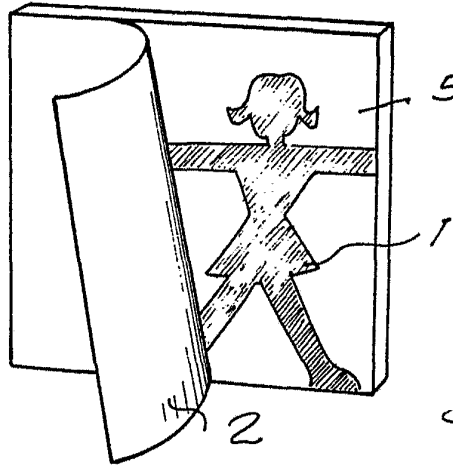


FIG. 4



Barcelona, 27 de octubre de 1977
p.a.

28136/2

