

Registro, de la Propiedad Industrial. Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la solicitud adjunta.



ESPAÑA

PATENTE DE INVENCION

(11) NUMERO	(10) A1
(21)	
(22) FECHA DE PRESENTACION	
21	Marzo 1.978

468.102

A1 468.102 790101 B 44 C 12/80

(30) PRIORIDADES:	(32) FECHA	(33) PAIS
(31) NUMERO		

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL	(62) PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B44C	

(64) TITULO DE LA INVENCION
"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PANELES ARTISTICOS"

(71) SOLICITANTE (S)
D. JACINTO LLEIXA FIOL

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Pasaje Sirio, nº 9 - PALMA DE MALLORCA

(72) INVENTOR (ES)
D. JACINTO LLEIXA FIOL

(73) TITULAR (ES)
D. JACINTO LLEIXA FIOL

(74) REPRESENTANTE
D. JUAN LOPEZ SANCHEZ

BAD ORIGINAL

EXPEDIENTE: PATENTE DE INVENCIÓN

Titular: D. JACINTO LLEIXA FOL

Nacionalidad: Española

Domicilio: Pasaje Sirio, nº 9 - PALMA DE MALLORCA

Objeto: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PANELES ARTISTICOS"

Prioridad:

MEMORIA DESCRIPTIVA

5 En la presente Memoria Descriptiva, van a quedar expuestas las distintas fases que integran el procedimiento de fabricación de paneles artísticos, en el que concurre la circunstancia de su novedad, que exige el vigente Estatuto-Ley de Propiedad Industrial, para que se acuerde a su titular el privilegio de su exclusiva explotación industrial y comercial.

10 Aún cuando en este procedimiento de fabricación, el aspecto artístico es particularmente importante, y resulta evidente que la sensibilidad del artista que desa-

15 rrolle este proceso industrial tiene una extraordinaria importancia, no existe la menor duda de que el proceso - objeto de la Patente, está integrado por una serie de -- operaciones consecutivas y evidentemente relacionadas en tre sí, que dan como resultado un producto industrializa do y su procedimiento de elaboración puede mecanizarse y llegarse hasta la producción en serie.

20 El proceso de fabricación está integrado por -- las siguientes fases:

a).- Teniendo presente que en este ejemplo se utili zan plantas, tallos, hojas y otros elementos - del reino vegetal, hemos de conseguir en esta primera fa se que los elementos a utilizar se sequen y queden total mente laminados, consiguiéndose ello mediante el uso de 25 una prensa y colocándolos entre láminas de papel, en las que la presión suave que se ejerza produzca el desecado rápido de los tallos, hojas, flores, etc., etc., y lógi camente con escasisimo relieve o altura.

30 b).- Tras esta labor, se procede a situar sobre un papel normalmente blanco los elementos vegetales deseca dos de la forma más artística que se considere, con la - ayuda de pequeños toques de pegamento para retener en su sitio dichos elementos hasta que pasa a la siguiente fase.

35 c).- A continuación se dispone sobre los elementos vegetales situados en una lámina de papel, se gún la fase anterior, la capa termofundente de una lámi na de esta naturaleza que se ha separado previamente de la hoja de papel protector que oculta, y seguidamente 40 y sobre esta capa termofundente, se dispone el papel que

hence separado, pero colocado en posición invertida, y -
sobre ésta lámina de papel, se situará una lámina de --
plástico elástico y blando, tal como goma espuma.

45 d).- A continuación, este conjunto se somete a la -
acción de una prensa con placa térmica, de for-
ma que con una presión apropiada y con aplicación de ca-
lor, entre 80 y 125°C., durante un tiempo de 2 a 5 minu-
tos, se produce la fusión de la capa termofundente, que
viene a constituir una imprimación protectora y transpa-
50 rente, tal como una plastificación, que no quebrantará -
ni perjudicará la estructura de los elementos vegetales
recubiertos y ya totalmente aislados, por el efecto mus-
lle atenuante de la presión, lo que proporciona la goma
espuma.

55 e).- Por último, y por la parte posterior de la lá-
mina obtenida al término de la fase anterior,
se fija otra lámina de papel provisto de una imprimación
adhesiva al recibir el calor necesario, con el fin de --
que esta triple lámina, y también por intervención de --
60 presión y calor, pueda fijarse de una forma absoluta y -
permanente sobre cualquier base previamente preparada y
recortada, tal como tableros de cualquier material, con
la sola condición de que ofrezcan una superficie total-
mente lisa.

65 Es evidente que la pieza terminada, muestra to-
da la belleza de los elementos recubiertos y protegidos,
que permanecerán así indefinidamente por la protección -
que le dispensa la capa protectora que los recubre, impi-
diendo incluso el ataque de bacterias que producen su -

70 putrefacción o deterioro, gozando además de la propiedad de ser lavable y resistente a la acción del calor, por lo que puede utilizarse no sólo como elemento ornativo, sino también como decoración de utensilios tales como mesas, salvamanteles, reposavases, etc., etc.

75 Suficientemente descritas las fases que integran este proceso, sólo nos resta manifestar que serán variables las circunstancias de materiales, aplicaciones, naturaleza de las prensas y de las placas térmicas, que se usen, siempre y cuando no afecten a su esencialidad, que se resume en la siguiente

80

N O T A
= = =

Los puntos que se reivindican en el presente expediente de Patente de Invención, son:

85

1º.- Procedimiento de fabricación de paneles artísticos, que se caracteriza por utilizar como elementos ornamentales flores, tallos, hojas y demás partes del reino vegetal, e incluso también del animal, que deben ser desecados colocándolos entre hojas de papel y someténdolos en prensas a ligera presión, tanto para acelerar este proceso, como para reducir^a la mínima expresión la altura de aquellos, tras lo cual, se sitúan y fijan mediante pequeñas pinceladas estratégicas de pegamento para su eventual retención, en la mejor forma que se estime, y sobre un fuerte papel blanco, y sobre los elementos citados, se sitúa la capa termofundente de una lámina de esta naturaleza que se ha separado previamente de la hoja de papel protector que conlleva, y seguidamente y sobre esta capa termofundente, se dispone el papel que

90

95

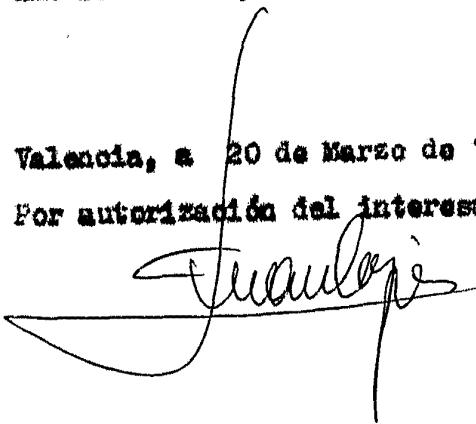
100 hecos separado, pero colocado en posición invertida, y -
sobre ésta lámina de papel, se situará una lámina de ---
plástico elástico y blando, tal como goma espuma.

105 2º.- Procedimiento de fabricación de paneles -
artísticos, según la precedente reivindicación, que se -
caracteriza porque el conjunto logrado se somete a la ag-
ción de una prensa con placa térmica, de forma que con -
una presión apropiada y con aplicación de calor, entre -
90 y 125°C., durante un tiempo de 2 a 5 minutos, se pro-
duce la fusión de la capa termofundente, que viene a ---
constituir una imprimación protectora y transparente, ---
110 tal como una plastificación, que no quebrantará ni perju-
dicará la estructura de los elementos vegetales recubier-
tos y ya totalmente aislados, por el efecto suave ate-
nuante de la presión, lo que proporciona la goma espuma, y
por último, y por la parte posterior de la lámina obteni-
115 da, se fija otra lámina de papel provisto de una impresi-
ón adhesiva al recibir el calor necesario, con el fin
de que esta triple lámina, y también por intervención de
presión y calor, pueda fijarse de una forma absoluta y -
permanente sobre cualquier base previamente preparada y
120 recortada, tal como tableros de cualquier material, con
la sola condición de que ofrezcan una superficie total-
mente lisa. Y

125 3º.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PANELES
ARTISTICOS", de conformidad en un todo en lo esencial y
fines industriales a lo descrito en la precedente Memo-
ria Descriptiva.

Esta Memoria consta de SEIS hojas, escritas o mecanografiadas por una sola cara y a doble espacio en 126 líneas.

Valencia, a 20 de Marzo de 1.978
Por autorización del interesado.

A handwritten signature in cursive script, appearing to read 'Juan López', is written over a horizontal line. The signature is positioned below the typed text 'Por autorización del interesado.'