

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

19 ES	20 AI	NUMERO	468.116
31	32	FECHA DE PRESENTACION	21 MARZO 1.978

Concedido el Registro el **20 DIC 1978**
con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL E04F	52 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
64 TITULO DE LA INVENCION PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE PANELES PARA RECUBRIMIENTO DE SUELOS.		
71 SOLICITANTE (S) PRODEMA S.A.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE Bº San Miguel, s/n - LEGORRETA (Guipúzcpa)		
72 INVENTOR (ES) DON JAVIER AYESTARAN ALZUALDE, de nacionalidad española.		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE D. BERNARDO UNGRIA GOIBURU		

AR/rmb

1 El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial,
de 26 de Julio de 1929, en su texto refundido publicado el
30 de Abril de 1930, establece los caracteres de patentabi-
lidad de las invenciones de tipo industrial que tienen por
5 objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo
por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, a-
paratos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La am-
plitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado
al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración conte-
10 nida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no
limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimien-
tos de tipo científico (Artº. 47).

15 El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio
legal de que también serán patentables los instrumentos, ob-
jetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a
que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en defi-
nitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo ante-
riormente conocido.

20 Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al
articulado que recoge los conceptos expresados, debe consi-
derarse, que la invención a que se refiere la presente memo-
ria, constituye una noedad industrial, con características
y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explo-
25 tación exclusiva que por ella se solicita, premiando así
los méritos de quien aporta a la industria del país una me-
jora efectiva y precisamente comprendida entre las enuncia-
das por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación
con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de
30 18 de Noviembre de 1.935).

1 La presente invención, según se deduce del
enunciado de esta memoria descriptiva, se refiere a un pro-
cedimiento para la obtención de paneles para el recubrimien-
to de suelos, y más concretamente de paneles obtenidos me-
5 diante la superposición y prensado de láminas de madera, -
con la adición a una de sus caras de una lámina de goma, en
orden a obtener un panel dotado de las características pro-
pias de la madera o material celulósico, así como a las ca-
racterísticas de la goma, tales como elasticidad, adheren-
10 cia.

Así pues, el procedimiento de obtención de
paneles para el recubrimiento de suelos, objeto de la pre-
sente invención, se realiza partiendo de una pluralidad de
láminas de madera impregnadas en resinas sintéticas, prefe-
15 rentemente fenólicas, a las que se asocia por un lado una
capa de goma virgen, mientras que por el otro se hace lo
mismo con una lámina de papel impregnado en resina sinté-
tica. De esta manera se obtiene un paquete que se dispone entre
los platos de una prensa con la intercalación de dos chapas
20 metálicas, preferentemente de hierro, de las cuales una de
ellas presenta una superficie lisa, concretamente la corres-
pondiente a la lámina de papel, mientras que la otra está
dotada de una pluralidad de crestas determinantes del dibu-
jo que se desea poner en la capa de goma que limita lateral-
25 mente el paquete de láminas de madera. Lógicamente, las cres-
tas de esta segunda chapa metálica estarán dispuestas en la
cara de la misma contactante con la lámina de goma.

El conjunto así obtenido se somete a una
presión comprendida entre 50 y 240 Kg. por cm^2 , durante un
30 tiempo comprendido entre 18 y 90 minutos y a una temperatu-

1 ra comprendida entre 100 y 160º C., obteniéndose de este
modo el vulcanizado de la goma virgen paralelamente a un
polimerizado de la resina sintética, con lo que se origina
5 una perfecta adhesión entre los distintos elementos integra-
tes del panel, así como una densificación de los mismos.

Para complementar la descripción que se es-
tá realizando y con objeto de ayudar a una mejor comprensión
de las características del invento, se acompaña la presente
memoria descriptiva, como parte integrante de la misma, de
10 una hoja única de planos en la que en su única figura y con
carácter ilustrativo y no limitativo se ha representado, de
acuerdo con una sección transversal, el apilamiento de ele-
mentos constitutivos del panel para recubrimiento de suelos
convenientemente independizados entre sí y dispuestos entre
15 los platos de la prensa y las chapas metálicas que colabo-
ran en la operación de prensado.

A la vista de esta figura puede observarse
como el panel se obtiene a partir de una pluralidad de lám-
20 nas de madera -1- todas ellas impregnadas en resinas sinté-
ticas, que como anteriormente se ha dicho serán preferente-
mente resinas fenólicas, colocándose sobre estas láminas de
madera una capa de goma virgen -2- por una de sus caras, -
mientras que en correspondencia con la otra se dispone una
25 lámina -3- de papel impregnado también en resina sintética.

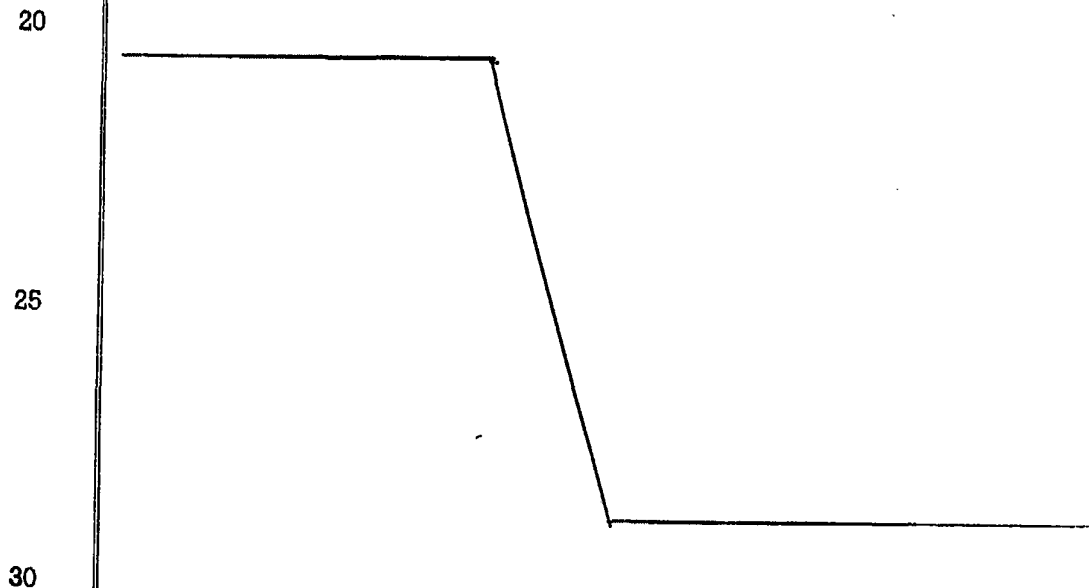
Este conjunto se dispone entre el plato su-
perior -4- de la prensa y el plato inferior -5- de la misma
con la interposición de dos chapas metálicas -6- y -7-, pre-
ferentemente de hierro, de las cuales la chapa -6- en contac-
to con la capa de goma -2- presenta una serie de relieves
30 destinados a conformar un determinado dibujo sobre la men-

1 cionada capa de goma -2- mientras que la otra placa metálica -7-, destinada a contactar con la lámina -3- de papel impregnado en resina sintética, es perfectamente lisa.

5 El paquete constituido por los elementos -1- -2-, -3-, -6- y -7- es presionado por las mordazas -4- y -5- de la prensa en unas condiciones especiales que determinan la polimerización de la resina fenólica y la vulcanización de la goma virgen, de tal manera que la goma queda definitivamente adherida a la madera a la vez que las distintas láminas de madera quedan perfectamente unidas entre sí.

10 Estas condiciones especiales consisten en una presión suministrada por la prensa que queda comprendida entre 50 y 240 Kg. por cm^2 , estableciéndose esta presión durante un tiempo comprendido entre los 18 y los 90 minutos y a una temperatura comprendida entre los 100 y los 160 $^{\circ}$ C.

15 En estas condiciones y como anteriormente se ha dicho, se origina una perfecta adhesión entre los distintos elementos integrantes del panel así como una adecuada densificación de los mismos.



1 Hecha la descripción a que se refiere la memoria
que antecede, es preciso insistir en que los detalles de
realización de la idea expuesta, pueden variar, es decir,
5 que pueden sufrir pequeñas alteraciones basadas siempre
en los principios fundamentales de la idea, que son en esen-
cia los que queda reflejados en los párrafos de la descrip-
ción hecha. En efecto, el Artículo 48 del Estatuto vigente
sobre Propiedad Industrial establece como no patentables
en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones,
10 proporciones y materias de un objeto ya patentado", fijando
así el criterio del legislador en el sentido de que paten-
tada una idea que pueda dar lugar a una realidad práctica
e industrializable, nadie podrá apoyarse en ella para, a
pretexto de haber introducido ligeras modificaciones pre-
sentarla como nueva y propia.
15

Este principio, en cuanto al alcance de la pro-
tección del objeto patentado se refiere, se halla confirmado
por numerosas Sentencias del Tribunal Supremo, y entre -
ellas, como más terminantes, en las de fechas 16 de octubre
20 de 1954, 23 de enero de 1959, 20 de marzo de 1964 y otras.

Establecido el concepto expresado, en cuanto a la
amplitud que debe darse a la protección solicitada, se re-
dacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer-
do con lo que se establece en el último párrafo del apar-
tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así
25 las novedades que se desean reivindicar:

NOTA DE REIVINDICACIONES

En resumen, el privilegio de explotación exclu-
va que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones si-
30 guientes:

1

1.- PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE PANELES
PARA RECUBRIMIENTO DE SUELOS, esencialmente caracterizado
por realizarse a partir de una pluralidad de láminas de
madera impregnadas en resinas sintéticas, preferemente fe-
nólicas a las que se asocia por un lado una capa de goma
virgen mientras que por el otro se hace lo mismo con una lá-
mina de papel impregnado en resina sintética, obteniéndose
un paquete que se dispone entre los platos de una prensa,
con la intercalación de dos chapas metálicas, prefereremen-
te de hierro, una de ellas lisa, la correspondiente a la lá-
mina de papel y otra con una pluralidad de crestas determina-
te del dibujo que se desea obtener en la goma, y en su cara
de contacto con ésta, sometiendo el conjunto así obtenido
a una presión comprendida entre 50 y 240 Kg/cm², durante un
tiempo comprendido entre 18 y 90 minutos y a una temperatu-
ra comprendida entre 100 y 160º C, obteniéndose un vulcani-
zado de la goma virgen y un polimerizado de la resina sinté-
tica, que origina una perfecta adhesión entre los distintos
elementos integrantes del panel, así como una densificación
de los mismos.

5

10

15

20

25

30

2.- Se reivindica por último como objeto só
bre el que ha de recaer la Patente de Invención que se soli-
cita: PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE PANELES PARA RECUBRI-
MIENTO DE SUELOS.

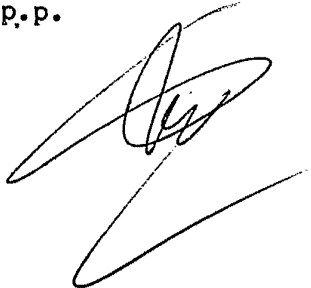
1

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de ocho páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

5

Madrid, 21 de Marzo de 1.978

BERNARDO UNGRIA
P.P.



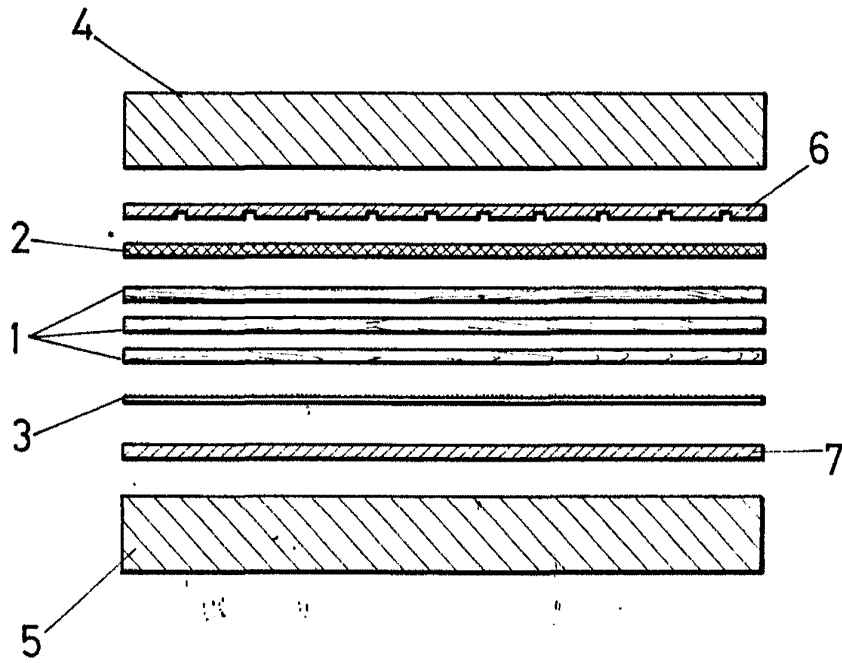
10

15

20

25

30



ESCALA VARIABLE

Madrid, 21 de Marzo de 1978

BERNARDO UNGRIA

P. P.