

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

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

19	ES	11	NUMERO	10	AI
		21	1468529		
		22	FECHA DE PRESENTACION		
			4 ABR 1976		

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
			E04F		

54	TITULO DE LA INVENCION
PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE REVESTIMIENTOS MURALES Y ENVASES DE MATERIAS PLASTICAS, POLIESTIRENO Y CLORURO DE POLIVINILO RIGIDOS, Y POLIESTIRENO EXPANDIDO TERMOMOLDEABLES	

71	SOLICITANTE (S)
JOSE LUIS CERDÁ VICEDO	
DOMICILIO DEL SOLICITANTE	
IBI (Alicante), C/ San José, nº 48	
72	INVENTOR (ES)
73	TITULAR (ES)
74	REPRESENTANTE
D. MANUEL DE ARPE GARCIA, Agente Oficial de P.I.	

BAD ORIGINAL

PATENTE DE INVENCION

por 20 años por

**"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE REVESTIMIENTOS MURA-
LES Y ENVASES DE MATERIAS PLASTICAS, POLIESTERINO Y
CLORURO DE POLIVINILO RIGIDOS, Y POLIESTERINO EXPAN-
DIDO REEMBOLDABLES", a favor de D. JOSE LUIS CERDA
VICHO, de nacionalidad española, domiciliado en IBI
(alicante), C/ San José nº 46.**

MEMORIA DESCRIPTIVA

5.- La evolución constante que experimenta la industria en general, provoca el lanzamiento de nuevos procedimientos en cada sector o grupo de la industria que por sus características y cualidades los hacen adecuados para su idónea utilización, consiguiendo con los productos obtenidos efectos estéticos convenientes y logrando, debido a la calidad conseguida, su aceptación por parte de los usuarios.

10.- De todos es conocida la importancia que en los hogares tienen los elementos decorativos para la ornamentación de paredes y arcos, siendo éstos generalmente fabricados en planchas, placas o materiales cerámicos cuya colocación exige mano de obra especializada.

15.- El solicitante, después de múltiples pruebas y experiencias ha llegado a la conclusión del procedimiento de fabricación que es objeto de la patente de invención que nos ocupa, lográndose múltiples ventajas tales como conseguir revestimientos murales

- 20.- e envases investidos de características específicas derivadas de la composición de los materiales constituyentes con los que se logra la apariencia de materiales nobles o naturales, como madera, piedra etc, pero con pesos livianos en su composición; obtención de piezas con gran rendimiento industrial por ser la fabricación continua; siendo el objeto del proceso, el recubrir el poliestireno expandido, componente interno del revestimiento, superior o superior e inferiormente por una o más películas de material plástico termosoldable, a base de cloruro de polivinilo P.V.C o poliestireno previamente fabricado por extrusión o calandrado.
- 25.-
- 30.-

- 35.- Conocidas que nos son en virtud del preliminar precedente las esencialidades, inconvenientes a obviar y funciones a realizar de los objetos fabricados con el procedimiento de fabricación que nos ocupa, pasaremos a describir a continuación este último.

- 40.- Para la aplicación del procedimiento de fabricación que es objeto de la patente de invención que nos ocupa, se parte de una película en bobina de material plástico termosoldable a base de cloruro de polivinilo (P.V.C.), o poliestireno, previamente obtenida o fabricada por extrusión o calandrado; de poliestireno expandido del grosor conveniente igualmente fabricado por los mismos sistemas anteriores; otra película en bobina de material plástico termosoldable a base de P.V.C., o poliestireno obtenida del modo descrito anteriormente.
- 45.-

50.-

En el proceso de fabricación hay que conseguir dos cosas; una de ellas es el del recubrimiento por una sola de sus caras de la pieza de poliestireno expandido, para lo cual se dispone la bobina del material de poliestireno expandido, en los cilindros de la máquina y se desarrolla en continuo la lámina entre los cilindros que constituirán o formarán el complejo por medios técnicos y/o otros sistemas de unión.

55.-

Sobre esa lámina, se sitúa la película de P.V.C., o poliestireno rígido, colocada convenientemente en los cilindros de presión que efectúan la unión de ambos materiales y por consiguiente la constitución del complejo que será recogido por la rebobinadora.

60.-

65.-

Dicho complejo se introduce en una máquina termomoldadora por vacío o aire comprimido, en la que se consigue la conformación adecuada.

70.-

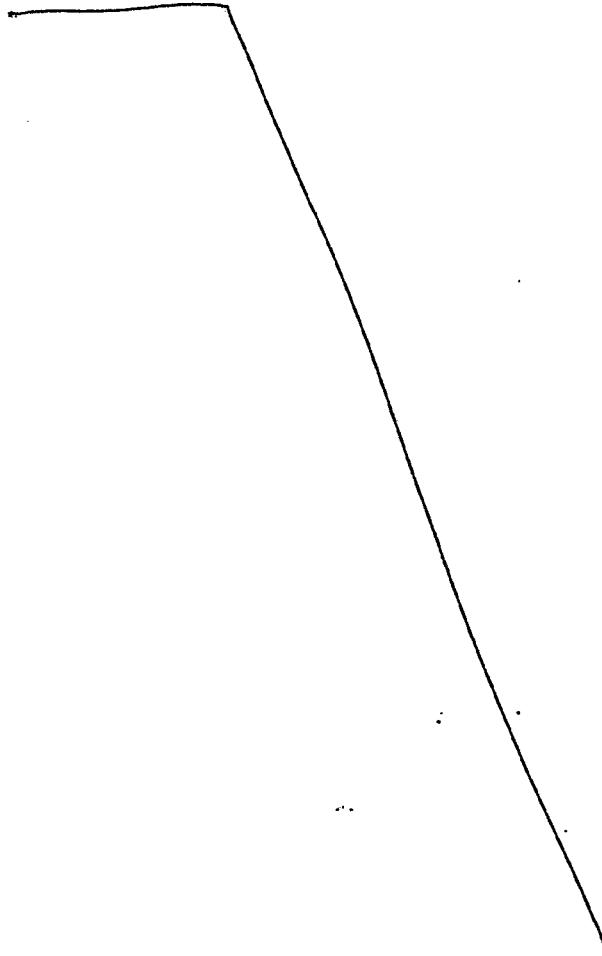
Cuando se trate de recubrir la lámina de poliestireno expandido por dos caras, el proceso es idéntico al anterior con la variante de que la máquina unirá la otra cara del poliestireno expandido a la segunda película del P.V.C., o poliestireno termomoldable.

75.-

Con todo lo cual se consigue un revestimiento o envase de fácil obtención y de características idóneas.

Suficientemente descrito que nos es el objeto de la patente de invención que nos ocupa, que

- 80.- lo es solamente a título de ejemplo y una de las múltiples formas de realización a que en la práctica puede llegarse basándose en sus fundamentos básicos, únicamente nos resta señalar que las modificaciones de combinaciones, tonalidades, motivos, y otras no fundamentales, no deben ser consideradas variaciones que afecten a su esencialidad.
- 85.-



N O T A
* * * *

La patente de invención que nos ocupa re-
caerá pues, sobre las siguientes reivindicaciones:

- 90.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE REVER-
SIVIENTOS MURALES Y ENVASES DE MATERIAS PLASTICAS,
POLIESTIRENO Y CLORURO DE POLIVINILO RIGIDOS, Y PO-
LIESTIRENO EXPANDIDO TERMOMOLDABLES", caracterizado
por cuanto al efecto se partir, de una lámina en bo-
bina del material de poliestireno expandido que es
conjuntado o acoplado por una o ambas caras, so-
dante la utilización de los pertinentes cilindros,
situándose sobre ella o ellas la película o pelícu-
las de material plástico a base de cloruro de polivi-
nile (P.V.C.), o poliestireno termomoldable, efec-
tuándose la unión o uniones por medios térmicos u
100.- otros sistemas en virtud de la presión que ejercen los
correspondientes y apropiados rodillos, constituyén-
dose el o los complejos que posteriormente se intro-
ducen en una máquina termomoldadora por vacío o aire
comprimido en la que se consiguen las conformaciones
105.- deseadas.

20.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE REVER-
SIVIENTOS MURALES Y ENVASES DE MATERIAS PLASTICAS;
POLIESTIRENO Y CLORURO DE POLIVINILO RIGIDOS; Y PO-
LIESTIRENO EXPANDIDO TERMOMOLDABLES".

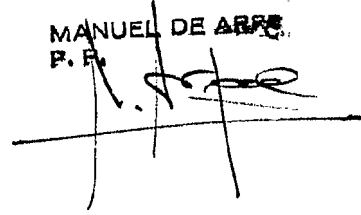
110.- Todo ello tal y conforme queda descrito,
representado y reivindicado.

Esta memoria consta de seis hojas mecanó-
grafadas y foliadas por una sola de sus caras, con-

total de ciento catorce líneas.

MADRID A 4 ABR 1978

MANUEL DE ABRA
P. P.

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'M. de Abra', is written over a horizontal line. The signature is somewhat stylized and overlaps the line.