



(19) ES	(11) NUMERO 468.835	(10) A3
(21)	(22) FECHA DE PRESENTACION 14 Abril 1.978	

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

PATENTE DE INTRODUCCION

(17) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL F04F
--------------------------	------------------------------------------

(24) TITULO DE LA INVENCIÓN " PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN REVESTIMIENTO MURAL POR FIJACION SIN AGENTE DE UNION, DE UN SOPORTE Y UNA CAPA NO TEJIDA "
(68) PATENTE EXTRANJERA U OTRA FUENTE DE INFORMACION 74 07171 28 de Febrero de 1.974 FRANCIA

(71) SOLICITANTE (S) BALAMUNDI-FRANCE, S.A.
DOMICILIO DEL SOLICITANTE 59780 BAISIEUX (Nord/Francia)
(72) INVENTOR (ES)
(73) TITULAR (ES)
(74) REPRESENTANTE VICTOR GIL VEGA

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente invento se refiere a un procedimiento de fabricación de un nuevo revestimiento mural.

5 Más precisamente, el invento se refiere a un revestimiento mural cuyo paramento decorativo está constituido por una capa no tejida de fibras termofusibles.

10 Actualmente, la cara de fijación del revestimiento en el muro se obtiene utilizando dos procedimientos principales.

Un primer procedimiento consiste en calentar una cara de la capa de fibras con el fin de provocar una fusión de estas últimas, localizada en este nivel, y su solidarización por termosoldadura.

15 Se obtiene así una especie de piel, a menudo incompletamente fusionada, que presenta el inconveniente de dejar circular el aire a través del revestimiento. Este fenómeno conocido bajo el nombre de "efecto-filtro" provoca habitualmente, después de algún tiempo de utilización, el ensuciamiento del revestimiento en los emplazamientos en los cuales el muro de soporte está fisurado, ya que el aire cargado de polvo filtra en él de manera preferencial.

20 Para evitar este inconveniente, es posible aumentar el grado de fusión de la capa de fibras hasta que sea impermeable. Pero esto se realiza a ex

5 pensas de la sensación táctil del textil de revesti-
miento y de su fijación en el muro, que plantea en-
tonces problemas debido a la utilización, necesitaría
en este caso, de adhesivos costosos y de utilización
complicada.

10 Un segundo procedimiento permite obtener
productos cuya instalación es más fácil. Este segun-
do procedimiento utiliza la fijación de la capa de
fibras sobre un soporte, el cual sirve para la fija-
ción en el muro; mediante una elección adecuada de
este soporte, es posible obtener un revestimiento eu-
ya instalación es análoga a la de un papel pintado.

15 Actualmente, la fijación de la capa de
fibras sobre su soporte se obtiene con un agente -
aglomerante intermedio, por ejemplo un revestimien-
to de cola, lo que puede presentar el inconveniente
de dar una cierta rigidez al producto. Además, los
dispositivos de puesta en práctica de este segundo
procedimiento son complicados y costosos, puesto que,
20 en particular, es necesario controlar cuidadosamente
la formación de la capa de agente aglomerante sobre
el soporte o sobre la capa de fibras.

25 El objeto del invento consiste en reme-
diar estos inconvenientes proponiendo un revestimien-
to mural, a la vez tan flexible y tan fácil de insta-
lar como un papel pintado.

 El revestimiento mural obtenido según el

invento, que incluye un soporte tal como un papel, puede sujetarse en el muro por los procedimientos de adherencia más sencillos.

5 Obtenido por termosoldadura directa de la capa sobre su soporte, presenta una gran flexibilidad porque, por una parte, no incluye agente aglomerante intermedio y, por otra parte, la solidarización de las fibras entre ellas se efectúa por medio del papel, y no requiere la formación de una piel a este nivel, lo que deja libre un gran número de fibras.

10 Además, esta ausencia de cualquier piel y de cualquier aglomerante, más o menos impermeable, facilita considerablemente la penetración del pegamento en el soporte y su secado cuando se coloca al revestimiento obtenido según el invento como un papel pintado.

15 El revestimiento mural obtenido según el procedimiento de la invención, que incluye una capa no tejida de fibras termofusibles y un soporte, sujetos cara contra cara, está caracterizado porque una parte de la materia de las fibras asegura la unión entre la capa y el soporte para solidarizarlos el uno con el otro.

25 El procedimiento según el invento se caracteriza en que se provoca la fusión de las fibras de la capa en la proximidad inmediata de la cara de

la misma que debe sujetarse en el soporte y porque se aplica bajo presión dicha cara contra el soporte.

5 El dispositivo según el invento se caracteriza en que incluye un primer tambor caliente, en contacto con el soporte, un segundo tambor, eventual-
mente refrigerado, situado frente al primero y en -
10 contacto con la capa de fibras, la cual está en con-
tacto con el soporte, y unos medios que tienden a -
aplicar bajo presión la capa de fibras contra el so-
porte por medio de dichos tambores.

El invento se entenderá claramente leyendo
15 do la siguiente descripción relacionada con un modo
de realización no limitativo y con un ejemplo de dis-
positivo utilizable en la aplicación del procedimien-
to, todo ello representado en los dibujos adjuntos,
en los cuales.

Le figura 1 representa una vista en sec-
ción de un revestimiento obtenido según el invento;

20 la figura 2 ilustra esquemáticamente una
instalación para la fabricación de un revestimiento
de este tipo.

El procedimiento según el invento consis-
te en fijar una capa no tejida 1 de fibras termofusi-
bles sobre un soporte 2 mediante termosoldadura de
25 las fibras sobre este último.

Este procedimiento está caracterizado en
que se provoca la fusión de las fibras de la capa 1

en la proximidad inmediata de la cara 4 de la misma que debe sujetarse en el soporte, y se aplica bajo presión dicha cara 4 contra una cara 3 del soporte.

5 El producto obtenido presenta la estructura ilustrada en la figura 1. Algunas fibras 5 de la capa 1 están soldadas; en el soporte 2 por una de sus extremidades, otras fibras 6 lo están en una zona central, estando mantenidas simplemente las -
10 otras fibras 7 debido a su trabazón con las anteriores.

En estas condiciones, el producto conserva una excelente flexibilidad.

15 La figura 2 ilustra esquemáticamente una instalación que permite la fabricación de este producto, en el caso más frecuente en el cual el soporte 2 es flexible.

Esta instalación incluye, esencialmente, un dispositivo 8 de desenrollamiento de la capa 1, un dispositivo análogo 9 para el soporte 2 y una instalación de calandrado 10.
20

Los dispositivos de desenrollamiento 8 y 9 pueden ser de cualquier tipo conocido, y estar provistos de todos los dispositivos de regulación adecuados para asegurar su buen funcionamiento.

25 La calandria 10, por su parte, está constituida por dos tambores giratorios 11 y 12 con ejes paralelos, situados a uno y otro lado del soporte 2

y de la capa 1, cuyas caras 3 y 4 aplican la una contra la otra.

5 Con el fin de provocar la fusión localizada de las fibras para soldarlas sobre el soporte, el tambor 11 se calienta, provocando la fusión a través del soporte 2. Para que esta fusión se limite a la zona de fibras situadas en la proximidad inmediata de la cara 4 de la capa, esta última puede ser enfriada por el tambor 12, el cual puede ser refrigerado.

10 Además, se han previsto unos medios para aplicar bajo presión la capa de fibras contra el soporte por medio de los tambores 11 y 12: estos medios pueden ser de cualquier tipo conocidos y no se representan aquí.

15 Naturalmente, las condiciones de temperatura y presión al nivel de la calandria 10 presentan una gran importancia puesto que es preciso asegurar la fusión de la capa a través del soporte, limitando al mismo tiempo esta fusión a un espesor muy reducido con relación al espesor total de la capa: la temperatura y la presión óptimas, así como el tiempo durante el cual están sometidos la capa y el soporte a esta temperatura y a esta presión, es decir en este caso la velocidad de rotación de los tambores de la calandria y la longitud del arco de contacto del soporte y de la capa entre ollos, están estrechamente

ligados a la naturaleza de los materiales utilizados, a su espesor y a sus propiedades térmicas y, por tanto, deben determinarse en función de estos elementos.

5 Numerosos materiales pueden ser tratados de esta manera, y en una gama de dimensiones muy variada.

Se eligirá preferentemente como soporte un papel sin apresto, ya que este soporte presenta una gran flexibilidad y se presta particularmente bien tanto a la fijación de la capa de fibras como a la fijación en el muro. Se han obtenido buenos resultados utilizando un papel "tapicería" de 60 a 90 gramos por metro cuadrado, dándose estas cifras a título puramente indicativo.

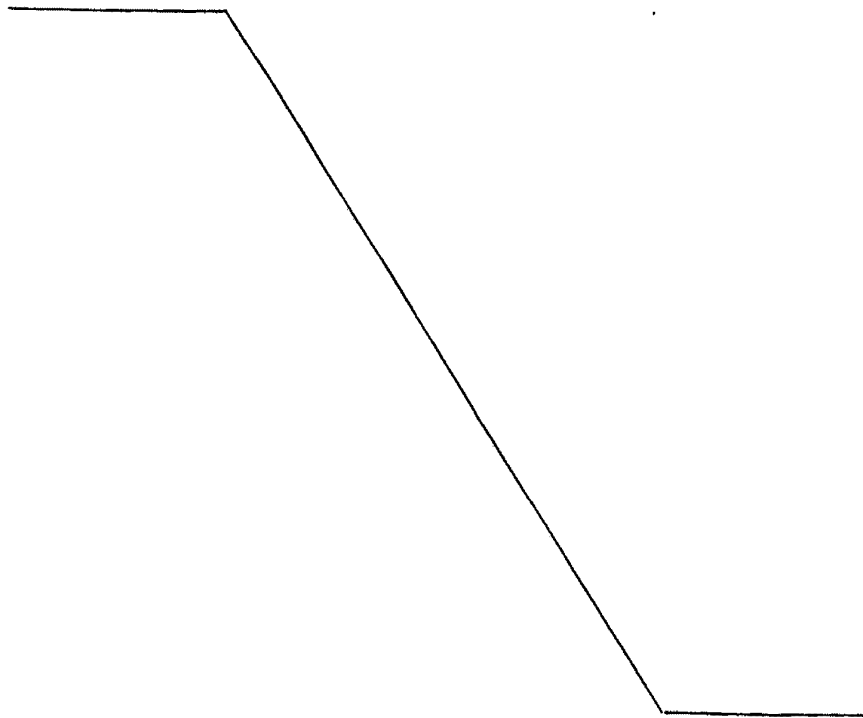
15 El material que constituye las fibras de la capa presentará preferentemente un punto de fusión relativamente bajo, para que el calentamiento no deteriore el soporte. Por ejemplo, puede utilizarse polipropileno, puesto que este material presenta una temperatura de ablandamiento próximo a los 145°C. A título puramente indicativo, se ha podido utilizar una capa textil agujeteada de fibras de polipropileno de 100 a 450 gramos por metro cuadrado, teniendo las fibras constitutivas de esta capa una longitud de 50 a 25 150 mm para un denier de 1,5 a 100.

Se observará que el procedimiento de fabricación descrito aquí no altera de ninguna manera

el aspecto de la cara decorativa de la capa, la cual puede presentar, por ejemplo, una decoración en relieve obtenida por un efecto de agujeteado.

5 Los materiales, forma, tamaño y disposición de los elementos serán susceptibles de variación, siempre que ello no suponga una alteración en la esencialidad del invento.

10 Los términos en que se ha redactado esta memoria deberán ser tomados siempre en sentido amplio, no limitativo.



REIVINDICACIONES

5 Se reivindica como de propio y nuevo en España, a favor de BALAMUNDI-FRANCE, S. A., con domicilio en Baisieux (Nord/Francia), lo especificado en las siguientes reivindicaciones:

10 1.- Procedimiento de fabricación de un revestimiento mural por fijación, sin agente de unión, de un soporte y una capa no tejida, formada por fibras de un material termofusible, caracterizado porque se provoca la fusión de las fibras de la capa en la proximidad inmediata de la cara de la miga que entra en contacto con el soporte, y se aplica bajo presión dicha cara contra dicho soporte.

15 2.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque las fibras termofusibles son de polipropileno.

20 3.- Procedimiento según una cualquiera de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque el soporte es un papel sin apresto.

4.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN REVESTIMIENTO MURAL POR FIJACION, SIN AGENTE DE UNION, DE UN SOPORTE Y UNA CAPA NO TEJIDA".

Tal y como se deja descrito en la memo-

ria precedente, que consta de diez hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y planos de forma y tamaño reglamentarios.

Madrid, 14 de Abril de 1978

5

P. A. de BALAMUNDI-FRANCE, S. A.

Victor Gil Vega:

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'Victor Gil Vega', written over the typed name. The signature is stylized with a large 'V' and a horizontal line.

Fig-1

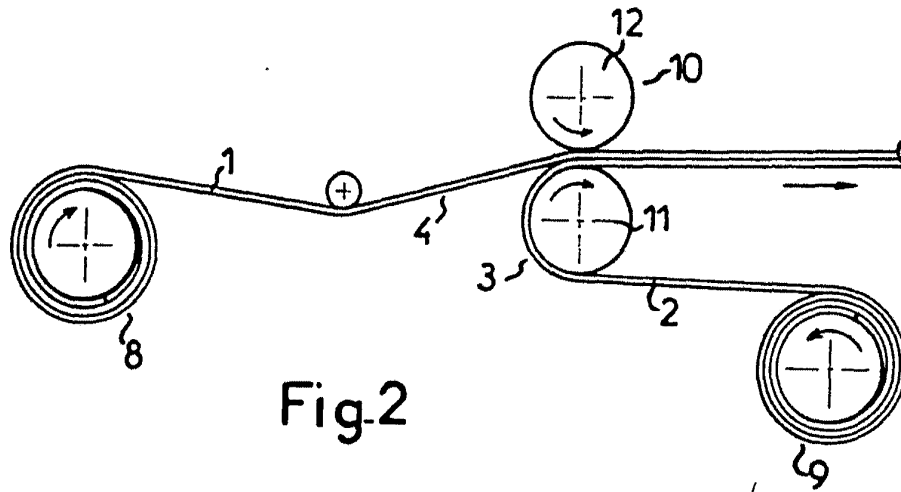
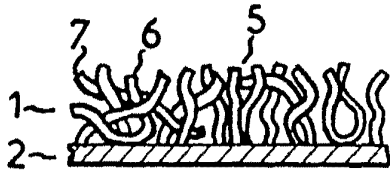


Fig.2

Escala Variable
Madrid, 14.4.78
P.A.

[Handwritten signature and notes]