



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



⑪ Número de publicación: **2 162 722**

⑫ Número de solicitud: 009802660

⑬ Int. Cl.⁷: B29C 39/12, C08K 3/08

C08K 3/34, C08K 3/40

C08J 9/32, B32B 15/08

B32B 15/16, B32B 27/16

⑭

PATENTE DE INVENCION

B1

⑮ Fecha de presentación: **10.12.1998**

⑯ Fecha de publicación de la solicitud: **01.01.2002**

Fecha de concesión: **28.02.2003**

⑰ Fecha de anuncio de la concesión: **01.04.2003**

⑱ Fecha de publicación del folleto de patente:
01.04.2003

⑲ Titular/es: **Antonio Guirao Caparros**
C/ Venezuela, nº 10
30430 Cehegin, Murcia, ES

⑳ Inventor/es: **Guirao Caparros, Antonio**

㉑ Agente: **Canela Giménez, María Teresa**

㉒ Título: **Procedimiento para la obtención de láminas de cubrición de superficies y lámina lograda según dicho procedimiento.**

㉓ Resumen:

Procedimiento para obtención de láminas de cubrición de superficies y lámina lograda según dicho procedimiento, caracterizado por el hecho de que dentro de un instrumento de moldeo se deposita un estrato de partículas preferentemente metálicas y encima se le distribuye una capa de material plástico fluido introduciendo en dicha capa de material plástico fluido, otras partículas preferiblemente metálicas, debidamente distribuidas, y repitiendo así sucesivamente estas operaciones hasta obtener el grosor deseado de la lámina de cubrición interesada, pasando luego a la fase de envejecimiento de las partículas preferentemente metálicas de la cara frontal de la lámina de cubrición sometiendo las mismas a la acción de ataque de su superficie durante el tiempo necesario para la obtención de la pátina de envejecido.

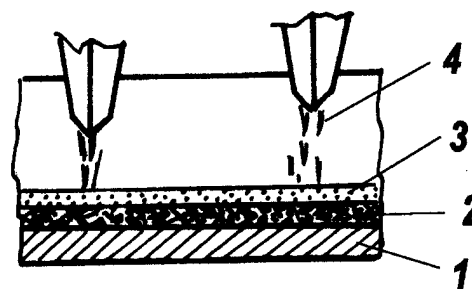


Fig. 3

Aviso: Se puede realizar consulta prevista por el art. 37.3.8 LP.

Venta de fascículos: Oficina Española de Patentes y Marcas. C/Panamá, 1 - 28036 Madrid

DESCRIPCION

Procedimiento para la obtención de láminas de cubrición de superficies y lámina lograda según dicho procedimiento.

El objeto de la presente Patente de Invención se refiere a un procedimiento para la obtención de láminas de cubrición de superficies y lámina lograda según dicho procedimiento.

Estas láminas de cubrición, al ser adosadas a las superficies a tratar, varía el aspecto visual y táctil de ellas, otorgándoles de esta manera un acabado especial diferente al original propio de la superficie en donde van emplazadas.

Las láminas obtenidas según este procedimiento son de aplicación principal en el recubrimiento de superficies externas de edificios. Igualmente son de aplicación en el recubrimiento de monumentos, estatuas y demás que convenga y en especial aquellas superficies en las que interese conseguir el efecto de la pátina del tiempo en obras realizadas recientemente.

Para una correcta interpretación se describe a continuación, un caso de realización práctica, a título de ejemplo, no limitativo, del objeto de la invención, acompañándose de dos hojas de dibujos en la que:

En la figura 1 se representa en perspectiva el instrumento de moldeo.

En la figura 2 es una vista parcial en sección del instrumento de moldeo de la figura 1, en el que se ve el estrato de partículas preferiblemente metálicas.

En la figura 3 es una vista parcial en sección del instrumento de moldeo, una vez depositada la primera capa de material plástico fluido.

La figura 4 es una vista parcial en sección del instrumento de moldeo de la figura 1, en las diferentes alternancias de las partículas preferentemente metálicas y plástico.

En la figura 5 se ve una vista parcial en sección del instrumento de moldeo de la figura 1, demostrativa de la fase en que sobre las partículas metálicas u otras se le aplica el reactivo para su envejecimiento.

Y en la figura 6 es una vista en perspectiva de la lámina lista para su aplicación.

Consiste la invención en disponer en el interior de un instrumento de moldeo (1), de la forma y

dimensiones oportunas inclusive en coquilla, un estrato granular (2) de partículas metálicas, de arena, de vidrio u otro material conveniente, tales como virutas o pequeñas bolitas metálicas inclusive reflectantes; pequeñas bolitas de vidrio inclusive reflectantes; granos de arena, etc.

Sobre el estrato granular preferiblemente metálico se distribuye una capa, de altura según sea el grosor que se desee otorgar a la lámina de cubrición a obtener, de un material plástico fluido (3), de color, añadiendo a continuación más cantidad de partículas preferiblemente metálicas (4) dentro de la capa de material plástico fluido (3) procurando que queden embebidas en la masa del mismo.

La masa contenida en el instrumento de moldeo se deja reposar en el interior del mismo hasta que el material plástico se polimeriza; procediéndose entonces a retirar la lámina obtenida, sometiendo la misma a la fase de envejecimiento de las partículas preferentemente metálicas de la superficie externa de la lámina de cubrición, mediante la acción destructora de reactivos que al incidir sobre las partículas preferentemente metálicas, otorgan a la lámina de cubrición la pátina del tiempo de acuerdo con la superficie a cubrir.

Las láminas de cubrición obtenidas según el moldeo se aplican y unen contra las superficies sustentantes, convenientes, en la forma más apropiada en cada caso, aunque ésta sea la superficie de un molde de yeso representando una estatua.

De esta manera varía totalmente el aspecto de la superficie a cubrir.

Cuando la fase de envejecimiento de la lámina no sea necesaria efectuarla por no requerirlo la superficie a cubrir, entonces el estrato inicial de partículas metálicas u otras dentro del instrumento de moldeo se suprime y en su lugar se dispone un estrato de material plástico fluido, transparente, y en su interior se introducen las partículas preferiblemente metálicas inclusive reflectantes cubierta, a su vez, por otra u otras conteniendo dichas partículas apropiadas.

Se sobreentiende que en el presente caso serán variables cuantos detalles de construcción y acabado no alteren, cambien o modifiquen la esencia de la invención.

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento para obtención de láminas de cubrición de superficies y lámina lograda según dicho procedimiento, **caracterizado** por el hecho de que dentro de un instrumento de moldeo se deposita un estrato de partículas preferentemente metálicas y encima se le distribuye una capa de material plástico fluido introduciendo en dicha capa de material plástico fluido, otras partículas preferiblemente metálicas, debidamente distribuidas, y repitiendo así sucesivamente estas operaciones hasta obtener el grosor deseado de la lámina de cubrición interesada, pasando luego a la fase de envejecimiento de las partículas preferentemente metálicas de la cara frontal de la lámina

de cubrición sometiendo las mismas a la acción de ataque de su superficie durante el tiempo necesario para la obtención de la pátina de envejecido.

2. Procedimiento para la obtención de láminas de cubrición de superficies y lámina lograda según dicho procedimiento, de acuerdo con la reivindicación anterior, **caracterizado** porque cuando las partículas metálicas u otras no deben ser atacadas por la acción destructora del reactivo para lograr su envejecimiento, entonces el primer estrato de partículas metálicas u otras se sustituye por un estrato de material plástico fluido, preferentemente transparente y en su masa se introducen, regularmente distribuidas, las partículas preferentemente metálicas.

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

Fig. 1

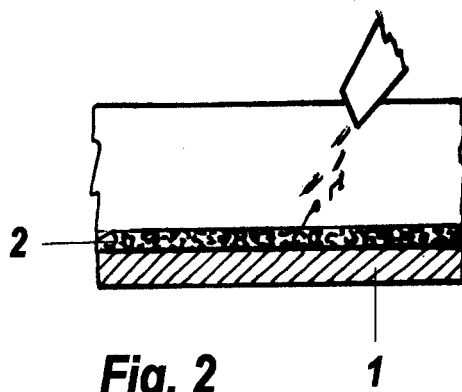
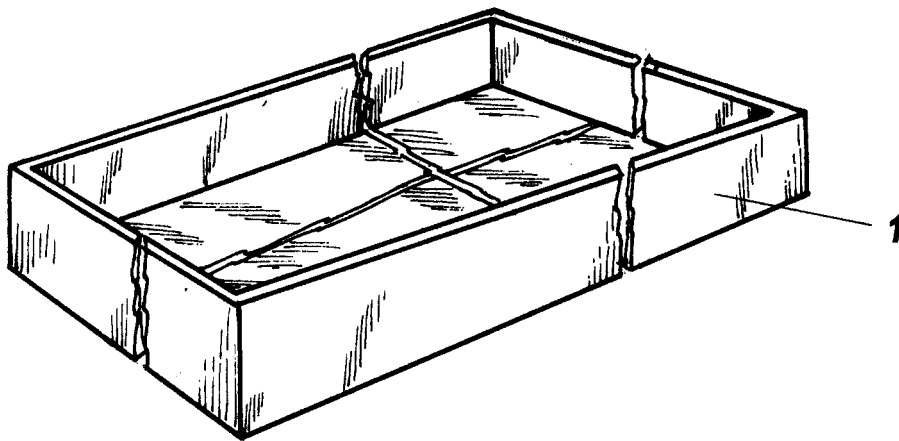


Fig. 2

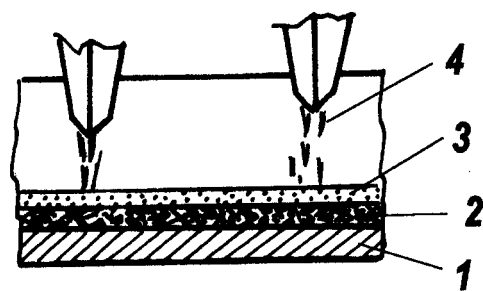


Fig. 3

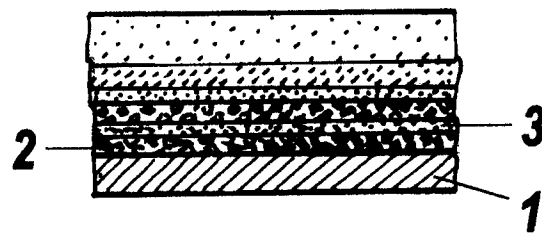


Fig. 4

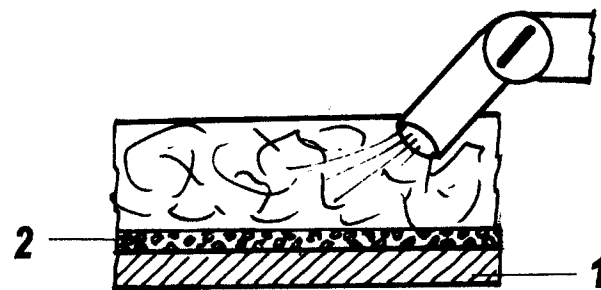


Fig. 5

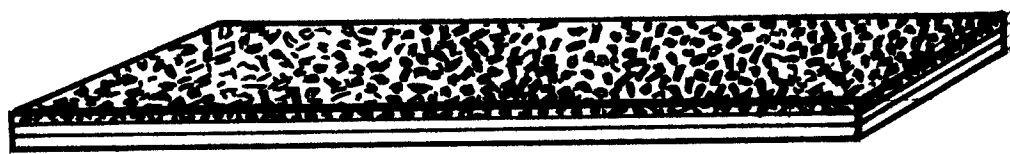


Fig. 6



OFICINA ESPAÑOLA
DE PATENTES Y MARCAS
ESPAÑA

- ⑪ ES 2 162 722
⑫ N.º solicitud: 009802660
⑬ Fecha de presentación de la solicitud: 10.12.1998
⑭ Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TECNICA

⑮ Int. Cl.⁷: B29C 39/12, C08K 3/08, 3/34, 3/40, C08J 9/32, B32B 15/08, 15/16, 27/16

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
X	WO 9206132 A (INTAGLIO LTD) 16.04.1992, página 8, línea 11 - páina 14, línea 28; figuras 2,7; reivindicaciones.	1,2
Y	US 4966811 A (SCHAEBLSCHE HUETTENWERKE GMBH) 30.10.1990, todo el documento.	1,2
Y	US 3567607 A (DOW CHEMICAL CO.) 02.03.1971, todo el documento.	1,2
Y	GB 2144433 A (AGENCY OF INDUSTRIAL SCIENCE & TECHNOLOGY) 06.03.1985, reivindicaciones; ejemplo 1; página 3, línea 119 - página 4, línea 10.	1,2
A	EP 751235 A (TOYODA GOSEI CO LTD.) 02.01.1997, todo el documento.	

Categoría de los documentos citados

X: de particular relevancia

Y: de particular relevancia combinado con otro/s de la misma categoría

A: refleja el estado de la técnica

O: referido a divulgación no escrita

P: publicado entre la fecha de prioridad y la de presentación de la solicitud

E: documento anterior, pero publicado después de la fecha de presentación de la solicitud

El presente informe ha sido realizado

☒ para todas las reivindicaciones

☐ para las reivindicaciones n.º:

Fecha de realización del informe 30.11.2001	Examinador M. Cornejo Muñoz	Página 1/1
--	--------------------------------	---------------