



19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 325 570**

51 Int. Cl.:
B44C 5/04 (2006.01)
B44C 3/08 (2006.01)
E04F 15/02 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE REIVINDICACIONES DE SOLICITUD
DE PATENTE EUROPEA

T1

- 96 Número de solicitud europea: **09075050 .6**
96 Fecha de presentación de la solicitud: **02.11.2005**
97 Número de publicación de la solicitud: **2062745**
97 Fecha de publicación de la solicitud: **27.05.2009**

30 Prioridad: **23.12.2004 BE 2004/0635**
16.06.2005 US 690866 P

43 Fecha de publicación de la mención BOPI:
09.09.2009

46 Fecha de publicación de la traducción de las
reivindicaciones: **09.09.2009**

71 Solicitante/s: **Flooring Industries Ltd.**
West Block, IFSC
Dublin 1, IE

72 Inventor/es: **Meersseman, Laurent;**
Vandevoorde, Christian y
Thiers, Bernard

74 Agente: **Polo Flores, Luis Miguel**

54 Título: **Método para fabricar paneles para suelo con una capa decorativa en relieve.**

ES 2 325 570 T1

REIVINDICACIONES

1. Método para fabricar paneles para suelo, según el cual tales paneles para suelo (1) son del tipo que incluye al menos un sustrato (13), así como una capa decorativa (10) y una capa superior (11) hechas de material sintético (12) **caracterizado** porque los paneles para suelo (1), o al menos los tableros (33) de los que están hechos los paneles para suelo (1) son provistos de un relieve final en al menos dos tratamientos de prensado, es decir, un primer tratamiento de prensado en el que se realiza un relieve en la superficie de los paneles para suelo (1) o tableros (33) que sustancialmente consiste en relieves (29) sustancialmente de forma exclusiva a lo largo de la capa superior (11) del material sintético (12), y un segundo tratamiento de prensado en el que posteriormente se hacen porciones en relieve (19-20) en los paneles para suelo (1) o tableros (33), los cuales continúan en el sustrato antes mencionado (13).

2. Método de acuerdo con la reivindicación 1, **caracterizado** porque se aplica para la fabricación de paneles para suelo (1) del tipo DPL y que durante el primer tratamiento de prensado se prensa la capa superior (11) en el sustrato (13).

3. Método de acuerdo con las reivindicaciones 1 ó 2, **caracterizado** porque los paneles para suelo (1), en concreto los tableros (33) de los que están hechos los paneles para suelo (1) se suministran en caliente para el segundo tratamiento de prensado, ya sea porque siguen calientes del primer tratamiento de prensado, o porque son recalentados.

4. Método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, **caracterizado** porque dichas porciones estampadas en relieve posteriormente (19-20) incluyen porciones estampadas en relieve (20) que están previstas para formar una porción de borde inclinado (22).

5. Método de acuerdo con la reivindicación 4, **caracterizado** porque dicha porción de borde inclinado (22) tiene una inclinación respecto al plano del panel para suelo (1) menor de 10 grados e incluso mejor menor de 5 grados.

6. Método de acuerdo con las reivindicaciones 4 ó 5, **caracterizado** porque la forma y/o el ángulo de la porción de borde inclinado (22), vista en corte transversal al borde respectivo, varía en función de la dirección longitudinal del borde respectivo.

7. Método de acuerdo con la reivindicación 6, **caracterizado** porque varía en función de la dirección

longitudinal al menos en el lugar donde la misma superficie superior del panel para suelo (1) se fusiona con la porción inclinada.

8. Método de acuerdo con las reivindicaciones 3 a 7, **caracterizado** porque el método se usa para fabricar paneles para suelo oblongos y porque se aplican dichas porciones de borde inclinado al menos en los bordes longitudinales opuestos de dichos paneles para suelo.

9. Método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, **caracterizado** porque el sustrato (13), en el lugar de dichas porciones estampadas en relieve posteriormente (19-20), está estampado en relieve de al menos 0,4 milímetros.

10. Método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, **caracterizado** porque el sustrato antes mencionado (13) consiste en MDF o HDF.

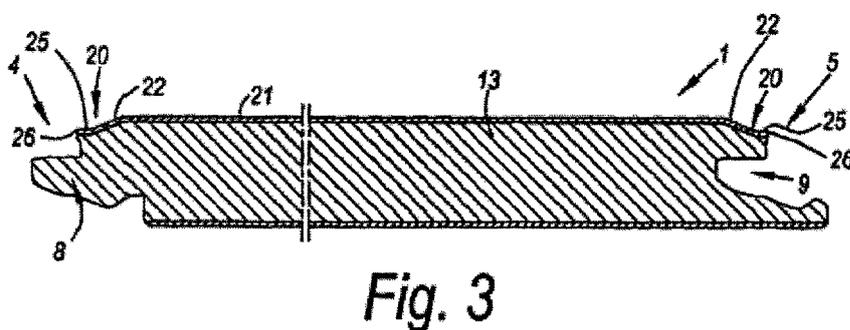
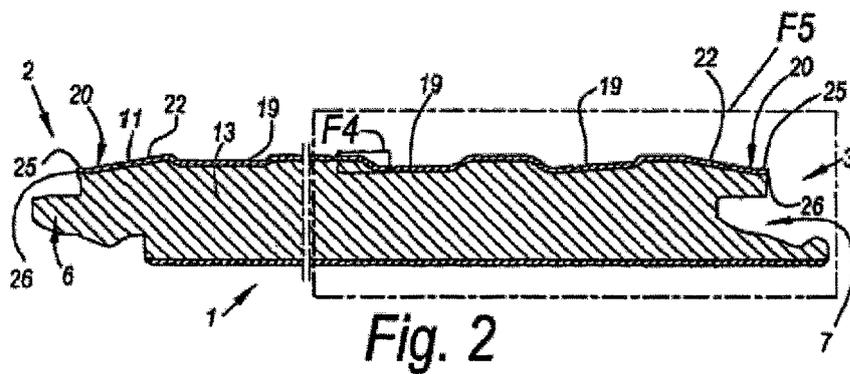
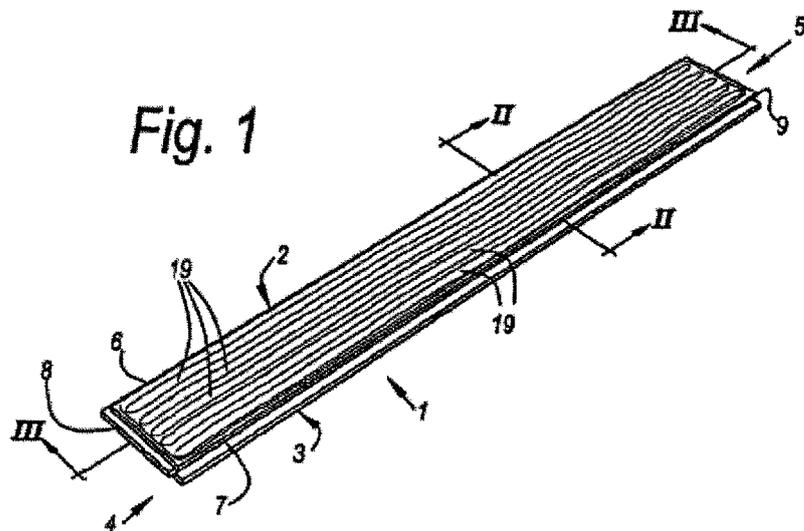
11. Método de acuerdo con la reivindicación 10, **caracterizado** porque el método incluye un paso en el que se eliminan de dicho sustrato las capas duras de la superficie de la parte inferior y/o de la superior del sustrato.

12. Método de acuerdo con las reivindicaciones 10 ó 11, **caracterizado** porque el método se usa para fabricar paneles para suelo (1), en el que el núcleo completo consiste en una plancha de MDF/HDF que cumple la función del sustrato antes mencionado (13); que en el caso de que dichas porciones estampadas (19-20) sean sólo locales, mientras que la plancha, aparte de las porciones estampadas (19-20), es compactada sólo un poco o nada respecto a su grosor original, y que el grosor de la posible compactación es menor al 1%.

13. Método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, **caracterizado** porque el método se usa para fabricar paneles para suelo (1) que tienen una capa superior (11) con un grosor total menor de 0,2 milímetros.

14. Método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, **caracterizado** porque dicha capa superior (11) está hecha a base de una resina termoestable.

15. Método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, **caracterizado** porque la diferencia de altura entre la parte superior del panel para suelo (1) sin estampar y el punto más profundo de las porciones estampadas (19-20) es menor de 1,5 milímetros.



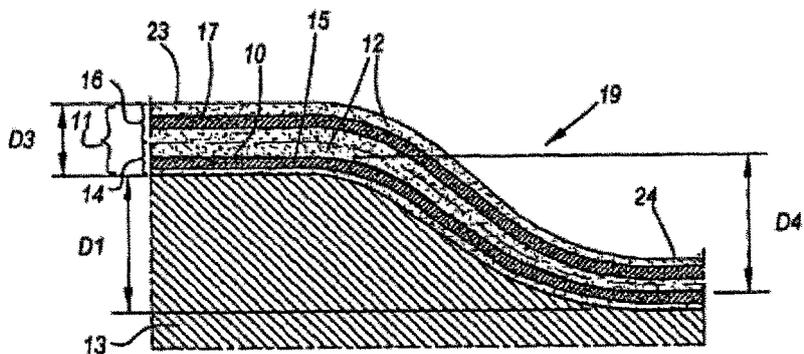


Fig. 4

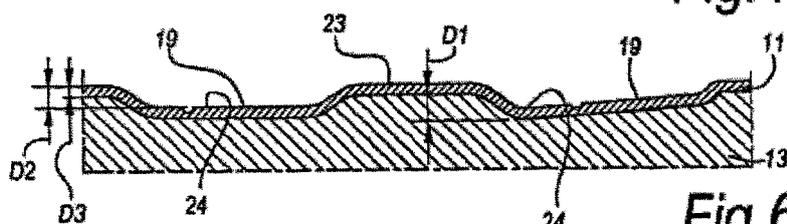


Fig. 6

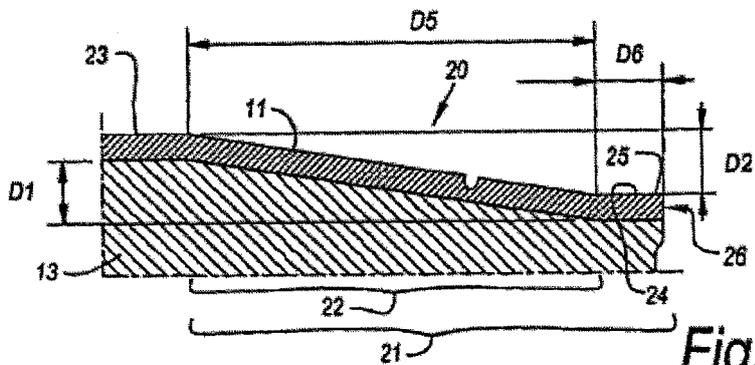


Fig. 7

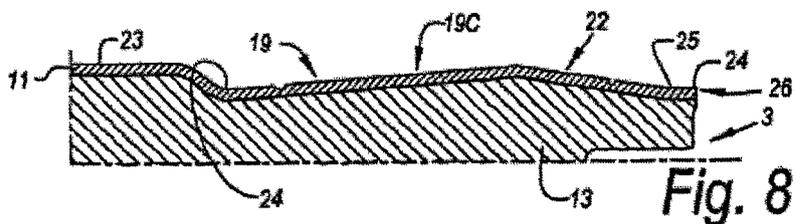


Fig. 8

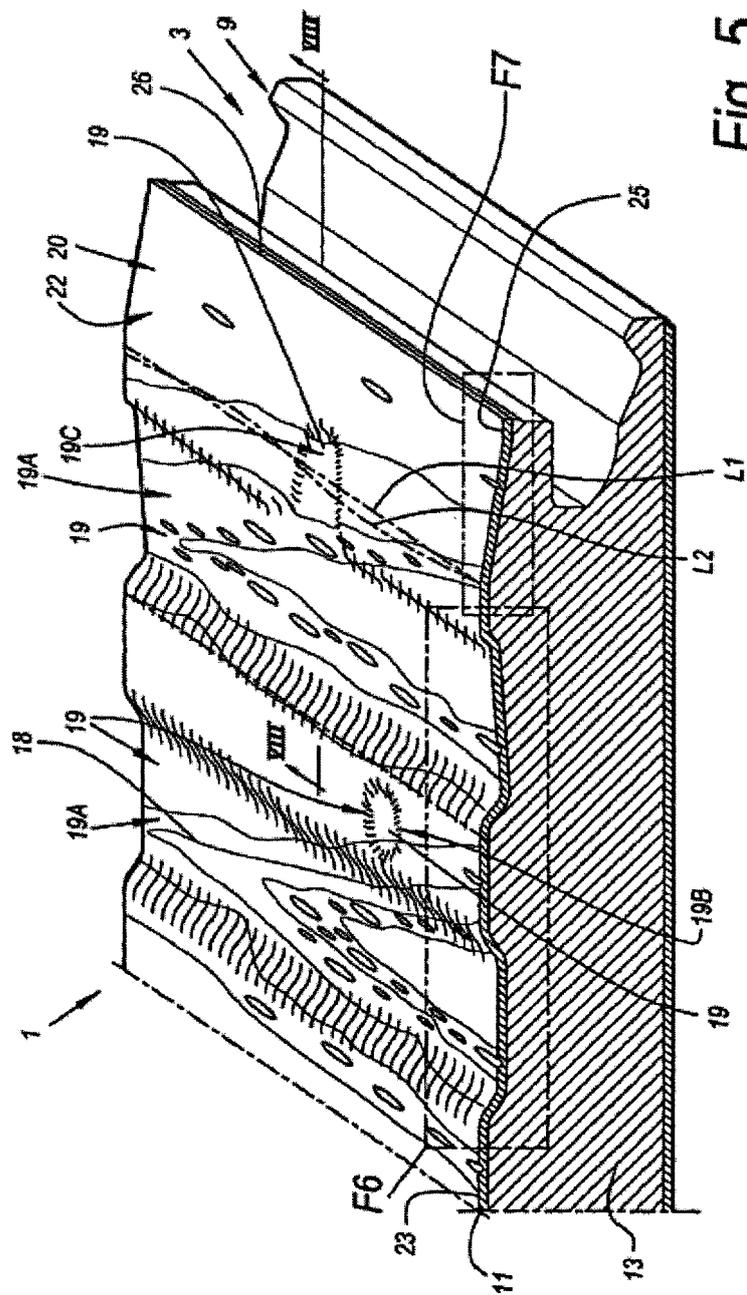


Fig. 5

Fig. 9

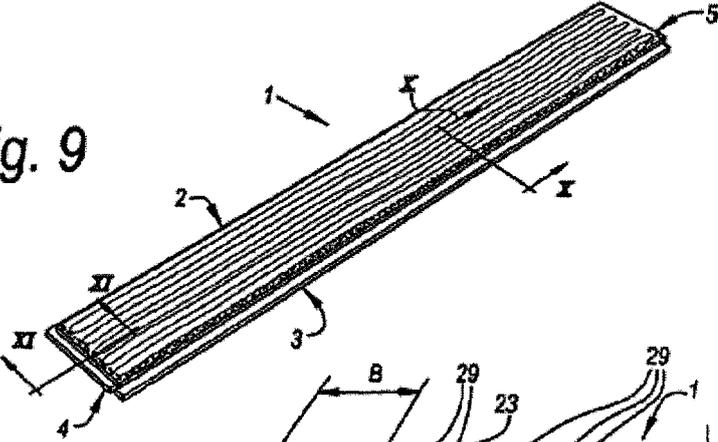


Fig. 11

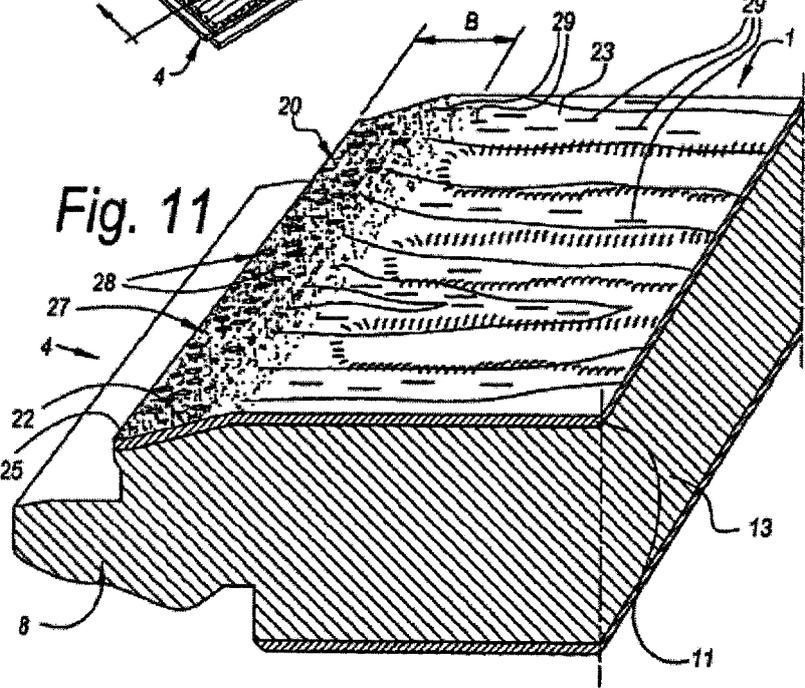
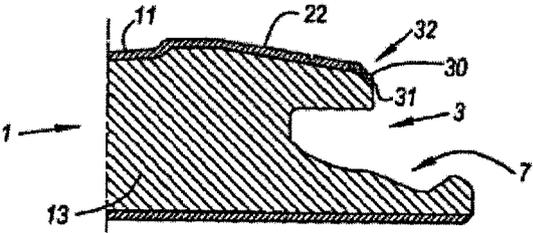
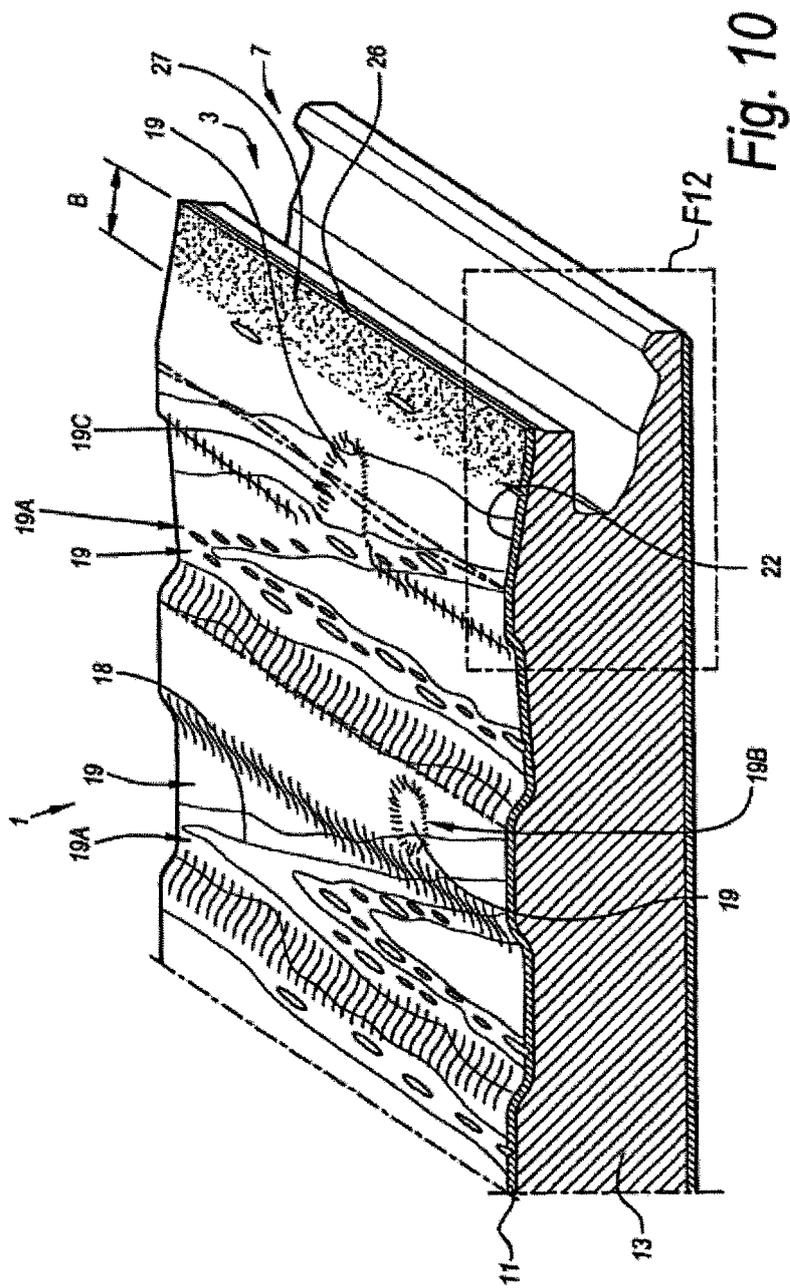


Fig. 12





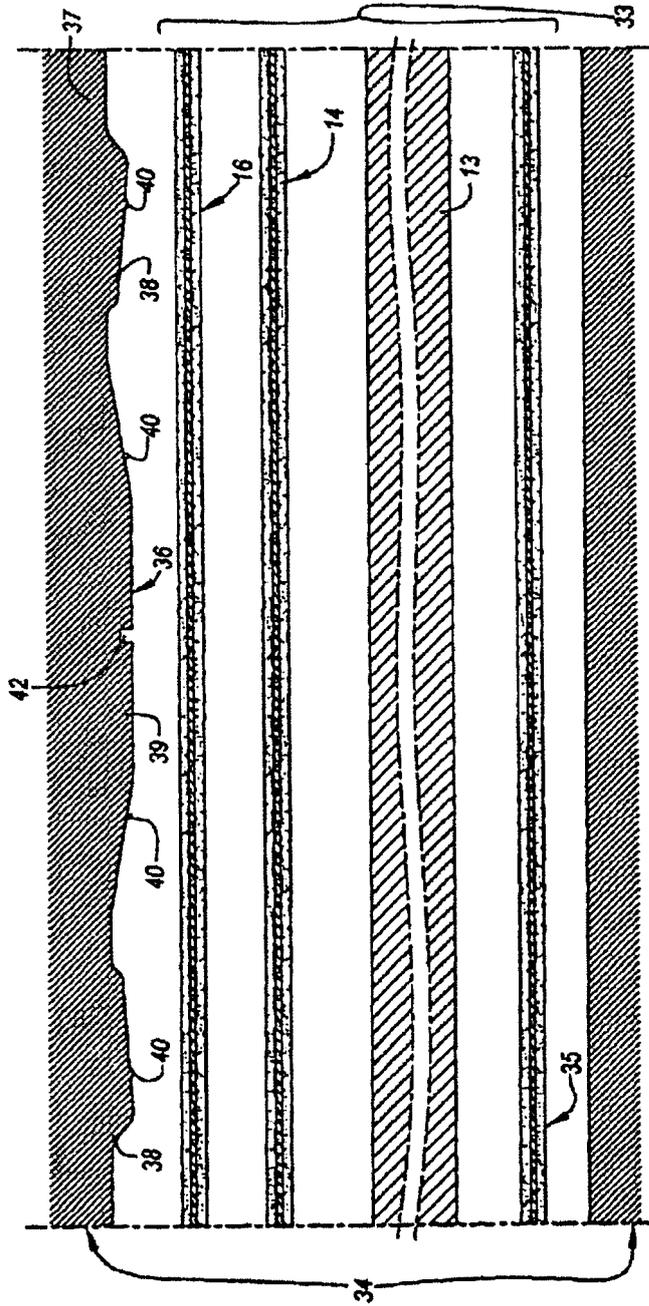


Fig. 13

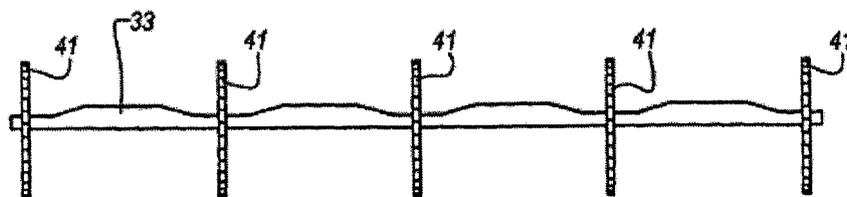


Fig. 14

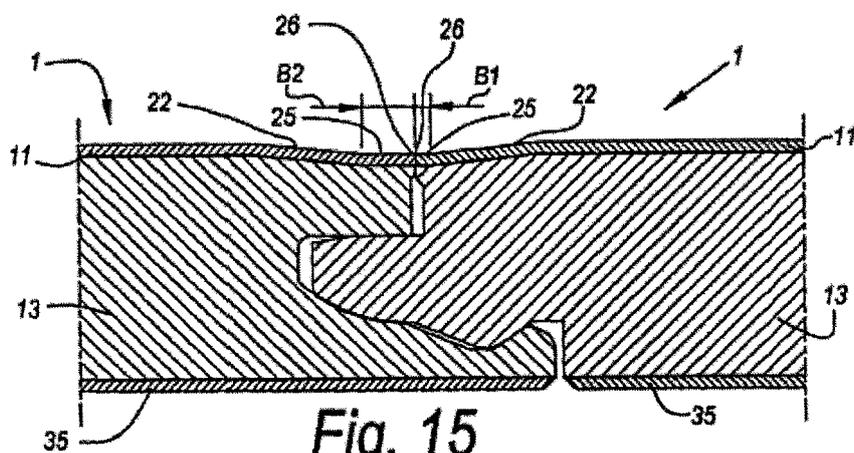


Fig. 15

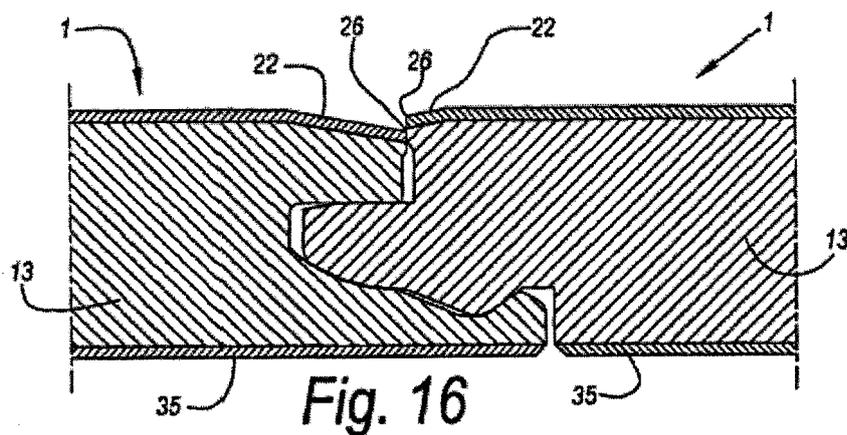


Fig. 16

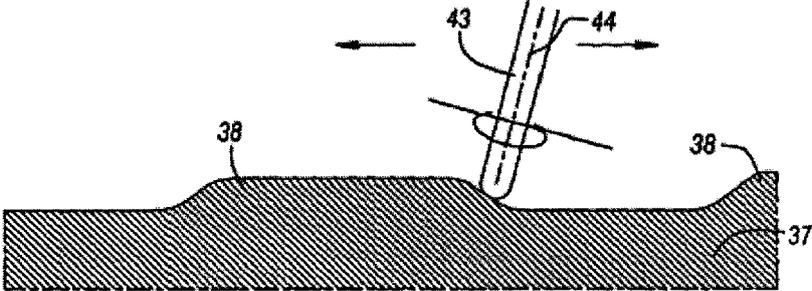


Fig. 17

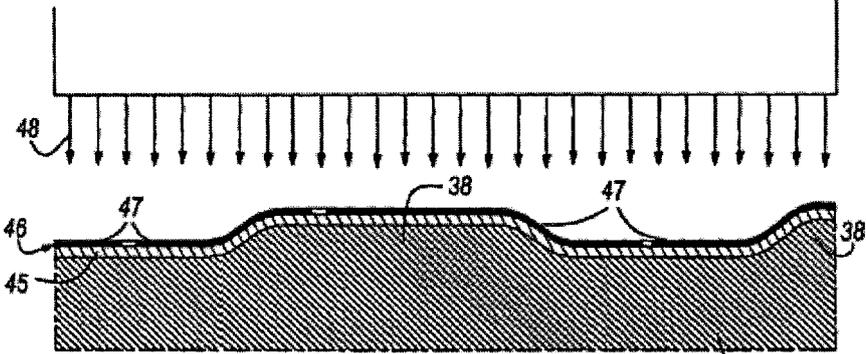


Fig. 18

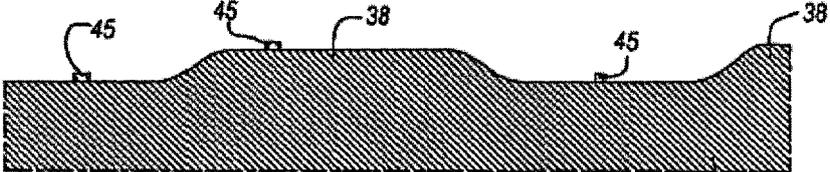


Fig. 19

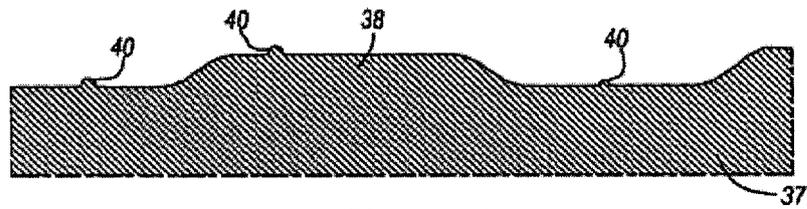


Fig. 20

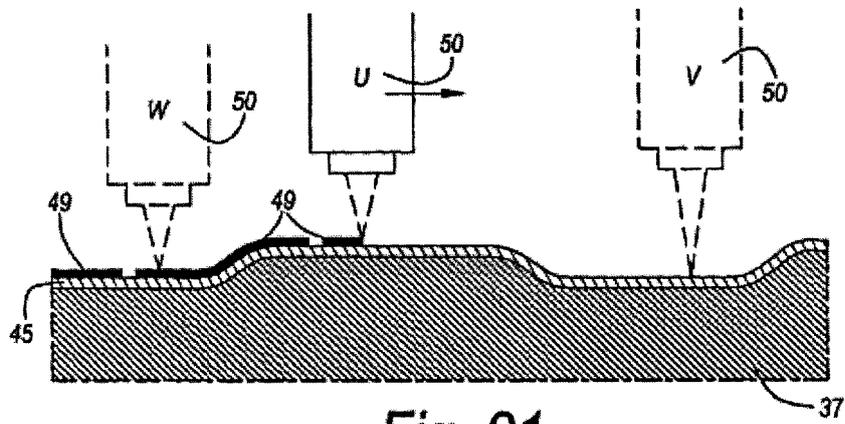


Fig. 21

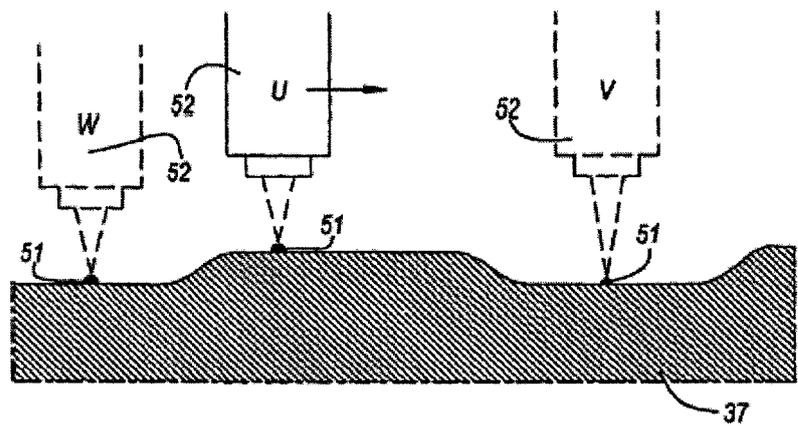


Fig. 22

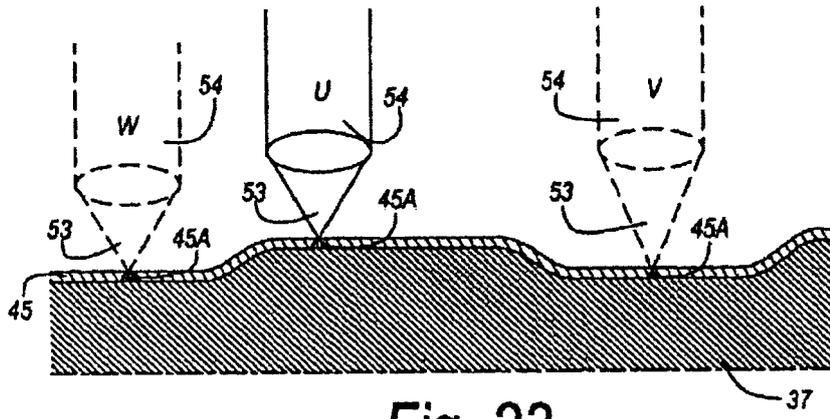


Fig. 23

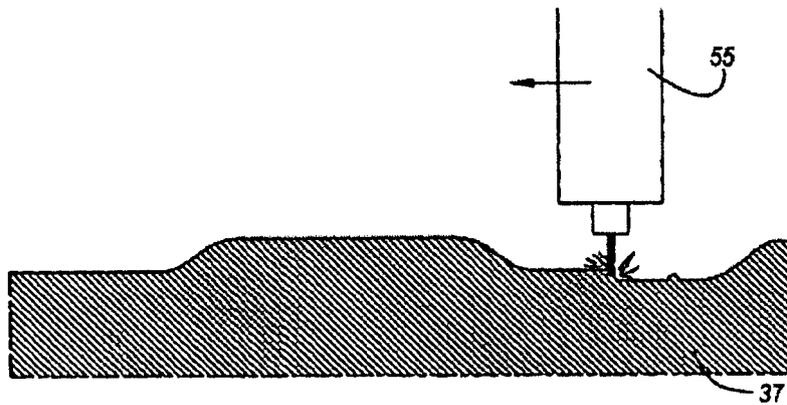


Fig. 24

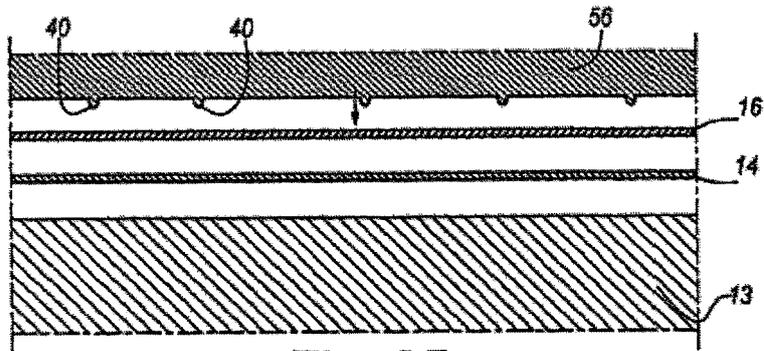


Fig. 25

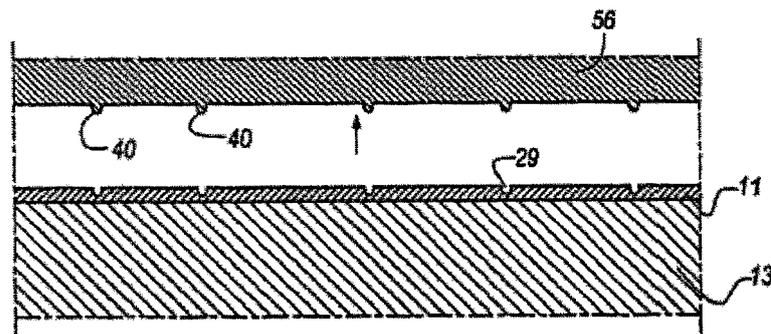


Fig. 26

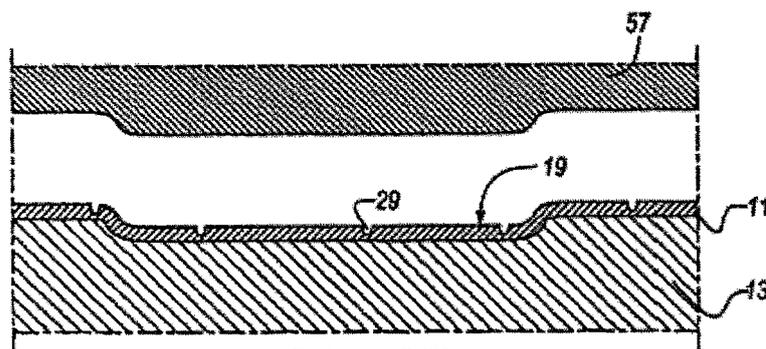


Fig. 27

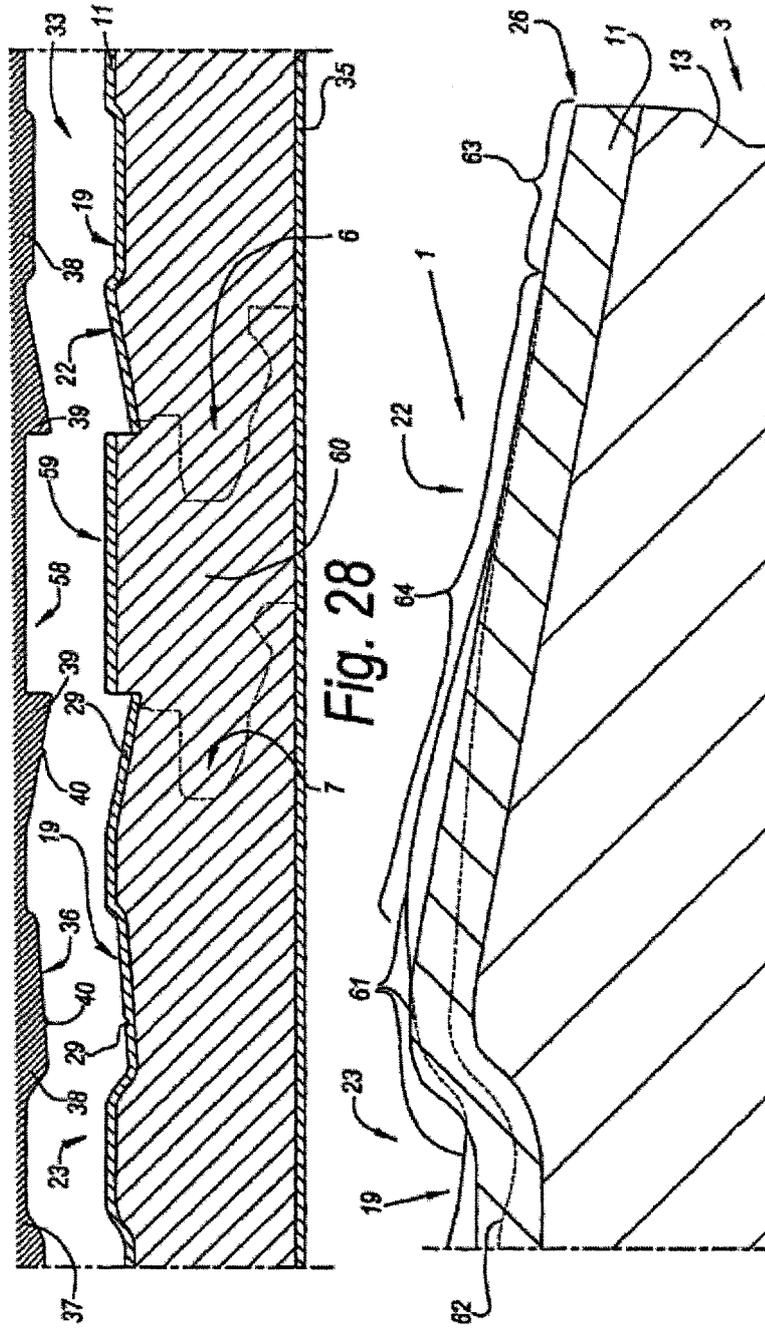


Fig. 28

Fig. 29