



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



① Número de publicación: **2 357 211**

② Número de solicitud: 200801367

⑤ Int. Cl.:
B41M 1/34 (2006.01)
B44C 1/17 (2006.01)
E04H 13/00 (2006.01)

⑫

SOLICITUD DE ADICIÓN A LA PATENTE

A1

② Fecha de presentación: **12.05.2008**

④ Fecha de publicación de la solicitud: **20.04.2011**

④ Fecha de publicación del folleto de la solicitud:
20.04.2011

⑥ Número de solicitud de la patente principal:
P 200601306

⑦ Solicitante/s: **Francisco Javier Ramón Lima
Las Arenas, 66 - La Asomada
38400 Puerto de la Cruz, Tenerife, ES
Vicente Ramón Casañ**

⑦ Inventor/es: **Ramón Lima, Francisco Javier y
Ramón Casañ, Vicente**

⑦ Agente: **Herrera Dávila, Álvaro**

⑤ Título: **Primer certificado de adición a la patente nº P 200.601.306 por: "Lápida cerámica de diseño".**

⑦ Resumen:

Primer certificado de adición a la patente nº P 200.601.306
por: "Lápida cerámica de diseño".

Lápida cerámica de diseño.

En la que una vez compuesta la decoración de la misma, se realiza la filmación de los cuatro colores mediante un software específico, obteniéndose así cuatro films, uno de cada color (magenta, cyan, amarillo y negro). A continuación se realiza la insolación y después se aplican los pigmentos o colores obteniéndose una plancha que será aplicada sobre la pieza esmaltada. Con esta aplicación obtenemos una pieza con diseño final que será cocida en el horno, de nuevo, para la fusión de los dos esmaltes.

ES 2 357 211 A1

DESCRIPCIÓN

Primer certificado de adición a la patente nº P 200.601.306 por: "Lápida cerámica de diseño".

La presente invención incluye mejoras, ampliaciones y nuevas aplicaciones de la patente principal referida a lápida cerámica de diseño consistente en una pieza de porcelánico, vidrio u otro material cerámico sobre la cual se aplica un esmalte y una vez cocida en el horno se obtiene la pieza esmaltada. Mediante programas de retoque digital y fotográfico se realiza el montaje de los elementos decorativos que el cliente decide elegir para la lápida. Entre dichos elementos decorativos se puede elegir una textura de granito o de mármol o también de una textura caprichosa, colores, tamaño de grano, orientación de la veta, tamaño de la veta, la foto del difunto o de un santo de su devoción, paisajes, flores, cenefas, bordes y esquinas decorados, tipo de letras con texturas en oro, plata, bronce y cualquier otro elemento aportado por el cliente. Una vez compuesta la lápida se realiza la impresión sobre un transfer en máquina impresora láser digital. Al ser las medidas de la lápida superiores a las del transfer, se realizan particiones y se imprime en tantas partes como tamaño tenga la lápida, componiéndose éste con la yuxtaposición de las distintas partes. El transfer es esmaltado y secado para ser aplicado sobre la superficie esmaltada de la pieza de porcelánico anteriormente descrita. Con esta aplicación se obtiene una pieza con diseño final que será cocida en el horno, de nuevo, para la fusión de los dos esmaltes. Se obtiene una lápida brillante y adaptada para uso exterior. También se puede realizar en lugar de transfer por aplicación directa por medio de impresora ink-jet, con lo que se obtiene el mismo resultado.

La adición objeto de esta invención tiene su aplicación en la industria de lápidas mortuorias, en especial lápidas cerámicas de diseño, no descartándose su uso para otro tipo de desarrollos cerámicos similares.

El objeto del presente documento de adición se fundamenta en aportar un conjunto de mejoras técnicas en aquellas lápidas cerámicas de diseño que una vez cocidas en el horno y esmaltadas, mediante programas de retoque digital y fotográfico se montan los elementos decorativos que el cliente decida elegir para la lápida, tales como textura, fotos del difunto, paisajes, flores, esquinas y cenefas decorativas, tipos de letra con texturas de oro, bronce, plata o cualquier otro elemento aportado por el cliente, ampliando el proceso para perfeccionar el resultado final, siendo esto último la novedad que aporta la presente adición.

Las mejoras o alternativas introducidas en la patente son las siguientes:

Adición 1

Con la presente invención se obtiene una lápida más brillante y mejor adaptada para el uso exterior.

Las variaciones introducidas en la patente principal consisten en:

Una vez compuesta la lápida siguiendo el procedimiento descrito en la patente originaria, es decir, una vez esmaltada, cocida al horno y montados mediante programas de retoque digital y fotográfico los elementos decorativos que la integran, se realiza la filmación

de los cuatro colores mediante un software específico en una filmadora, obteniéndose así cuatro films, uno de cada color (magenta, cyan, amarillo y negro). Este film es insolado en una insoladora sobre papel especial o lámina para la transferencia térmica dotado de pegamento en su reverso, obteniéndose en éste la información de cada film. Este proceso se repite cuatro veces, una por cada color. Una vez terminado se desecha el film y se continúa el proceso con la lámina. A cada una de las láminas se le aplica el pigmento correspondiente bien a mano o bien mediante una máquina específica conocida por ATM. Una vez obtenidas las láminas con la información de cada color y con su pigmento correspondiente aplicado, se disponen las mismas sobre un papel soporte o papel calco y se superponen milimétricamente para que una vez unidas las cuatro láminas sobre el papel soporte se obtenga la imagen. Entonces se sumerge en agua hasta que se desprende el soporte, aplicándolo a continuación sobre la cerámica para su posterior cochura al horno, para lo cual no se precisa de un esmaltado adicional, ya que los pigmentos y láminas utilizadas contienen su proporción de esmalte, que una vez cocido queda brillante.

Se presentará a continuación un ejemplo de realización preferida de la invención, no siendo esta presentación sino uno de los múltiples modos de construcción que se pueden llevar a cabo para el desarrollo de la técnica y configuración descrita previamente.

La lápida cerámica de diseño se forma a partir de cocer en el horno una pieza porcelánica esmaltada y montar mediante programas de retoque digital y fotográfico los elementos decorativos que el cliente decida elegir para la lápida, tales como textura, fotos del difunto, paisajes, flores, esquinas y cenefas decorativas, tipos de letra con texturas de oro, bronce, plata o cualquier otro elemento aportado por el cliente, ampliándose a continuación el proceso de la siguiente forma: se realiza la filmación de los cuatro colores mediante un software específico en una filmadora, obteniéndose así cuatro films, uno de cada color (magenta, cyan, amarillo y negro). Este film es insolado en una insoladora sobre papel especial o lámina para la transferencia térmica dotado de pegamento en su reverso, obteniéndose en éste la información de cada film. Este proceso se repite cuatro veces, una por cada color. Una vez terminado se desecha el film y se continúa el proceso con la lámina. A cada una de las láminas se le aplica el pigmento correspondiente bien a mano o bien mediante una máquina específica conocida por ATM. Una vez obtenidas las láminas con la información de cada color y con su pigmento correspondiente aplicado, se disponen las mismas sobre un papel soporte o papel calco y se superponen milimétricamente para que una vez unidas las cuatro láminas sobre el papel soporte se obtenga la imagen. Entonces se sumerge en agua hasta que se desprende el soporte, aplicándolo a continuación sobre la cerámica, para lo cual no se precisa de un esmaltado adicional, ya que los pigmentos y láminas utilizadas contienen su proporción de esmalte, procediéndose entonces a su cocido en el que se fusiona con el esmalte anterior quedando brillante.

REIVINDICACIONES

1. Lápida cerámica de diseño formada a partir de cocer en el horno una pieza porcelánica esmaltada y montar mediante programas de retoque digital y fotográfico los elementos decorativos que el cliente decida elegir para la lápida, tales como textura, fotos del difunto, paisajes, flores, esquineras y cenefas decorativas, tipos de letra con texturas de oro, bronce, plata o cualquier otro elemento aportado por el cliente, **caracterizada** porque se amplía a continuación el proceso de la siguiente forma: se realiza la filmación de los cuatro colores mediante un software específico en una filmadora, obteniéndose así cuatro films, uno de cada color (magenta, cyan, amarillo y negro). Este film es insolado en una insoladora sobre papel especial o lámina para la transferencia térmica dotado de pegamento en su reverso, obteniéndose en éste

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

la información de cada film. Este proceso se repite cuatro veces, una por cada color. Una vez terminado se desecha el film y se continúa el proceso con la lámina. A cada una de las láminas se le aplica el pigmento correspondiente bien a mano o bien mediante una máquina específica conocida por ATM. Una vez obtenidas las láminas con la información de cada color y con su pigmento correspondiente aplicado, se disponen las mismas sobre un papel soporte o papel calco y se superponen milimétricamente para que una vez unidas las cuatro láminas sobre el papel soporte se obtenga la imagen. Entonces se sumerge en agua hasta que se desprende el soporte, aplicándolo a continuación sobre la cerámica, para lo cual no se precisa de un esmaltado adicional, ya que los pigmentos y láminas utilizadas contienen su proporción de esmalte, procediéndose entonces a su cocido en el que se fusiona con el esmalte anterior quedando brillante.



OFICINA ESPAÑOLA
DE PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

②① N.º solicitud: 200801368

②② Fecha de presentación de la solicitud: 12.05.2008

③② Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TÉCNICA

⑤① Int. Cl.: **E06B1/34** (2006.01)
E06B3/30 (2006.01)

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
X	US 5249399 A (AULSON) 05.10.1993, todo el documento.	1-3
A	GB 1260215 A (STANDART PRODUCTS) 12.01.1972, todo el documento.	
A	WO 9505519 A1 (DECO LOFT & VAEG AS) 23.02.1995, todo el documento.	1
A	US 3815285 A (ROLSCREEN) 11.06.1974, todo el documento.	1-3
A	WO 2004113068 A1 (ARC LEICHTMETALLKOMPETENZ ZENT RANSHOFEN) 29.12.2004 & Resumen de la base de datos WPI. Recuperado de EPOQUE; AN 2005-075142.	1
A	US 2002046532 A (ROCHMAN ODED) 25.02.2004, todo el documento.	1

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

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 nº:

Fecha de realización del informe
17.03.2011

Examinador
M. Hernández Agustí

Página
1/4

Documentación mínima buscada (sistema de clasificación seguido de los símbolos de clasificación)

E06B1/34, E06B3/30, E06B

Bases de datos electrónicas consultadas durante la búsqueda (nombre de la base de datos y, si es posible, términos de búsqueda utilizados)

INVENES, EPODOC, CLAD, COVER, COAT, WOOD, PLYWOOD, METAL, SHEET, FOIL...

Fecha de Realización de la Opinión Escrita: 17.03.2011

Declaración

Novedad (Art. 6.1 LP 11/1986)	Reivindicaciones 1-3	SI
	Reivindicaciones	NO
Actividad inventiva (Art. 8.1 LP11/1986)	Reivindicaciones	SI
	Reivindicaciones 1-3	NO

Se considera que la solicitud cumple con el requisito de aplicación industrial. Este requisito fue evaluado durante la fase de examen formal y técnico de la solicitud (Artículo 31.2 Ley 11/1986).

Base de la Opinión.-

La presente opinión se ha realizado sobre la base de la solicitud de patente tal y como se publica.

1. Documentos considerados.-

A continuación se relacionan los documentos pertenecientes al estado de la técnica tomados en consideración para la realización de esta opinión.

Documento	Número Publicación o Identificación	Fecha Publicación
D01	US 5249399 A (AULSON)	05.10.1993
D02	GB 1260215 A (STANDART PRODUCTS)	12.01.1972
D03	WO 9505519 A1 (DECO LOFT & VAEG AS)	23.02.1995
D04	US 3815285 A (ROLSCREEN)	11.06.1974
D05	WO 2004113068 A1 (ARC LEICHTMETALLKOMPETENZ ZENT RANSHOFEN) 29.12.2004 & Resumen de la base de datos WPI. Recuperado de EPOQUE; AN 2005-075142.	
D06	US 2002046532 A (ROCHMAN ODED)	25.02.2004

2. Declaración motivada según los artículos 29.6 y 29.7 del Reglamento de ejecución de la Ley 11/1986, de 20 de marzo, de Patentes sobre la novedad y la actividad inventiva; citas y explicaciones en apoyo de esta declaración

La solicitud de patente describe un revestimiento metálico sobre batientes de madera de densidad media a base de planchas o perfiles metálicos mediante un adhesivo termo fusible. Para batientes y molduras se recubren las tres superficies vistas prolongándose brevemente en la superficie posterior. Para recubrir las duelas se utiliza igualmente perfiles metálicos que las cubren en sus tres caras vistas, las puertas se cubren en su totalidad y los paneles en sus dos principales superficies.

La patente D01 describe un revestimiento metálico para maderas (no dice si son o no de densidad media). Por medio de planchas o perfiles de metal. La adhesión del metal a la madera se realiza por medio de un adhesivo (no dice si es o no termo fusible). Se puede emplear en batientes, puertas, tableros, molduras. Los perfiles recubren los batientes o molduras en sus tres lados vistos y se prolongan en parte de la superficie posterior.

El documento D01 se considera una anterioridad porque aunque no abarca el contenido de la primera reivindicación, es evidente para un experto en la materia que se pueda revestir una duela con una plancha metálica mediante un adhesivo y por sus tres superficies exteriores. Lo mismo ocurre con respecto a la explicación dada para el revestimiento de una puerta y de un panel. Respecto a su adaptación a una moldura se adjunta el documento D02.

El documento D02 protege una moldura decorativa para uso en automóviles. Sobre una base, polímero rígido, se adhiere una lamina metálica que adopta la forma de la moldura.

La patente D03 reivindica un marco para puerta con un interior a base de madera de densidad media y una cubierta de metal como por ejemplo, aluminio.

En el documento D04 se cubre la parte externa de la estructura de madera de una ventana con una plancha de metal.

El documento D05 hace referencia a un panel con una base de madera o aglomerado, o espuma plástica, o una mezcla de materiales metálicos y no metálicos recubierta por una plancha o placa de metal solidarizada mediante un adhesivo térmico.

El documento D06 utiliza un forro metálico para recubrir la estructura de una puerta exterior, en este caso es elásticamente deformable y por lo tanto adaptado a la forma de la madera.

Se citan otras patentes que contienen aspectos aislados reivindicados en la solicitud de patente.

Hay que hacer mención a que las reivindicaciones no están redactadas en una forma "clara y concisa" tal y como se establece en el Artículo 26 de la Ley de Patentes 11/86 y en el Art. 7 R.P. Además, las reivindicaciones no contienen una "definición del objeto cuya protección se solicita" que "expongan concisamente las características técnicas que se desea proteger" como se exige en el Art. 7 del R.P. La exposición de numerosas alternativas o posibles características de diseño, como en las presentes reivindicaciones, no puede considerarse como "definición" de la invención, sino que, en cambio, no está claro a qué características de diseño se refiere la protección realmente solicitada.

Aún así vemos que las patentes citadas reflejan el contenido de la solicitud de patente y por lo tanto se considera que la patente tal y como ha sido redactada no tiene actividad inventiva según el Art. 8.1 de la Ley de Patentes 11/86, pero si es nueva según el Art.6.1 de la Ley de Patentes 11/86 ya que no se ha encontrado ninguna patente que refleje la totalidad del contenido de la primera reivindicación y las demás dependientes.