

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 372 786**

51 Int. Cl.:

B32B 3/04

(2006.01)

D06N 1/00

(2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Número de solicitud europea: **08748805 .2**

96 Fecha de presentación: **23.05.2008**

97 Número de publicación de la solicitud: **2162281**

97 Fecha de publicación de la solicitud: **17.03.2010**

54 Título: **PROCEDIMIENTO PARA LA RETIRADA COMPLETA O PARCIAL DE LA BASE DE LINÓLEO CONFECCIONADO.**

30 Prioridad:
24.05.2007 DK 200700761

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
26.01.2012

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
26.01.2012

73 Titular/es:
**WO Production APS
Haraldsvej 51
8900 Randers, DK**

72 Inventor/es:
ALEXANDERSEN, Arne

74 Agente: **Carpintero López, Mario**

ES 2 372 786 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Procedimiento para la retirada completa o parcial de la base de linóleo confeccionado

Campo de la invención

- 5 Un procedimiento para la retirada completa o parcial de la base de linóleo confeccionado, preferentemente en una banda de linóleo con una anchura que es inferior a la longitud.

Descripción de la técnica anterior

- 10 Se conoce comúnmente el revestimiento de las superficies con linóleo, proporcionando una superficie inalterable, antiestática, amortiguadora del ruido, resistente al calor, repelente del polvo y los gérmenes, que además es tan flexible que pequeños arañazos que se producen en la superficie del linóleo se desvanecen con el tiempo. El linóleo se usa frecuentemente, por ejemplo, para tableros de mesas y suelos.

- 15 El linóleo es conocido como un producto natural que consiste en una mezcla oxidada de aceite de linaza y resina a la que se ha añadido caliza, pigmentos, serrín y/o polvo de corcho. Durante la producción de linóleo, esta masa de linóleo se aplica típicamente a una base de yute o cartón, y la masa de linóleo se lamina en una laminadora de compresión, con calor y presión, en forma de láminas alargadas que se almacenan en rollos después de que se endurecen, los rollos se proporcionan típicamente en anchuras convencionales, o troquelados en piezas de linóleo de tamaños convencionales.

- 20 Usando linóleo para revestir muebles y otros objetos de interior, como tableros de mesas y marcos de ventanas, existe una necesidad de que los bordes de la placa presenten el mismo color y brillo que la superficie de la propia placa. Para este fin, a menudo este se ha estado usando para pulir y pintar el borde de la placa, que, sin embargo, rara vez produce el acabado exacto, puesto que uno puede ver y sentir la diferencia entre el borde pintado y la superficie de linóleo.

- 25 Además, se ha intentado aplicar el linóleo en el borde de la placa revestida de linóleo. Esto ha supuesto soluciones de borde en las que la base se hace visible, que no es en absoluto atractivo visual ni estéticamente. Además, la acción de la humedad y la temperatura por los alrededores sobre la base accesible provocará con el tiempo que el linóleo se suelte de la base, ya que base y linóleo tienen diferentes coeficientes de expansión.

- 30 Mediante estos experimentos con los bordes de la placa revestidos de linóleo, se ha intentado retirar la base sobre el linóleo mediante diversos procedimientos. Por ejemplo, se ha puesto el linóleo en agua para ablandar la base, de manera que fuera más fácil de desprender o quitar frotando. Esta solución, sin embargo, ha provocado a menudo daños en el lado frontal de la banda del borde y dejó irregularidades con residuo de base en el lado posterior, y cuando el lado posterior de la banda del borde no es uniforme, la irregularidad correspondiente se transmitirá al lado frontal de la banda del borde unida y prefabricada, y da un mal acabado al borde de la placa revestida de linóleo. Además, el procedimiento demanda tiempo y mano de obra y, por lo tanto, costes elevados.

- 35 También se sabe bien cómo pulir la base, mediante papel de lija o con una pulidora como se describe en el documento DE 297 01 423 U1. Esta solución a menudo provoca arañazos en el lado frontal de la banda de linóleo, ya que la banda de linóleo se desplaza fácilmente, a pesar de los intentos de fijarla durante el procedimiento de pulido. El procedimiento también demanda tiempo y mano de obra y, por lo tanto, costes elevados.

Descripción de la invención

- 40 La invención se refiere a un procedimiento en el que se introduce linóleo con una base en un aparato, en el que linóleo se transporta sobre una superficie de trabajo, en la que se hace avanzar el linóleo mediante medios adaptados, por lo tanto, contra un borde cortante, en el que el borde cortante está dispuesto de tal manera que mientras el linóleo está en movimiento en el aparato, se separa de la base.

- 45 Con este procedimiento, se consigue un lado posterior homogéneo sobre la banda de linóleo, lo que hace que la banda sea adecuada para su posterior procesamiento, ya que no aparecen irregularidades en el lado posterior en el que se retira la base, y el lado frontal se encuentra sin ningún tipo de daños y arañazos del procedimiento. La banda de linóleo a la que se le ha retirado la base de acuerdo con este procedimiento contribuye a un buen acabado en el borde revestido de linóleo producido, ya que el lado posterior homogéneo se propaga al lado frontal del borde de la placa revestida de linóleo, que aparece después homogénea y con buen efecto estético, haciéndola más atractiva. Además, se puede conseguir una mayor flexibilidad del linóleo cuando se retira la base, ya que un material de placa más delgado tiene un menor radio de curvatura antes de romperse que un material de placa más grueso. Los bordes redondeados se pueden fabricar con menor radio sin retirar la posibilidad de revestir el borde redondeado con linóleo.

El linóleo puede hacerse avanzar sobre la superficie de trabajo mediante al menos un rodillo conducido, produciéndose el movimiento del linóleo continuamente. Mediante el uso de un rodillo para mover la banda de linóleo, se consigue una mayor seguridad contra los arañazos, desgaste o marcas de pulido que aparecen en la

banda de linóleo después de retirar la base. Mediante el movimiento continuo se garantiza que no aparezcan ninguna marca u otras irregularidades en la banda de linóleo como resultado de la acción de detener e iniciar el procedimiento de producción. Para retener la banda de linóleo en la posición correcta en el procedimiento de producción, puede utilizarse un rodillo de retención, en el que de forma similar al uso de un rodillo accionador se logra una mayor seguridad contra los arañazos, desgaste o las marcas de pulido que aparecen en la banda de linóleo después de retirar la base.

Si se lleva a cabo un procedimiento paso a paso, pueden usarse las posibles irregularidades provocadas por iniciar y detener el procedimiento de producción para la formación de un patrón de irregularidades que pueden ser estéticamente atractivas y, consecuentemente, utilizadas en relación con la venta de los productos fabricados mediante este procedimiento.

El linóleo montado en la cara de la placa puede tener una base, en la que los bordes de la placa están montados directa o indirectamente con linóleo, en la que la base se retira mediante el procedimiento mencionado anteriormente. Usando linóleo con base sobre una superficie mayor, se proporciona gran seguridad para que aparezca el acabado de superficie homogéneo y uniforme.

Los bordes de la placa pueden revestirse directamente con linóleo, de tal manera que el revestimiento de borde está constituido por linóleo, al que se ha retirado la base. En el presente documento se consigue, como se ha mencionado anteriormente, un revestimiento de borde más flexible, puesto que la banda del borde de linóleo sin base tiene un radio menor de flexión que una banda del borde de linóleo con base. Por ejemplo, los bordes redondeados se pueden fabricar con menor radio proporcionando menores límites para el diseño de instalaciones o partes de edificio que se revistan con linóleo.

Los bordes de la placa pueden revestirse indirectamente de linóleo, de tal manera que el revestimiento de borde está constituido por un perfil de borde, en el que se reviste el perfil de borde de linóleo, en el que se retira la base. Mediante la pre-fabricación de perfiles de borde revestidos de linóleo, existe la posibilidad de asegurar un perfecto montaje de las bandas de linóleo en los moldes de una manera racional, con lo que se consigue la posibilidad de racionalizar la producción. Esto puede suponer una solución más competitiva en cuanto a precio y entrega, en comparación con los procedimientos de la técnica de revestimiento y acabado de los bordes de placas revestidos de linóleo.

El linóleo en la cara de la placa y el linóleo en los bordes de la placa puede fabricarse de linóleo a partir de una mezcla de linóleo, que se procesa a linóleo en uno y solo un procedimiento. Mediante esta realización se consigue una solución totalmente uniforme en cuanto a color, en la que la cara de la placa revestida de linóleo y el borde revestido de linóleo no tienen diferencias en la tonalidad de color, que de otro modo pueden aparecer si se usa el linóleo a partir de mezclas/procedimientos de producción de linóleo diversos.

La superficie de la placa está revestida de linóleo con una base, en la que la base está revestida, directa o indirectamente, mediante el revestimiento de borde de la placa, en la que el revestimiento de borde se fabrica con linóleo sin una base. Ocultando de esta manera la base del linóleo de la superficie en el revestimiento de borde final, se consigue una solución de borde estética deseada y la acción de la humedad y la temperatura sólo extenderán a un mínimo el alcance de la base, proporcionando una gran seguridad contra el que la base de la cara de linóleo no se suelte, como resultado de estas acciones.

La placa puede usarse en la producción de instalaciones y/o partes de edificios revestidas de linóleo. Además de una gama más amplia de posibilidades en el diseño de los objetos revestidos de linóleo, también se consigue que los beneficios anteriormente descritos racionalizados proporcionen una mejor rentabilidad para de las instalaciones/o partes del edificio revestidas de linóleo. Esto proporciona la posibilidad de una mayor cuota de mercado de revestimientos de linóleo en comparación con revestimientos superficiales que no son tan ecológicos como el linóleo. Puesto que el linóleo, como se ha mencionado en la introducción, es un material natural que es inalterable, antiestático, amortiguador del ruido, resistente al calor, y repelente del polvo y los gérmenes, una mejor rentabilidad en el uso del material proporcionará buenas propiedades que benefician a más gente.

Breve descripción de los dibujos.

La invención se describe con más detalle en referencia a los dibujos, en los que:

- La figura 1 muestra el principio del procedimiento de retirada de una base.
- La figura 2 es una solución de borde recto, en la que la base se reviste mediante el revistiendo de borde sin base.
- La figura 3 es una solución de borde redondeado en la que un perfil de borde está pegado a un borde de placa.
- La figura 4 es una solución de borde de 135° usando tanto perfil de borde como revestimiento de borde.

Descripción detallada de la invención

En la figura 1 se muestra un dibujo elemental de un aparato para retirar la base 1 sobre linóleo 2 prefabricado. El linóleo 2 con una base 1 se introduce en un aparato 3, en el que el linóleo 2 se transporta sobre una superficie de

trabajo 4, en la que el linóleo se hace avanzar por medio de un rodillo accionador 5 contra un borde cortante 6, en el que el borde cortante 6 está dispuesto de tal manera que mientras el linóleo 2 se mueve en una dirección 7 en el aparato 3 se separa de la base 1. La banda de linóleo 2 se retiene en la posición deseada por medio de un rodillo de retención 8.

5 Las figuras 2-4 muestran tres soluciones de borde con el borde de la placa revestido de linóleo 9.

Puede fabricarse un borde de placa 9 mediante un corte rectangular, como se muestra en la figura 2. La placa 10 tiene una superficie 11, que está revestida de linóleo 2 con una base 1, en la que la base 1 está revestida directamente mediante el revestimiento de borde 12 sobre la placa 10, en la que el revestimiento de borde 12 está fabricado de linóleo 2 sin una base.

10 Como se muestra en la figura 3, puede fabricarse un borde de placa 9 mediante un corte rectangular y un perfil de borde 13 correspondiente al mismo. En este caso, la placa 10 también tiene una superficie 11, que está revestida de linóleo 2 con una base 1, en la que la base 1 está revestida mediante un perfil de borde 13 y su revestimiento 14, que está fabricado con linóleo 2 sin una base.

15 En la figura 4 aparece una placa 10 con una superficie 11 revestida de linóleo 2 con base 1. La placa 10 está provista de un recorte 16 en el lado sin revestir 15. Un perfil de borde 17 está montado en el recorte 16 y revestido en un lado 18 por linóleo 2 sin base.

El corte rectangular en el borde 19 de la placa 10 se reviste después con linóleo 2 sin base, revistiendo la base 2 en la superficie de la placa 11.

20 Mediante estos principios/realizaciones diferentes se logra la posibilidad de fabricar placas y bordes de placa revestidos de linóleo de muchas maneras, con una pluralidad de grados de libertad. Las variantes mostradas no se limitan al alcance de la invención sino que son sólo ejemplos de cómo puede realizarse la invención de forma práctica, puesto que un experto en la materia será capaz de aplicar la invención de muchas otras maneras y en varias otras variantes después de leer la presente descripción.

25

REIVINDICACIONES

- 5 1. Un procedimiento para la retirada completa o parcial de la base de linóleo confeccionado, preferentemente en una banda de linóleo con una anchura que es menor que la longitud, **caracterizado porque** el linóleo con una base se introduce en un aparato, en el que el linóleo se transporta sobre una superficie de trabajo, en la que se hace avanzar el linóleo por medios adaptados, consecuentemente, contra un borde cortante, en el que el borde cortante está dispuesto de tal manera que mientras el linóleo se mueve en el aparato se separa de la base.
2. Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1, **caracterizado porque** el linóleo se hace avanzar sobre la superficie de trabajo mediante al menos un rodillo conducido, en el que el movimiento del linóleo se produce continuamente.

10

