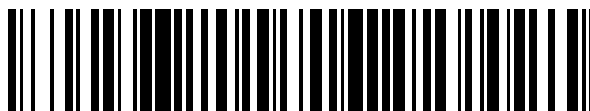


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 554 175**

51 Int. Cl.:

B32B 23/02 (2006.01)

B32B 23/08 (2006.01)

B44C 5/04 (2006.01)

E04F 15/02 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **25.11.1999 E 10011265 (5)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **23.09.2015 EP 2279861**

54 Título: **Producto laminado directo para suelos**

30 Prioridad:

05.11.1999 ES 9902432

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

16.12.2015

73 Titular/es:

FAUS INTERNATIONAL FLOORING S.L.U.

(100.0%)

C/I'Alquerieta 19

46727 Real de Gandia (Valencia), ES

72 Inventor/es:

GARCIA, EUGENIO CRUZ

74 Agente/Representante:

CARPINTERO LÓPEZ, Mario

ES 2 554 175 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

Producto laminado directo para suelos

5 Es bien conocido desde hace algún tiempo el uso de hojas de celulosa (papeles) impregnadas en resinas fenólicas o melamínicas y otras que, junto a tableros o paneles de madera más otros componentes a definir por cada fabricante, sufren un prensado en caliente y originan los productos ya conocidos, tales como tableros, tableros laminados, paneles, suelos laminados directos, etc., todos ellos con la pretensión de imitar los revestimientos de madera, cerámica, piedra natural, etc., principalmente para suelos.

10 Si se ha utilizado melamina y el producto va a tener una única superficie de trabajo (por ejemplo para suelos), el tablero melaminizado, procedente de la prensa con una superficie que generalmente oscila entre 3 y 8 m², se mecaniza, es decir, se despieza en trozos (lamas) de aproximadamente 1,200 x 200 mm. Se efectúa un machihembrado previamente a cada pieza y ya está listo para su instalación, consiguiéndose pavimentos decorativos y resistentes, que imitan pavimentos de madera, cerámica o piedra natural.

Este producto tiene dos defectos:

1. No es resistente al desgaste.
- 15 2. No consigue una buena imitación del producto natural (cerámica, madera, etc.) que pretende imitar.

El solicitante ha investigado la causa por la que piezas, es decir, las losetas, lamas, tableros, así fabricados y utilizados como eje de pavimentación no son muy resistentes al desgaste. Se ha apreciado que el envejecimiento prematuro comienza por las aristas del perímetro de dichas piezas, por la línea de machihembrado de las piezas entre sí.

20 Los productos hasta ahora conocidos tienen una textura superficial uniforme, por lo que el usuario, el viandante, pisa por igual (hace contacto la suela de su zapato) el centro de una loseta que el borde o arista y dado que dicho borde perimetral es, por propia estructura, la zona más débil, esa zona es la que antes se deteriora.

Un producto para suelos según el preámbulo de la reivindicación 1, con textura de superficie desigual que imita los diseños de los azulejos, se divulga en el documento WO 97/31776.

25 Un objeto de la invención es superar dicho problema al decidir que el producto (loseta, lama, tablero, etc.) que tiene forma poligonal, normalmente un rectángulo o cuadrado, debería tener perimetralmente un bajo relieve, es decir, que el marco de sus aristas debería tener unas pocas décimas de mm. más profundas que el resto de la superficie del producto, con lo que al pisar el usuario, por ejemplo, la loseta, la suela no se apoya en la arista perimetral que queda sin contacto por debajo de la suela. Al igual que se evita el rozamiento o desgaste con cualquier otro agente que
30 habitualmente está en contacto con el pavimento.

El solicitante también ha investigado la causa del segundo defecto. Ha llegado a la conclusión que si la imitación no es la adecuada, ello se debe a que su textura superficial, tanto bajo el punto de vista óptico como táctil tiene un diseño erróneo.

35 En el producto actual, el efecto decorativo de la superficie se consigue con el diseño que está impreso en el papel impregnado y con la textura de la superficie que, sea cual fuere el producto a imitar, es una textura monótona que cubre toda la superficie y que se la confiere la matriz de la prensa.

40 El diseño representa las diferentes características identificativas (línea, color) del producto natural que en el producto natural presentan diferente relieve, pero la textura (relieve) que otorga la matriz de la prensa se reparte por igual por toda la superficie. Así en las zonas típicas que, en el producto natural, tienen diferencias de nivel tanto a la vista como al tacto, en el producto ahora conocido no se produce.

Otro objeto de la presente invención es superar este problema al dotar al producto (loseta, lama, tablero, etc.) de una superficie que no es uniforme ni monótona, sino cuya textura-relieve se corresponde y ajusta a las zonas del diseño impreso en los papeles y definidas como características identificativas del producto natural.

45 Es decir, que si en el dibujo aparecen, por ejemplo, nudos de madera, en el producto final ajustado a dicho diseño aparece (en correspondencia volumétrica, conceptual, física) una zona resaltada que a la vista y tacto parece un nudo. Lo mismo si aparece un poro de madera, las rugosidades de la piedra natural, o las burbujas superficiales de la cerámica, etc.

Esto se consigue con una correspondencia-concordancia exacta entre la imagen de los papeles impregnados y el relieve-textura de la matriz de la prensa.

50 De esta forma obtenemos, por ejemplo:

a) Diseños de losetas de cerámica, en los cuales las juntas entre losetas quedan en un bajorelieve como se presentan en los pavimentos hechos con cerámicas de barro;

b) Diseños de maderas en los cuales las vetas, poros, nudos, etc., que tiene el diseño del papel se realizan haciéndoles coincidir con los de la textura de la superficie.

5 En resumen, la novedad consiste en un producto con una textura superficial muy marcada y que se ajusta y corresponde con el diseño que aporta el papel consiguiéndose un efecto mucho más real que cuando la textura superficial no está definida y ajustada al diseño del papel. No solo se produce un efecto óptico, sino que los distintos relieves aparecen en el sitio justo que corresponde y además pueden tocarse.

10 Por otro lado aumentamos significativamente la vida del producto ya que las juntas no sufren desgaste por estar libres de contacto cuando se pisa encima.

La presente invención preconiza un nuevo suelo laminado directo, de los que constan en su superficie de hojas de celulosa impregnadas de resinas de polímeros, en las que se han dibujado unas características y que, una vez prensado, las laminas acabadas presentan en su borde periférico un rebaje/rehundido.

15 También se caracteriza porque la textura óptico/táctil de la superficie del suelo, una vez prensado, se corresponde y ajusta a las características dibujadas en las hojas de celulosa.

Para comprender mejor el objeto de la presente invención, se representa en los planos una forma preferente de realización práctica, susceptible de cambios accesorios que no desvirtúen su fundamento.

La figura 1 es una vista en planta de la presencia de un diseño en los papeles impregnados de resina del producto antes de su prensado.

20 La figura 2 es una vista en planta del producto tablero resultante del prensado del producto de la figura 1.

La figura 3 es una ilustración según la sección A:A de la figura 2.

Se describe a continuación un ejemplo de realización práctica, no limitativa, de la presente invención.

25 Este tipo de productos suelen tener almas de celulosas impregnadas de resinas polimerizables, tales como las fenólicas y en este caso, impregnadas de melamina. El alma puede tener también láminas de madera u otros productos, tales como el sílice para resistir a la abrasión.

No es objeto de la invención la naturaleza química y multicapa del producto.

En el dibujo (figura 1) se ha podido representar un reborde perimetral que incluso puede ir de diferente color que el resto. Este reborde del diseño dará lugar en el prensado al rebaje perimetral (1) (figura 2).

30 La unidad (4) a colocar en el pavimento (figura 2) presenta un reborde perimetral (1) rehundido respecto al resto de la superficie (s) del tablero y que se corresponde con las zonas de junta (2) o engarce por el procedimiento que sea, por ejemplo, machihembrado con la(s) unidad(es) adjunta(s).

El despiece o corte (mecanizado) del tablero primerizo procedente del prensado, se puede hacer por unidades (laminas), por ejemplo de 300 x 300 mm. o 400 x 400 mm. o 600 x 600 mm., o mantener varias unidades unidas en bloques, por ejemplo 1.200 x 300 mm. (de cuatro) o 1.200 x 400 mm. (de tres).

35 En este caso el tablero intenta imitar a la cerámica por lo que se han representado dos deformidades (a), (b) tan usuales en las superficies de dicho material.

Teniendo en cuenta que las losetas de cerámica suelen unirse a tope con una capilla de cemento, se apreciará que el reborde perimetral (1) lo imita exitosamente tanto al tacto, como visualmente, por su rehundido y posible color de cemento que proviene del diseño de los papeles de celulosa.

40 Si el usuario pisa entre losetas (4) la suela (3) de su zapato no alcanza nunca la arista (a) de la loseta (4).

Se aprecia que una vez definidas en el dibujo (figura 1) las características (a₁), (b₁) del producto a imitar (cerámica), el volumen-relieve-textura, (en este caso deformidades) en el producto final (a), (b) (figura 2) guardan una perfecta correspondencia de posición, conceptual, física, volumétrica, etc., con dichas características dibujadas (a₁), (b₁) identificativas del producto a imitar.

45 En el caso concreto del reborde perimetral (1) puede considerarse una característica concreta, por ejemplo, de las losetas de cerámica.

El mecanizado del producto (suelo) proveniente de la prensa suele consistir en su despiece en unidades (laminas) a colocar en el suelo y a dotar a las laminas (si es necesario) de medios de conexión, por ejemplo machihembrado, de las unidades entre sí.

Este mecanizado no es objeto de la invención.

REIVINDICACIONES

1. Un producto laminado directo para suelos que comprende, en una superficie S, una hoja de celulosa impregnada con una resina de polímero, en la que está impreso un diseño de losetas de cerámica con rebordes perimetrales (1), **caracterizado porque**, una vez prensadas por una matriz de la prensa, las unidades de losetas (4) del producto para suelos tienen una zona desplazada/hundida en sus rebordes perimetrales (1).
2. El producto laminado directo para suelos de la reivindicación 1, en el que el diseño de las losetas en los rebordes perimetrales (1) está provisto de un color diferente al resto del diseño de las losetas.
3. El producto laminado directo para suelos de la reivindicación 1 o la reivindicación 2, en el que el diseño de las losetas de cerámica está provisto de un color de cemento en los rebordes perimetrales (1), de tal manera que, una vez prensados por la matriz de la prensa, los rebordes perimetrales (1) imitan, visual y táctilmente, una pequeña capa de cemento de losetas de cerámica unidas a tope.
4. El producto laminado directo para suelos de una cualquiera de las reivindicaciones precedentes, en el que las unidades (4) están provistas además de medios de conexión.
5. El producto laminado directo para suelos de la reivindicación 4, en el que los medios de conexión son machihembrados.
6. El producto laminado directo para suelos de una cualquiera de las reivindicaciones precedentes, en el que el diseño de losetas de cerámica comprende características de identificación que representan burbujas superficiales de las losetas de cerámica.
7. Un procedimiento de fabricación de un producto laminado directo para suelos, que comprende, en una superficie, una hoja de celulosa impregnada con una resina de polímero, en la que está impreso un diseño de losetas de cerámica con reborde perimetral (1), **caracterizado porque**, prensando con una matriz de la prensa, las unidades de losetas (4) del producto para suelos están provistas de una zona desplazada/hundida en sus rebordes perimetrales (1).
8. El procedimiento de la reivindicación 7, en el que el diseño de las losetas en los rebordes perimetrales (1) está provisto de un color diferente al resto del diseño de las losetas.
9. El procedimiento de la reivindicación 7 u 8, en el que el diseño de las losetas de cerámica está provisto además de un color de cemento en los rebordes perimetrales (1), de tal manera que los rebordes perimetrales (1) imitan, visual y táctilmente, una pequeña capa de cemento de losetas de cerámica unidas a tope.
10. El procedimiento de una cualquiera de las reivindicaciones 7 a 9, en el que las unidades (4) están provistas además de medios de conexión.
11. El procedimiento de la reivindicación 10, en el que los medios de conexión son machihembrados.
12. El procedimiento de una cualquiera de las reivindicaciones 7 a 11, en el que el diseño de las losetas de cerámica comprende características de identificación que representan burbujas superficiales de las losetas de cerámica.

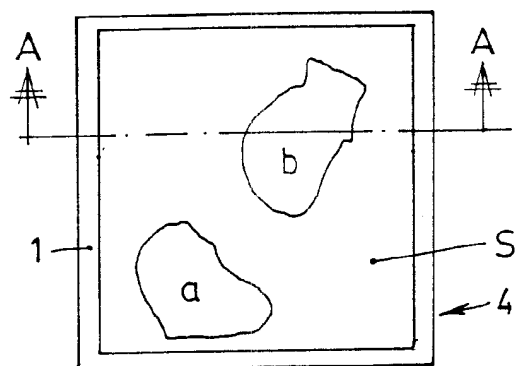


Fig. 2

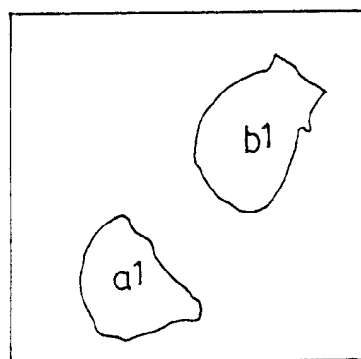


Fig. 1

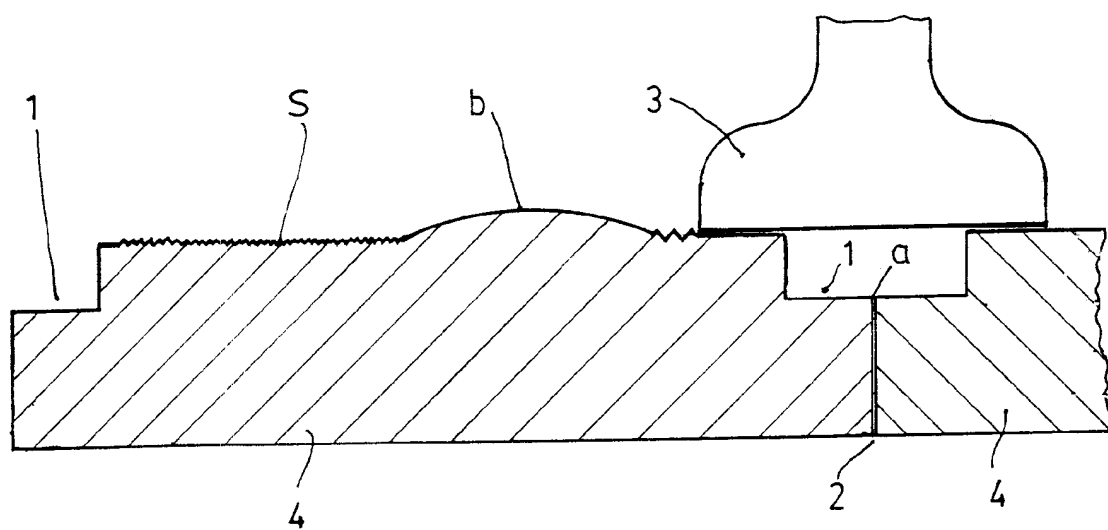


Fig. 3