

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 568 006**

51 Int. Cl.:

B32B 3/04 (2006.01)
B32B 3/06 (2006.01)
B32B 5/18 (2006.01)
B32B 27/32 (2006.01)
B32B 27/40 (2006.01)
B32B 9/04 (2006.01)
B32B 9/02 (2006.01)
E04F 15/02 (2006.01)
E04F 13/08 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **23.11.2012 E 12808501 (6)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **20.01.2016 EP 2782750**

54 Título: **Panel de cubrimiento de múltiples capas que se puede recolocar, método para fabricar dicho panel y sistema de cubrimiento de superficies que comprende el panel**

30 Prioridad:

24.11.2011 IT VI20110305

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

27.04.2016

73 Titular/es:

**SCAMOSKERIA ASTICO SRL (100.0%)
Via Marco Corner, 32
36016 Thiene (VI), IT**

72 Inventor/es:

BETTANIN, PIETRO

74 Agente/Representante:

DE ELZABURU MÁRQUEZ, Alberto

ES 2 568 006 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

Panel de cubrimiento de múltiples capas que se puede recolocar, método para fabricar dicho panel y sistema de cubrimiento de superficies que comprende el panel

Campo de la invención

- 5 La presente invención se aplica de forma general al campo de los cubrimientos de superficies y en particular se refiere a un panel de cubrimiento de múltiples capas que se puede recolocar.

La invención también se refiere a un método para conformar un panel de cubrimiento de múltiples capas de la invención y a un sistema de cubrimiento que comprende dicho panel.

Antecedentes de la técnica

- 10 Se conocen paneles, que tienen una capa exterior de piel, cuero natural o sintético con forma de baldosas, listones o similares que se utilizan para cubrir paredes o suelos con el fin de proporcionar un efecto estético agradable.

Se pueden diseñar paneles similares para fijarlos a la superficie que se va a cubrir de forma fija o amovible y con la posibilidad de volverlos a colocar.

- 15 Por ejemplo, el documento FR2816342 describe un panel de cubrimiento de múltiples capas para superficies de mampostería que comprende una capa de soporte de polímero o madera considerablemente rígida cubierta con una capa superior delgada hecha de una lámina de cuero o piel delgada.

Además se proporcionan medios para sujetar el panel de forma desmontable a la pared, que están dispuestos en una parte de la superficie posterior de la capa de soporte.

- 20 Tales medios de sujeción desmontables consisten en una pluralidad de placas de Velcro® o bandas dispuestas en la superficie posterior de la capa de soporte y están diseñadas para conectar con un sustrato especial montado en la pared.

Las bandas de Velcro® están aseguradas de manera estable a la superficie posterior de la capa de soporte mediante cosido o puntos de pegamento, que podrían no ser duraderos, particularmente si el panel se fija y se retira a y de la pared con frecuencia.

- 25 Además, las bandas de sujeción se extienden en una porción limitada de la capa de soporte, por lo que el panel podría quedar asegurado al sustrato de la pared de forma inadecuada.

Además, la gran rigidez de la capa de soporte afecta al confort percibido por el usuario.

Otra desventaja principal es que se requiere mucha habilidad para pegar la capa de cubrimiento a la capa de soporte para evitar la formación de marcas tales como dobleces o arrugas.

- 30 **Descripción de la invención**

El objetivo de la presente invención es superar las desventajas de la técnica anterior, proporcionando un panel de cubrimiento de múltiples capas que se puede recolocar que consigue una gran eficacia y es relativamente económico.

- 35 Un objetivo particular es proporcionar un panel de cubrimiento de múltiples capas que se puede recolocar que se puede fijar y retirar de manera simple y rápida de una superficie tanto horizontal como vertical que se va a cubrir.

Un objetivo particular es proporcionar un panel de cubrimiento de múltiples capas que se puede recolocar, que puede conformar paredes, suelos u otras superficies para cubrir que tenga unas buenas cualidades estéticas y de confort.

- 40 Un objetivo adicional de la presente invención es proporcionar un panel de cubrimiento de múltiples capas que se puede recolocar que se pueda fijar de forma estable y duradera a una superficie ya sea horizontal o vertical que se va a cubrir, pero que sea de manera desmontable.

También otro objetivo es proporcionar un panel de cubrimiento de múltiples capas que se puede recolocar que sea relativamente flexible, para la posible aplicación a superficies no planas.

Otro objetivo importante de la presente invención es proporcionar un método de fabricación de paneles de cubrimiento de múltiples capas que tienen buenas cualidades estéticas y de confort.

- 5 Estos y otros objetivos se explican mejor más adelante, y se cumplen con un sistema de cubrimiento para cubrir una superficie de una pared o suelo utilizando paneles que se pueden recolocar como se define en la reivindicación 1.

En un aspecto adicional, la presente invención se refiere a un método para cubrir una superficie de una pared o suelo como se define en la reivindicación 8.

Según las reivindicaciones dependientes se obtienen realizaciones ventajosas de la invención.

10 Breve descripción de las figuras

Características y ventajas adicionales de la invención serán más evidentes al leer la descripción detallada de una realización preferida, no exclusiva de un panel de cubrimiento de múltiples capas que se puede recolocar de la invención, que se describe como ejemplo no limitante con la ayuda de las figuras adjuntas, en las que:

- 15 la figura 1 es una vista en perspectiva de un panel de cubrimiento de múltiples capas de la invención según una primera configuración preferida;

la figura 2 es una vista transversal del panel de la figura 1, tomada a lo largo del plano II-II;

la figura 3 es una vista lateral del panel de la figura 1;

la figura 4 es una vista en perspectiva de una pluralidad de paneles de la invención fijados a una pared de mampostería;

- 20 la figura 5 es una vista lateral transversal de un panel de cubrimiento de múltiples capas de la invención según una segunda configuración preferida.

Descripción detallada de una realización preferida

- 25 Haciendo referencia a las figuras que se acompañan, un panel de múltiples capas que se puede recolocar, designado de forma general con el número 1, se puede fijar de forma desmontable a una superficie S que se va a cubrir, de manera que estén uno o más paneles adicionales uno al lado de otro, para formar un cubrimiento C.

La superficie S puede ser o bien plana o curva y puede estar orientada o bien en vertical, tal como una pared interior o exterior de una habitación; o bien en horizontal, tal como un suelo.

Principalmente, el panel 1 se puede usar como una baldosa de pared, un rodapié, una baldosa para el suelo.

- 30 El panel 1 también se puede utilizar para formar cubrimientos de superficies de soporte, tales como asientos o similares, también en vehículos o barcos, o para cubrir superficies interiores y/o exteriores de vehículos o barcos.

Aunque las figuras muestran un panel 1 de múltiples capas esencialmente rectangular, este último puede conformarse con diversas formas y tamaños, según el uso previsto.

Según la presente invención, el panel 1 de múltiples capas está compuesto por una pluralidad de capas que se extienden una sobre otra de manera esencialmente coextensiva, y reunidos en un único cuerpo.

- 35 En particular, el panel 1 de cubrimiento de múltiples capas comprende una capa 2 de anclaje inferior hecha de un primer material base que tiene medios 3 para una fijación/retirada rápida del mismo de la superficie que se va a cubrir S, al menos una capa 4 de soporte intermedia que se extiende encima de la capa 2 de anclaje inferior y una capa 5 de recubrimiento superior que cubre las dos primeras capas 2, 4 y tiene una superficie superior 6 que define parte de la superficie expuesta del cubrimiento C.

- 40 En particular la capa 4 de soporte está hecha de un segundo material base relativamente elástico, que se selecciona del grupo que comprende materiales poliméricos que tienen una elevada flexibilidad y elasticidad, especialmente un elevado módulo elástico.

En particular, el segundo material puede tener una elasticidad tal que permita la absorción parcial de tensiones transmitidas por un usuario, lo que hace que el panel sirva para usarlo como suelo.

5 En una realización de la invención no limitante, preferida, el segundo material polimérico se puede seleccionar del grupo que comprende politiofeno (PT), poliuretano (PU), polietileno (PE) y similares, posiblemente en forma de espuma y también puede estar compuesto por una mezcla de los mismos.

En una realización ejemplar particular, que no pretende limitar la presente invención, el segundo material de relleno puede ser una espuma de poliuretano que tiene una densidad de aproximadamente 25 kg/m^3 .

En otro ejemplo más, el segundo material de relleno puede ser una espuma de polietileno reticulado, que tiene una masa por unidad de área en el intervalo de 200 g/m^2 a 400 g/m^2 , p. ej. 260 g/m^2 .

10 Además, se pueden proveer dos o más capas intermedias, hechas de los respectivos materiales poliméricos, no necesariamente diferentes.

Estos materiales tienen ambos una gran memoria de forma, permitiéndoles soportar tensiones continuas y asegurando una elasticidad adecuada y una elevada estabilidad molecular, dando a la capa 4 de soporte intermedia unas propiedades mecánicas y elásticas esencialmente estables y constantes.

15 Tales materiales imparten una flexibilidad adecuada al panel 1 y le permiten soportar deformaciones que lo hacen adecuado también para usarlo para cubrir superficies curvas o irregulares.

La capa 5 de recubrimiento está hecha de un tercer material seleccionado del grupo que comprende cuero, piel naturales o similares y posiblemente pero no necesariamente después de uno o más de los tratamientos más típicos de acabado de la piel.

20 Así, el panel 1 proporciona tanto un elevado confort, debido al segundo material, como un gran valor estético, debido al recubrimiento hecho de un material valioso.

Preferiblemente, tanto el segundo como el tercer materiales tienen propiedades ignífugas apropiadas, para que el panel 1 sea aprobado como un tapizado de Clase 1 iM, según las normas UNI9175/87 y UNI9175 FA.

25 Es conveniente que los medios 3 para la fijación/retirada rápida del panel 1 se extiendan a lo largo de la capa 2 de anclaje inferior y se pueden diseñar para asegurar muchas veces una aplicación estable, rápida y desmontable del panel 1 a la superficie S que se va a cubrir, permitiendo así la recolocación del mismo muchas veces.

En una primera realización no limitante preferida de la presente invención, la capa 2 de anclaje inferior, puede ser un tejido hecho de fibras naturales, artificiales o sintéticas que comprenden unos medios de fijación rápida tales como Velcro®, medios que se separan tirando o similares.

30 Los medios 3 de fijación así configurados están adaptados para conectarse con otros medios 7 de fijación que tienen una forma complementaria, conectados a la superficie S que se va a cubrir.

Por ejemplo, si los medios 3 de fijación son de tipo Velcro®, entonces la superficie S que se va a cubrir puede estar al menos parcialmente forrada con un sustrato 8 adaptado para hacer conexión con el Velcro® o similar con la capa 2 de tejido de anclaje.

35 El sustrato 8 puede estar ya aplicado de manera estable a la superficie S que se va a cubrir o puede suministrarse con uno o más paneles 1 de múltiples capas para definir el sistema de cubrimiento de la invención.

En particular, el sustrato 8 se puede aplicar a la superficie S que se va a cubrir mediante un adhesivo, por ejemplo, pero no se limita a un adhesivo de fusión en caliente con base acuosa, aplicado directamente al sustrato 8, un mortero u otro material típicamente usado en ingeniería de construcción.

40 Además, el sustrato 8 consiste en o bien una única placa del mismo tamaño que el cubrimiento final o bien múltiples porciones, que posiblemente tienen las mismas dimensiones en planta que los paneles 1.

En una realización alternativa de la invención, los medios 3 de fijación rápida pueden incluir una capa adhesiva, p. ej. hecha de un adhesivo de fusión en caliente con base acuosa, extendido directamente sobre la capa 2 inferior.

El adhesivo también puede ser del tipo que se puede retirar y reusar, para permitir también la recolocación estable del panel 1.

Es conveniente que el panel 1 de múltiples capas se pueda moldear conjuntamente a partir de los elementos laminares 2, 4, 5 hechos respectivamente del primer, segundo y tercer materiales, uno sobre otro.

- 5 El proceso de moldeo conjunto proporciona la adhesión mutua de las capas 2, 4 y 5 en la línea periférica que definirá el borde 9 periférico del panel 1. Además, el proceso de moldeo conjunto asegurará una adhesión mucho más eficaz entre las capas 2 que los procesos de pegado conocidos.

Además, la capa 5 de recubrimiento se adherirá perfectamente a la capa 4 de soporte, evitando así la formación de marcas y mejorando la calidad estética del panel 1.

- 10 Es conveniente que el borde 9 periférico del panel 1 tenga una forma especial, preferiblemente acampanada. En particular, el proceso de moldeo conjunto permitirá que la capa 4 de soporte intermedia tenga una forma con un borde 10 periférico esencialmente acampanado, y esté esencialmente completamente cubierta por la capa 5 de recubrimiento.

- 15 La capa 2 de anclaje y la capa 5 de recubrimiento superior pueden estar unidas entre sí por sus bordes exteriores respectivos, 11, 12.

En caso contrario, el borde 12 periférico de la capa 5 de recubrimiento puede dejar una parte muy fina, periférica de la capa 4 de soporte, sin cubrir.

En una realización de la presente invención no limitante, preferida, el espesor total del panel 1 puede estar en el intervalo de 3 mm a 10 mm y preferiblemente de 4 mm a 7 mm.

- 20 Además, la capa 4 de soporte intermedia puede tener un espesor s_4 en el intervalo de 1 mm a 8 mm, preferiblemente de 2 mm a 5 mm, mientras que la capa 2 de anclaje y la capa 5 de recubrimiento pueden tener un espesor relativamente pequeño s_2 , s_5 respectivamente, generalmente no superior a 1 mm.

Todavía en otra realización preferida, el segundo material polimérico que se usa para formar la capa 4 de soporte es de tipo termoconformable.

- 25 Así, el panel 1 puede conformarse por termoconformado simultáneo de las tres capas distintas 2, 4, 5.

Además, usando moldes con la forma apropiada se pueden obtener paneles 1 que tienen una superficie expuesta irregular, con un espesor desigual a lo largo de su longitud, para definir efectos de profundidad irregular o diseños decorativos especiales.

- 30 En una realización alternativa, como se muestra en la vista transversal de la figura 5, particularmente diseñada para el caso en el que el panel 1 de la invención se usa como rodapié, el panel 1 puede incluir una o más fuentes de luz 13 incrustadas en él.

Preferiblemente, las fuentes de luz 13 se seleccionarán del grupo que comprende fuentes de baja potencia y alta eficiencia, tales como LED y similares, para mantener baja la temperatura y evitar daños a los materiales del panel 1.

- 35 Es conveniente que los LED se sostengan dentro de asientos 14 especiales formados en una de las capas 2, 4, 5, preferiblemente en la capa 4 de soporte intermedia.

El panel 1 tendrá zonas ópticamente transparentes o traslúcidas, o incluso aberturas apropiadas en los asientos 14, para permitir el paso del rayo de luz emitido por las fuentes 13.

- 40 También cada fuente 13 puede estar equipada con los respectivos terminales para la conexión a una fuente de alimentación, tales terminales pueden estar diseñados para la conexión individual a la fuente de alimentación o tener una salida común.

En una realización alternativa, no mostrada, el panel 1 puede incluir una película eléctricamente conductora interpuesta entre la capa 5 de recubrimiento exterior y la capa 4 de soporte y relleno intermedia, no necesariamente en toda la superficie de la misma.

Es adecuado que la película eléctricamente conductora tenga terminales eléctricos para la conexión a la red eléctrica o a otra fuente de alimentación.

Esto permitirá que el panel 1 esté asociado con una o más fuentes de luz con forma de punto (puntos de luz) en cualquier zona del panel.

- 5 Con este propósito, los puntos de luz, que pueden ser del tipo habitualmente disponible, tendrán un apéndice eléctricamente conductor de tamaño micrométrico, adaptado para penetrar en la capa 5 de recubrimiento sin dañarla, para crear un contacto eléctrico con la capa subyacente.

10 Un método no limitante preferido para fabricar un panel 1 de cubrimiento de múltiples capas de la invención comprenderá en primer lugar etapas para proporcionar el primer, segundo y tercer elementos laminares, hechos de dichos primer, segundo y tercer materiales respectivamente.

Tales elementos laminares se unirán entre sí uno sobre otro, para proporcionar un producto de múltiples capas semiacabado con el segundo elemento laminar interpuesto entre el primer y el segundo elementos laminares.

En la siguiente etapa, se conformarán uno o más paneles 1 de múltiples capas, impartiendo una tensión y un esfuerzo a los elementos laminares, para obtener uno o más paneles 1 como se ha descrito anteriormente.

- 15 Se apreciará que el número de paneles 1 que se pueden obtener en una secuencia individual de las etapas anteriores dependerá del tamaño inicial de los elementos laminares de partida, así como del tamaño deseado para cada panel 1.

Los tres elementos laminares se pueden diseñar como láminas previamente conformadas únicas, que se extienden una encima de otra para obtener el producto semiacabado.

- 20 Sin embargo, en una realización preferida, el proceso comenzará extendiendo el tercer elemento laminar de cuero o piel en una superficie de trabajo, con la superficie diseñada para ser la cara expuesta del panel mirando hacia abajo.

Después, se extiende el segundo material en estado fluido o semifluido sobre la superficie del tercer elemento laminar que mira hacia arriba, para definir el segundo elemento laminar, y las dos capas se cubrirán con el primer elemento.

- 25 La etapa de aplicar el segundo elemento laminar puede llevarse a cabo por inyección o por colada del segundo material polimérico y posiblemente puede implicar el uso de un molde.

La etapa de conformado, que puede ser una etapa de termoconformado, se puede llevar a cabo después de la etapa de curado del material polimérico del segundo elemento de cubrimiento, es decir después de que la polimerización de tal material sea considerablemente completa.

- 30 La etapa de curado, si la hay, se puede llevar a cabo bien a temperatura ambiente o a temperaturas relativamente altas, según el tipo de material.

Preferiblemente, la etapa de conformado se llevará a cabo antes de la polimerización completa del segundo material, para un conformado en frío más fácil.

- 35 Además, la etapa de conformado puede incluir una etapa de moldeado conjunto y posiblemente termoconformado de los elementos laminares antes mencionados, así como preferiblemente el corte en caliente de los mismos a lo largo de la línea periférica adaptado para definir el borde 9 periférico del panel 1, y puede llevarse a cabo usando un molde o una matriz, diseñados para conformar los paneles 1 que tengan un borde 9 periférico esencialmente acampanado.

- 40 La descripción anterior muestra claramente que la invención cumple los objetivos pretendidos y particularmente cumple el requisito de formar un panel de múltiples capas que se puede recolocar que proporciona cubrimientos que tienen un elevado valor estético y un gran confort.

- 45 El panel, el sistema y el método de la invención son susceptibles de varios cambios o variantes, dentro del concepto inventivo descrito en las reivindicaciones adjuntas. Todos los detalles del mismo se pueden reemplazar con otras partes técnicamente equivalentes, y los materiales pueden variar dependiendo de las diferentes necesidades, sin apartarse del alcance de la invención.

Aunque el panel, el sistema y el método se han descrito haciendo referencia particular a las figuras que se acompañan, los números sólo se usan para una mejor comprensión de la invención y no se pretende que limiten el alcance reivindicado de ninguna manera.

REIVINDICACIONES

1. Un sistema de cubrimiento para cubrir una superficie (S) de una pared o un suelo, que comprende un sustrato (8) que se puede fijar de manera estable a la superficie (S) que se va a cubrir y uno o más paneles (1) de cubrimiento de múltiples capas que se pueden fijar de forma desmontable a dicho sustrato (8), en el que cada panel (1) de cubrimiento comprende:
- 5
- una capa (2) de anclaje inferior hecha de un primer material base que tiene unos primeros medios (3) para una fijación/retirada rápida a/de la superficie (S) que se va a cubrir;
 - al menos una capa (4) de relleno intermedia hecha de al menos un segundo material base seleccionado del grupo que comprende materiales poliméricos que tienen un módulo elástico y una elasticidad predeterminados;
 - una capa (5) de recubrimiento superior hecha de un tercer material base seleccionado del grupo que comprende piel y cuero naturales;
- 10
- en el que dicho sustrato (8) comprende unos segundos medios (7) de fijación/retirada complementarios conformados con los primeros medios (3) de fijación/retirada rápida para permitir la instalación rápida y desmontable de dicho panel (1) en la superficie (S) que se va a cubrir;
- 15
- caracterizado por que dicho sustrato (8) comprende una placa adaptada para ser aplicada a dicha superficie (S), siendo dicha placa una placa única que tiene el mismo tamaño que dicha superficie (S) que se va a cubrir o una pluralidad de porciones de placa teniendo cada una un tamaño de planta que corresponde con la forma en planta de cada panel (1), seleccionándose dichos primeros (3) y dichos segundos (7) medios (3) de fijación/retirada rápida del grupo que comprende Velcro®, adhesivo y/o otros medios de conexión que se separan tirando para permitir la aplicación desmontable y la recolocación de cada placa (1) de cubrimiento varias veces.
- 20
2. El sistema según la reivindicación 1, caracterizado por que dicho sustrato (8) se aplica a dicha superficie (S) que se va a cubrir mediante un adhesivo de fusión en caliente con base acuosa o mediante un mortero usado en ingeniería de construcción.
- 25
3. El sistema según la reivindicación 1, caracterizado por que la capa (4) intermedia tiene una forma que tiene un borde (10) periférico ahusado o acampanado, para permitir que dicha capa (5) superior, dicha capa (2) inferior y dicha capa (5) superior estén unidas entre sí a lo largo de sus respectivos bordes (11, 12) periféricos sin formar marcas y mejorando la calidad estética de cada panel (1).
- 30
4. El sistema según la reivindicación 3, caracterizado por que dicha capa (2) de anclaje inferior, dicha al menos una capa (4) de relleno intermedia y dicha capa (5) de recubrimiento superior se moldean conjuntamente o se termoconforman recíprocamente usando un molde o matriz para formar dicho borde (9) acampanado esencialmente periférico.
- 35
5. El sistema según la reivindicación 1, caracterizado por que dicho primer material base de dicha capa (2) de anclaje inferior es un tejido de fibras naturales, artificiales o sintéticas que comprende dichos elementos de conexión rápida de tipo Velcro®.
6. El sistema según la reivindicación 1, caracterizado por que dicho al menos un segundo material base de dicha al menos una capa (4) de relleno intermedia es un material polimérico seleccionado del grupo que comprende politiofeno (PT), poliuretano (PU), polietileno (PE).
- 40
7. El sistema según la reivindicación 1, caracterizado por que el espesor total (s) de cada panel (1) está en el intervalo entre 3 mm y 10 mm y preferiblemente entre 4 mm y 7 mm, teniendo dicha capa (4) intermedia un espesor (s₄) en el intervalo entre 1 mm y 8 mm y preferiblemente entre 2 mm y 5 mm.
8. Un método para cubrir una superficie (S) de una pared o un suelo utilizando el sistema de cubrimiento según cualquier reivindicación anterior, que comprende la siguiente etapa:
- 45
- a) proporcionar un primer elemento (2) laminar hecho de un primer material base y que tiene unos primeros medios (3) para fijación/retirada rápida a/de una superficie (S) que se va a cubrir;

b) proporcionar al menos un segundo elemento (4) laminar en al menos un segundo material polimérico base que tiene elasticidad;

c) proporcionar un tercer elemento (5) laminar hecho de un tercer material base seleccionado del grupo que comprende piel, cuero natural;

5 d) unir dicho primer (2), dicho al menos un segundo (4) y dicho tercer elemento (5) laminar uno encima del otro;

e) dar forma a dicho primer (2), dicho al menos un segundo (4) y dicho tercer elemento (5) laminar para proporcionar uno o más paneles (1) de cubrimiento de múltiples capas;

10 f) proporcionar un sustrato (8) con unos segundos medios de fijación/retirada rápida de dichos uno o más paneles (1) de múltiples capas;

g) fijar de manera estable dicho sustrato (8) a la superficie (S) que se va a cubrir de una pared o suelo;

15 caracterizado por que dicho sustrato (8) es una única placa que tiene las mismas dimensiones que el cubrimiento final o una pluralidad de porciones de placa que tienen cada una las mismas dimensiones en planta que los paneles (1) de cubrimiento, aplicándose dicho sustrato a dicha superficie (S) mediante un adhesivo de fusión en caliente con base acuosa o un mortero usado en ingeniería de construcción, seleccionándose dichos segundos medios (7) de fijación/retirada rápida (3) del grupo que comprende Velcro®, adhesivo y/u otros medios de conexión que se separan tirando para permitir la aplicación desmontable y la recolocación de cada placa (1) de cubrimiento varias veces.

20

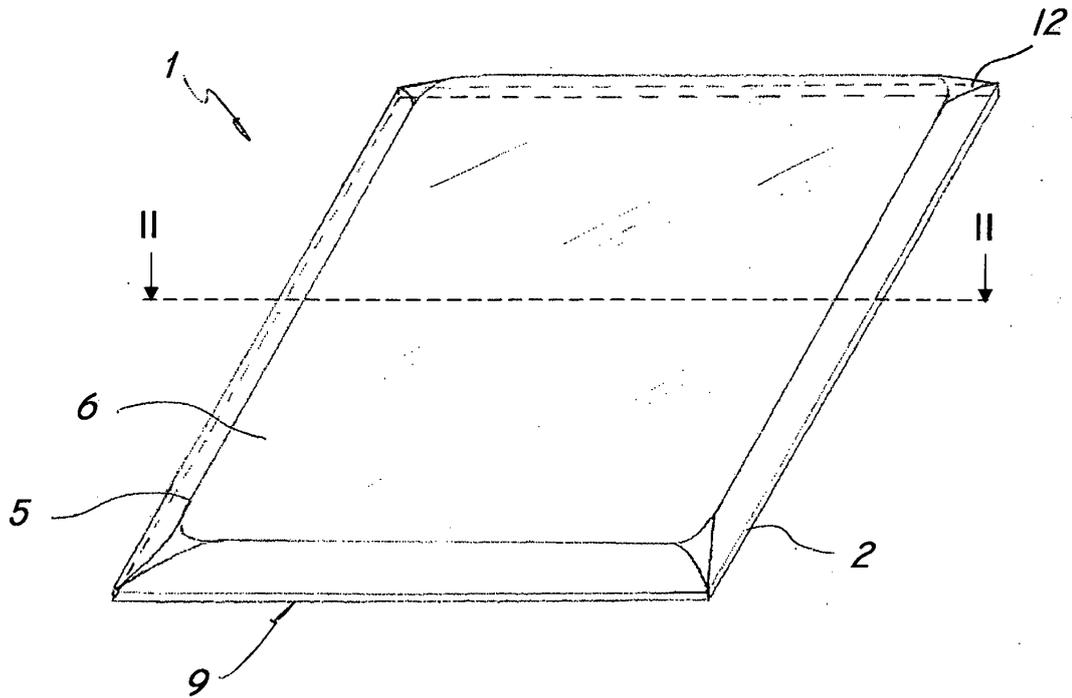


FIG. 1

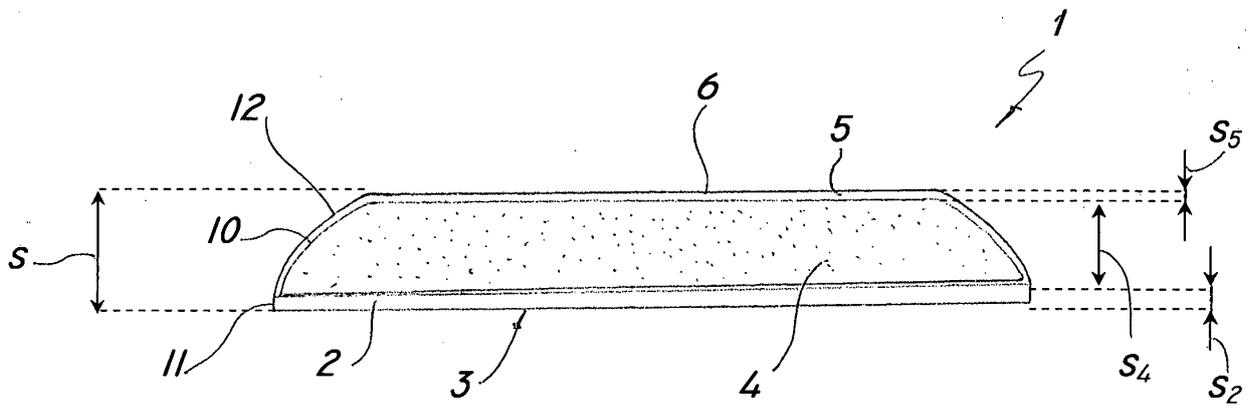


FIG. 2

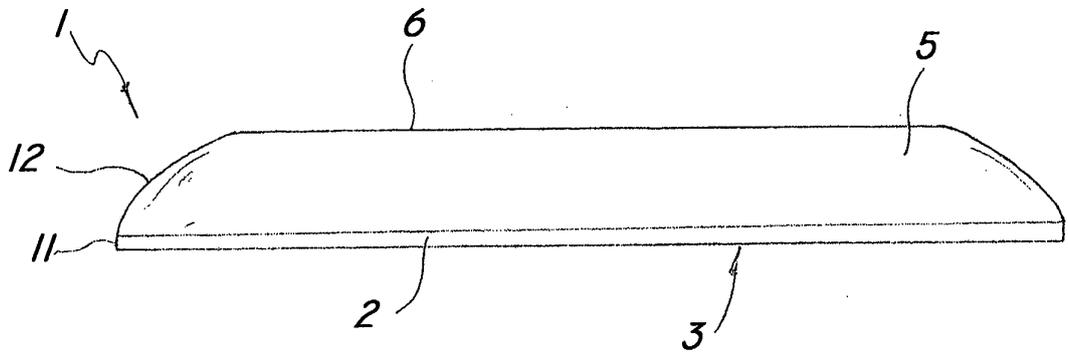


FIG. 3

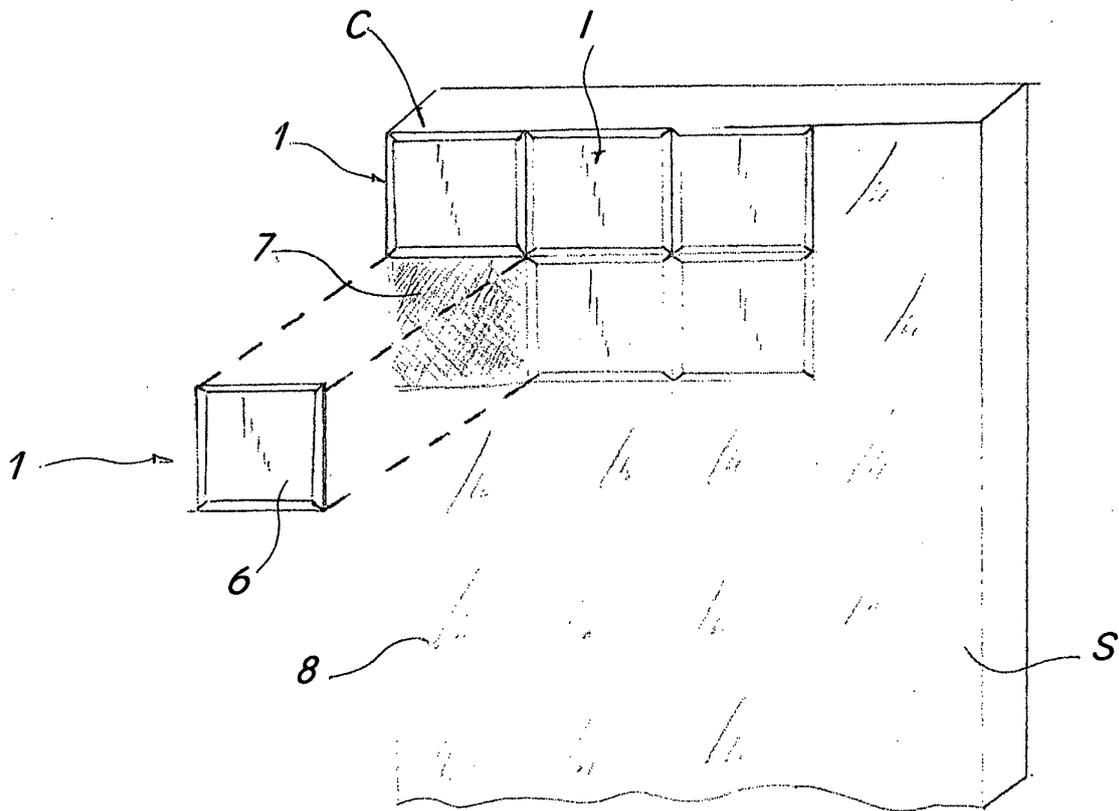


FIG. 4

1-5

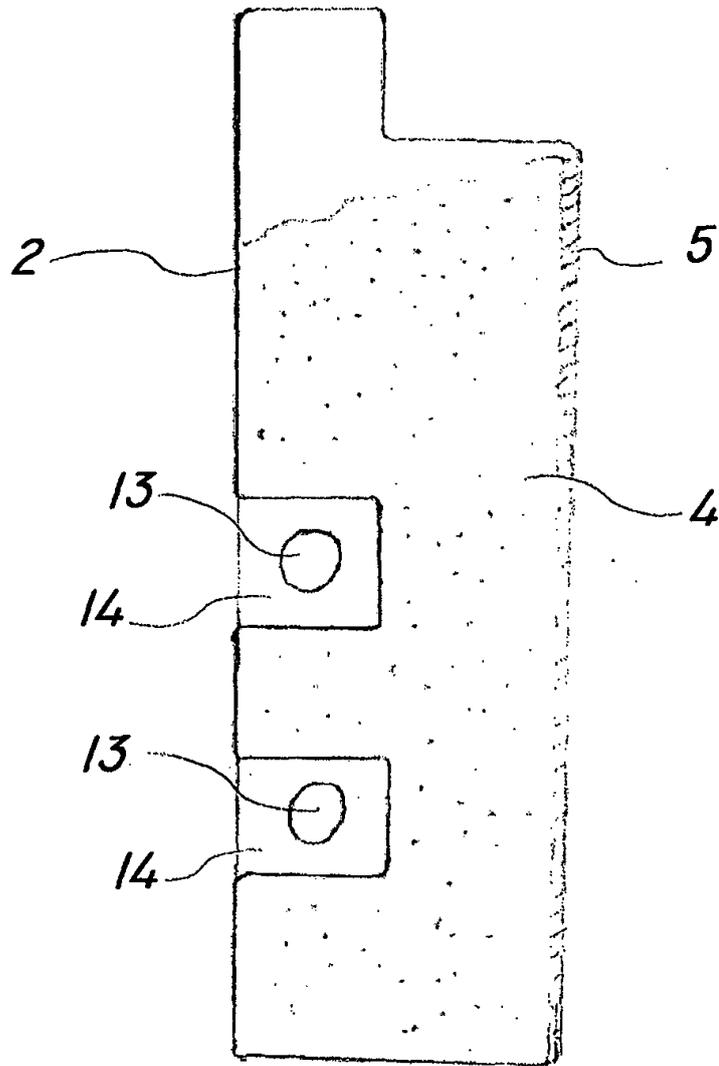


FIG. 5