

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 589 734**

51 Int. Cl.:

B27D 5/00 (2006.01)
B29C 63/00 (2006.01)
B29C 63/02 (2006.01)
B32B 3/02 (2006.01)
B32B 3/08 (2006.01)
B32B 21/02 (2006.01)
B32B 21/06 (2006.01)
B32B 21/14 (2006.01)
A47B 96/20 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **07.07.2010 E 10168765 (5)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **06.07.2016 EP 2301740**

54 Título: **Proceso de recubrimiento de piezas de madera canteadas**

30 Prioridad:

23.09.2009 ES 200901892

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

16.11.2016

73 Titular/es:

**BARBERAN LATORRE, JESÚS FRANCISCO
(100.0%)
Avenida 301 No 112
08860 Castelldefels, Barcelona, ES**

72 Inventor/es:

BARBERAN LATORRE, JESUS FRANCISCO

74 Agente/Representante:

VEIGA SERRANO, Mikel

ES 2 589 734 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).

DESCRIPCION

Proceso de recubrimiento de piezas de madera canteadas

5 **Sector de la técnica**

10 La presente invención está relacionada con los paneles y piezas semejantes que se estructuran con un núcleo sobre el cual se dispone un cubrimiento de adaptación estética en la superficie y un canteado de terminación en los bordes, proponiendo un proceso de aplicación del recubrimiento de dichas piezas, que permite disimular con efectividad el canteado incorporado sobre los bordes.

Estado de la técnica

15 Es conocida la formación de piezas de madera componentes de muebles con un elemento básico de madera aglomerada o madera de poca calidad, sobre el cual se incorpora un recubrimiento de adaptación estética sobre la superficie y un canteado de terminación en los bordes.

20 En la práctica convencional el recubrimiento estético de dichas piezas se determina mediante la aplicación de un elemento laminar impreso, que puede ser de papel, plástico, lámina fina de madera u otros materiales similares, sobre los cuales se aplica después un barnizado de terminación.

25 Según una técnica, el elemento laminar constitutivo del cubrimiento estético se aplica sobre la superficie del elemento base, plegándole sobre los bordes, con lo cual toda la pieza queda recubierta de una manera uniforme sobre la superficie y los bordes. Con esta técnica, la utilización de un cubrimiento laminar de papel, hace que dicho elemento se pegue mal en el plegado sobre los bordes y como consecuencia se arrugue y se despegue, mientras que si se utiliza una lámina de madera ésta se quiebra en las aristas, resultando grietas que perjudican el acabado estético de las piezas. Asimismo el proceso requiere de maquinaria especial, por lo que resulta costoso.

30 Como solución al respecto y, para dotar de un remate consistente a los bordes, se suele recurrir al canteado, que consiste en incorporar sobre los bordes una tira laminar independiente de cierta dureza, dotada del aspecto estético deseado, aplicándose dicha tira después de la aplicación del cubrimiento estético sobre el resto de la pieza.

35 La aplicación de los canteados requiere sin embargo un desbarbado o refileado del borde de la tira para adaptarla al ras de la superficie de la pieza, resultando una terminación en la que el borde de la tira del canteado es distinguible de manera apreciable respecto del resto del cubrimiento superficial de la pieza, lo cual supone una deficiencia en la estética del conjunto de la pieza formada.

Objeto de la invención

40 De acuerdo con la invención se propone un proceso de aplicación del recubrimiento estético en las piezas de madera provistas con canteado en los bordes, de modo que con dicho procedimiento se obtiene una terminación que queda perfectamente disimulada respecto del recubrimiento superficial de la pieza.

45 La formación de una pieza según este proceso de la invención consiste en aplicar sobre la cara de superficie del elemento base de la pieza a formar un fondo monocolor, mediante una lámina de papel, una capa de laca o cualquier otro tipo de cubrimiento, sobre el cual se extiende después una capa de barniz de protección, incorporándose entonces sobre los bordes una tira de canteado, después de que haya sido extendida la capa de barniz sobre dicho fondo, la cual se desbarba o refila para adaptarla al ras de la superficie de la capa de barniz, y una vez así se aplica una impresión configurativa de la estética deseada, en extensión sobre la superficie de la capa de barniz, siendo extendida dicha impresión de manera continua sobre toda la cara superficial del elemento base y sobre el borde de las tiras de canteado, aplicándose finalmente sobre la superficie impresa una capa protectora de barniz transparente de acabado de todas las formas de aplicación conocidas.

55 De este modo, la impresión del recubrimiento cubre la unión entre las tiras de canteado y el cuerpo de la pieza, así como el borde de las tiras de canteado, resultando la pieza formada con una superficie totalmente uniforme de perfecto aspecto estético.

60 Por otro lado, la impresión estética se aplica, en este caso, sobre el elemento base de las piezas ya cortado a las medidas necesarias y canteado, lo cual permite adaptar de manera particularizada la impresión al elemento base sobre el que se aplica, a diferencia que con el método convencional, en el que sobre el elemento base se incorpora un cubrimiento ya impreso, realizándose el corte de ese conjunto unido, para la adaptación a las medidas de la pieza deseada, requiriendo para ello de un cálculo especial con el fin de respetar en la mejor medida la representación de la impresión.

65 Con la solución del proceso de la invención, sólo es necesario el estocaje de elementos base para las medidas de

las diferentes piezas a realizar, a diferencia que con el método convencional que requiere el estocaje de los elementos base para las medidas de las diferentes piezas a realizar y además el estocaje de los cubrimientos impresos con los diferentes tipos de impresiones a aplicar, siendo necesaria la selección del elemento base y del cubrimiento impreso que correspondan, para cada pieza a realizar.

5 Por lo tanto, el procedimiento de la invención elimina satisfactoriamente el inconveniente estético que presentan los recubrimientos convencionales de las piezas canteadas, aportando unas características ventajosas que le confieren vida propia y carácter preferente para esa aplicación.

10 Descripción de las figuras

La figura 1 muestra en sección un elemento base destinado a ser recubierto para formar una pieza estéticamente acabada.

15 La figura 2 muestra la aplicación de un papel de cubrimiento sobre la cara superficial del elemento base anterior, según el proceso de la invención.

20 La figura 3 muestra la extensión de una capa de barniz sobre el papel de cubrimiento aplicado en la fase anterior, según el proceso de la invención.

La figura 4 muestra la incorporación de una tira de canteado en el borde de la pieza en formación cubierta con el papel y la capa de barniz.

25 La figura 5 muestra la adaptación del borde de la tira de canteado al ras de la cara superficial de la pieza en formación.

La figura 6 muestra la aplicación de la impresión final de acabado sobre la pieza, según el proceso de la invención.

30 La figura 7 muestra la extensión de una capa de barniz transparente de protección y acabado sobre la superficie impresa.

La figura 8 muestra una alternativa fuera del alcance de la presente invención, donde una capa de barniz es aplicada sobre el elemento base canteado provisto de un fondo monocolor.

35 Descripción detallada de la invención

40 El objeto de la invención se refiere a un proceso de recubrimiento de piezas para muebles o aplicaciones semejantes, con una formación que comprende un elemento base (1) de madera aglomerada, MDF, papel prensado, madera de baja calidad u otros materiales, sobre el cual se incorpora en los bordes una tira (2) de canteado.

El proceso de la invención consiste en cubrir la cara de superficie del elemento base (1) con un fondo (3) monocolor, mediante un papel, una laca selladora u otro elemento de cubrimiento, como se observa en la figura 2, extendiendo después sobre dicho fondo (3) monocolor una capa (4) de barniz, como muestra la figura 3.

45 Una vez así, en el borde de la pieza en formación se incorpora una tira (2) de canteado, como muestra la figura 4, desbarbándose o refileándose después dicha tira (2) de los bordes, para eliminar el sobrante y adaptarla así al ras de la cara de superficie de la capa (4) de barniz, como muestra la figura 5.

50 Sobre la cara de superficie de la capa (4) de barniz se aplica entonces una impresión (5) de configuración del aspecto ornamental que se desee, extendiéndose dicha impresión (5) de manera continua sobre la cara de superficie de la capa (4) de barniz y hasta cubrir el borde de las tiras (2) de canteado incorporadas en los bordes, como muestra la figura 6.

55 Por último sobre la superficie impresa se extiende una capa protectora (6) de barniz transparente de acabado, como muestra la figura 7.

60 De este modo se obtiene una pieza terminada en la que el recubrimiento estético define una superficie uniforme en toda la extensión de la pieza, disimulando la unión y el borde de las tiras (2) de canteado, de manera que la disposición de dichas tiras (2) de canteado no es apreciable en la cara superficial de la pieza formada.

65 La extensión de la capa (4) de barniz sobre el elemento base (1) cubierto con el fondo (3), puede realizarse a su vez con cualquier tipo de máquina o utensilio de aplicación de barniz, por ejemplo mediante un aplicador de rodillo, un aplicador de labio, o cualquier otro tipo de aplicador convencional. La superficie de dicha capa (4) de barniz puede además lijarse, para su adaptación, antes de aplicar sobre ella la impresión (5).

5 Dicha capa (4) de barniz puede extenderse sobre el elemento base (1) provisto con el fondo (3) antes de incorporarse las tiras (2) de canteado, como en la figura 3, pero según una alternativa fuera del alcance de la presente invención (figura 8), la capa (4) de barniz se extiende después de incorporarse las tiras (2) de canteado sobre el elemento base (1) provisto con el fondo (3), extendiéndose dicha capa (4) de barniz de manera que se cubre con ella la superficie en la que se halla aplicado el fondo (3) y el borde de las tiras (2) de canteado, quedando cubierta por la capa (4) de barniz la unión de las tiras (2) de canteado sobre el elemento base (1), con lo cual se evita que la tinta de la impresión (5) que se aplica posteriormente sobre la superficie de la capa (4) de barniz, penetre en dicha unión de las tiras (2) de canteado sobre el elemento base (1).

10 La aplicación de la impresión (5) sobre la cara de superficie de la pieza a formar, se prevé de manera preferente mediante un sistema de impresión por proyección, pero también puede realizarse mediante cualquier otro tipo de impresión, como flexografía, ofset, huecogrado, etc., sin que ello altere el concepto del sistema de la invención.

15 Y en su función de aplicación, el sistema se puede utilizar para la formación de piezas de madera recubiertas y canteadas, para muebles o cualquier otra aplicación, como tarimas biseladas, rodapiés, y cualquier tipo de piezas en las que por su diseño, apariencia exterior y aplicación decorativa, las aristas de los bordes tienen especial relevancia por ser de primera vista, al unificar la cara de superficie y el borde, junto con su arista, en un único diseño con un acabado estéticamente atractivo.

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

REIVINDICACIONES

5 1.- Proceso de recubrimiento de piezas de madera canteadas, del tipo destinado para determinar una capa superficial estética sobre un elemento base (1), caracterizado porque sobre la cara de superficie del elemento base (1) de aplicación se incorpora un fondo (3) de cubrimiento monocolor, sobre el cual se extiende una capa (4) de barniz, incorporándose una tira (2) de canteado sobre los bordes del elemento base (1) provisto del fondo (3) de cubrimiento monocolor, la tira (2) de canteado siendo desbarbada o refileada para adaptarla al ras de la superficie de la capa de barniz (4), aplicándose a continuación sobre la superficie de la capa de barniz (4) la extensión de una impresión (5) de configuración estética, la cual se extiende sobre toda la cara superficial del elemento base (1) y sobre el borde de las tiras (2) de canteado, y sobre la superficie impresa se extiende una capa protectora (6) de barniz transparente de acabado.

10 2.- Proceso de recubrimiento de piezas de madera canteadas, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque la superficie de la capa (4) de barniz se lija antes de aplicar sobre ella la impresión (5).

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

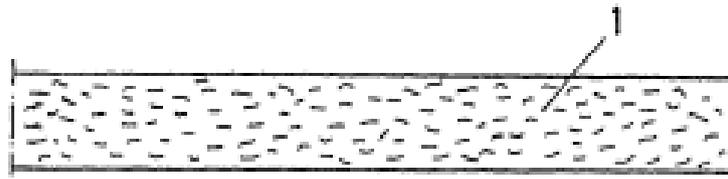


Fig.1

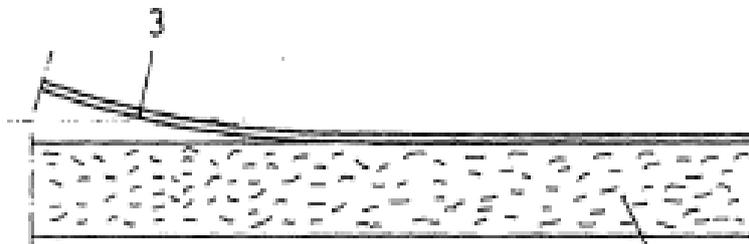


Fig.2

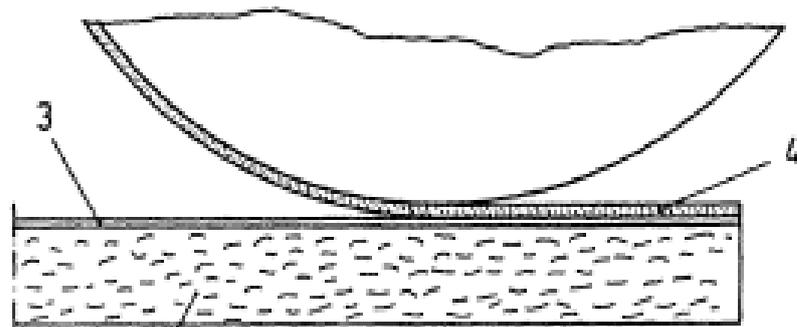


Fig.3

