

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 632 291**

21 Número de solicitud: 201630158

51 Int. Cl.:

B32B 23/00 (2006.01)

B31D 5/00 (2006.01)

12

SOLICITUD DE PATENTE

A1

22 Fecha de presentación:

10.02.2016

43 Fecha de publicación de la solicitud:

12.09.2017

56 Se remite a la solicitud internacional:

PCT/ES2017/070059

71 Solicitantes:

EUROGROUP BELCAIRE, S.L. (100.0%)
C/ General Lobo Montero, 3 (Polígono Industrial
Pay y Capellans)
46930 Quart de Poblet (Valencia) ES

72 Inventor/es:

LEE PIRTLE, Erik y
KEVIN FETSCH, Michael

74 Agente/Representante:

MOYA ALISES, Hipólito

54 Título: **PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE UN PRODUCTO LAMINADO DE MADERA Y PRODUCTO ASÍ OBTENIDO**

57 Resumen:

Procedimiento de fabricación de un producto laminado de madera y producto así obtenido que comprende una primera etapa (1) de colocación de una lámina de madera encolada sobre la que se deposita papel prensa y/o papel cuché encolado, repitiendo dicha acción sucesivas veces hasta la conformación de un bloque compacto; una segunda etapa (2) de compactación de dicho bloque, con unas presiones de entre 15 y 30 kg/cm², y de secado en un horno entre veinticuatro y cuarenta y ocho horas, donde en dicha etapa, el bloque está depositado en un molde curvo o con abombadura, que proporciona una forma (10) que permite ver las letras impresas del papel prensa y/o cuché empleado en la primera etapa; y una tercera etapa (3) de corte plano del bloque compacto, obteniendo el producto laminado de madera deseado.

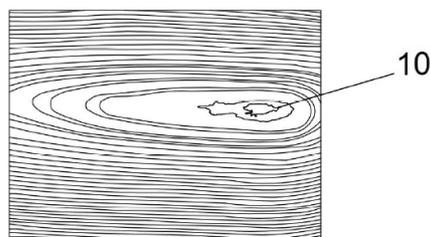


FIG.2

DESCRIPCIÓN

PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE UN PRODUCTO LAMINADO DE MADERA Y PRODUCTO ASÍ OBTENIDO

Objeto de la invención

5

El objeto de la presente memoria es un procedimiento de fabricación de un producto laminado de madera y su producto así obtenido, caracterizado esencialmente porque dicho material emplea para su fabricación, chapas de madera natural con hojas de papel prensa y/o cuché, obteniendo una textura y una forma en su superficie que provoca que se puedan

10 ver las letras del papel empleado lo que aumenta su atractivo estético.

Antecedentes de la invención

En la actualidad existen diversos procedimientos para la obtención de materiales empleados como material decorativo y/o revestimientos, ya sea como meros revestimientos decorativos, o como revestimiento de superficies para hacer agradable su contacto con el cuerpo humano, como por ejemplo, en el revestimiento de muebles, de tapicería, etc.

15

En general, este tipo de revestimientos o productos laminares, se conforman a partir de una pluralidad de hojas superpuestas, que mediante una serie de tratamientos, terminan conformando un bloque compacto con una determinada forma, que al ser cortado (y dependiendo del tipo de corte, tanto en ángulo como en forma de corte) produce unas láminas con un diseño determinado, que son empleados en diversos ámbitos.

20

Descripción de la invención

El problema técnico que resuelve la presente invención es conseguir un procedimiento de fabricación de un producto laminado cuya base sea madera, empleado para revestimiento de superficies o similares, a partir de la mezcla de hojas de madera cortada con hojas de periódicos y/o revistas. Para ello, el procedimiento de fabricación de un producto laminado de madera y su producto así obtenido, está caracterizado por comprender una primera etapa de colocación de una lámina de madera encolada sobre la que se deposita papel prensa y/o papel cuché encolado sucesivas veces hasta la conformación de un bloque compacto. Una segunda etapa de compactación y secado de dicho bloque, donde el bloque está depositado en un molde curvo, que proporciona una forma que permite ver las letras

25

30

35

impresas del papel prensa y/o cuché empleado en la primera etapa, y finalmente, una tercera etapa de corte plano del bloque compacto, obteniendo el producto laminado de madera deseado.

- 5 Una vez que el bloque ha sido cortado, conformando el producto laminado (en forma de hojas de medidas variables), se podrá observar en la cara vista del producto obtenido, una forma que evidencia las letras impresas procedentes del tipo de papel prensa y/o cuché empleado en la conformación del bloque del que se obtiene dicho producto.
- 10 La madera empleada será una madera blanda, tipo chopo, haya o similar, dado su bajo coste económico, sumado al bajo coste del papel (generalmente reciclado) de revista y/o periódico, provoca que el producto laminado obtenido, sea económicamente rentable.

A lo largo de la descripción y las reivindicaciones la palabra "comprende" y sus variantes no pretenden excluir otras características técnicas, aditivos, componentes o pasos. Para los expertos en la materia, otros objetos, ventajas y características de la invención se desprenderán en parte de la descripción y en parte de la práctica de la invención. Los siguientes ejemplos y dibujos se proporcionan a modo de ilustración, y no se pretende que restrinjan la presente invención. Además, la presente invención cubre todas las posibles combinaciones de realizaciones particulares y preferidas aquí indicadas.

15

20

Breve descripción de las figuras

A continuación se pasa a describir de manera muy breve una serie de dibujos que ayudan a comprender mejor la invención y que se relacionan expresamente con una realización de dicha invención que se presenta como un ejemplo no limitativo de ésta.

25

- FIG 1. Muestra una vista esquemática del procedimiento de fabricación de un producto laminado de madera.
- 30 FIG 2. Muestra una vista de una realización práctica del producto laminado de madera obtenido.

Realización preferente de la invención

5 producto así obtenido, objeto de la presente memoria, está caracterizado por comprender una primera etapa (1) de colocación de una lámina de madera encolada sobre la que se deposita papel prensa y/o cuché encolado, repitiéndose dicha acción sucesivas veces hasta la conformación de un bloque compacto, conformado por capas obtenidas mediante la mezcla de madera y papel.

10 Una segunda etapa (2) de compactación de dicho bloque, con unas presiones de entre 15 y 30 kg/cm² y de secado en un horno entre veinticuatro y cuarenta y ocho horas. En dicha etapa, el bloque estará depositado sobre un molde curvo o con abombadura, que proporcionará la forma (10), que quedará expuesta en la superficie del producto laminado obtenido posteriormente, mostrada en la figura 2; y que da lugar a que puedan verse las letras impresas en el papel prensa y/o cuché empleado en la primera etapa (1).

15 Finalmente, se realizará una tercera etapa (3) de corte plano o recto, tanto en su eje vertical como horizontal, obteniendo el producto laminado final.

Las formas (10) obtenidas en la superficie del producto obtenido, dependerán de las curvas que disponga el molde que haya sido empleado en la etapa de compactación y secado.

20 En una realización práctica, antes de comenzar con la primera etapa (1), las hojas de madera como las de papel prensa y/o cuché, serán susceptibles de sufrir tratamientos químicos de tintado, para proporcionar distintas tonalidades al producto final obtenido.

25 En una realización particular, el producto laminado de madera obtenido, será susceptible de ser tratado con lacas u otros procedimientos de acabado y/o brillo.

30 En la figura 2, puede verse un ejemplo no limitativo, del producto laminado de madera obtenido, que comprende una lámina conformada por madera y hojas de papel prensa y/o cuché, y donde puede verse la forma (10) que permite ver las letras del papel prensa y/o cuché empleado, y que en dicha figura, no han sido representadas.

REIVINDICACIONES

1.- Procedimiento de fabricación de un producto laminado de madera **caracterizado porque** comprende una primera etapa (1) de colocación de una lámina de madera encolada sobre la que se deposita papel prensa y/o papel cuché encolado, repitiendo dicha acción sucesivas veces hasta la conformación de un bloque compacto; una segunda etapa (2) de compactación de dicho bloque, con unas presiones de entre 15 y 30 kg/cm², y de secado en un horno entre veinticuatro y cuarenta y ocho horas, donde en dicha etapa, el bloque está depositado en un molde curvo o con una abombadura, que proporciona una forma (10) que permite ver las letras impresas del papel prensa y/o cuché empleado en la primera etapa; y una tercera etapa (3) de corte plano horizontal o vertical del bloque compacto, obteniendo el producto laminado de madera deseado.

2.- Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1 en donde antes de la primera etapa (1) las hojas de madera y/o de papel sufren un tratamiento químico de tintado.

3.- Procedimiento de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 – 2 en donde el producto laminado obtenido es tratado con lacas u otros procedimientos de acabado y/o brillo.

4.- Producto laminado obtenido de acuerdo con el procedimiento de cualquiera de las reivindicaciones 1 – 3 que comprende una lámina conformada por madera y hojas de papel prensa y/o papel cuché.

25



FIG.1

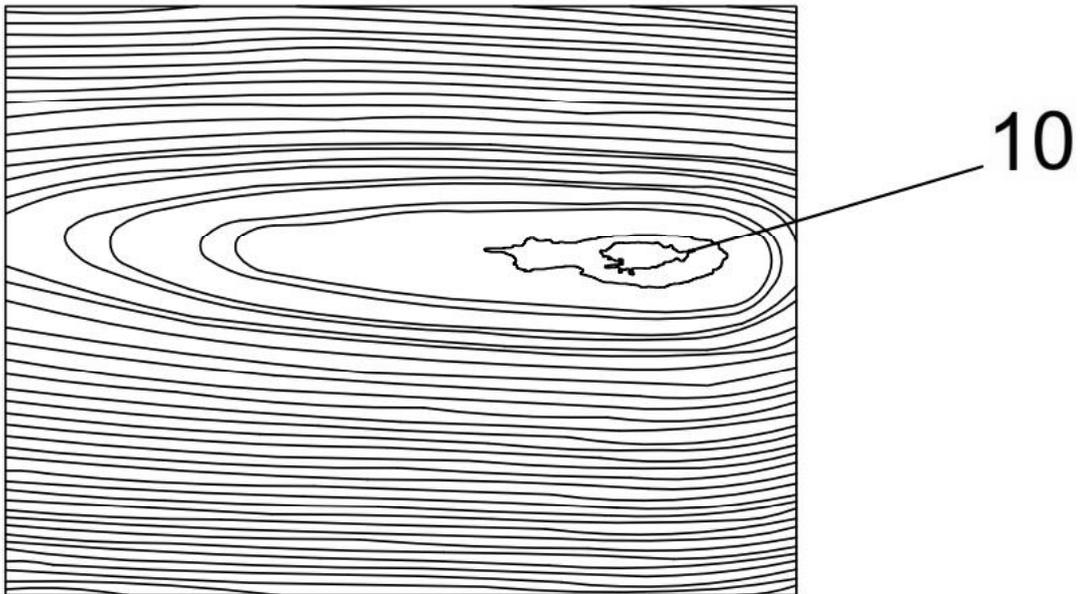


FIG.2



FIG.1

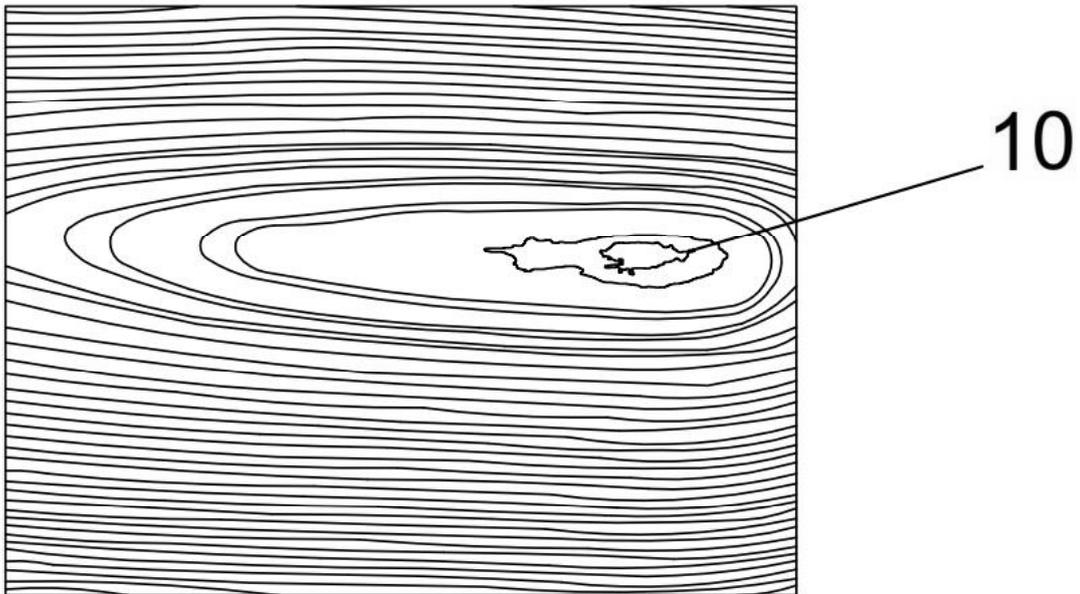


FIG.2