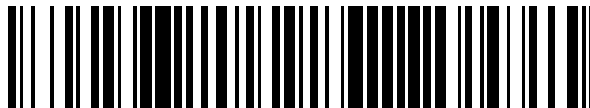


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 644 067**

51 Int. Cl.:

B32B 5/28 (2006.01)

B32B 27/08 (2006.01)

B32B 27/40 (2006.01)

E04F 15/02 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **31.10.2011 E 15160021 (0)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **30.08.2017 EP 2907655**

54 Título: **Revestimiento de suelo elástico**

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:
27.11.2017

73 Titular/es:

**WPT GMBH (100.0%)
Charles-Lindbergh-Ring 13
32756 Detmold, DE**

72 Inventor/es:

WINDMÖLLER, ULRICH

74 Agente/Representante:

CURELL AGUILÁ, Mireia

ES 2 644 067 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

Revestimiento de suelo elástico.

5 La presente invención se refiere a un revestimiento de suelo elástico, con un núcleo blando, una capa decorativa dispuesta sobre el núcleo, una capa de desgaste transparente situada sobre la capa decorativa y una capa de reverso dispuesta por debajo del núcleo, estando constituidos por lo menos el núcleo, la capa de desgaste y la capa de reverso por poliuretano y estando una estera de fibra de vidrio prevista entre el núcleo y la capa decorativa.

10 Los revestimientos de suelo flexibles de materiales de plástico ya se conocen desde hace tiempo. En el pasado se produjeron por ejemplo revestimientos de suelo de PVC o linóleo. Los revestimientos de suelo termoplásticos, es decir que pueden deformarse suficientemente a temperatura ambiente, pueden comercializarse en forma de material en banda y colocarse pegándolos sobre el pavimento. También es posible la fabricación de tales revestimientos de
 15 suelo en forma de paneles o baldosas, que en sus bordes laterales están provistos de unos perfiles de enclavamiento, que posibilitan una unión con un panel adicional correspondiente o una baldosa adicional. La flexibilidad del revestimiento facilita no sólo la colocación sino que también puede llevar a propiedades positivas en su utilización, como por ejemplo a un buen aislamiento al ruido por impactos.

20 El revestimiento de suelo del tipo actual presenta una construcción en capas. Dispone de un núcleo blando, una capa decorativa dispuesta sobre el núcleo, una capa de desgaste situada por encima y una capa de reverso, que está dispuesta por debajo del núcleo. Desde hace algunos años existen revestimientos de suelo, en los que por lo menos el núcleo, la capa de desgaste y la capa de reverso están producidos de poliuretano (PU). Esto conlleva diferentes ventajas, como por ejemplo una elevada estabilidad dimensional, es decir aparecen ligeros cambios de las dimensiones del revestimiento de suelo con variaciones de temperatura. Además un revestimiento de suelo de
 25 este tipo presenta buenas propiedades elásticas. Las deformaciones, tal como se producen por cargas mecánicas de la superficie, retroceden en casi el 100%. Además es de particular importancia la elevada compatibilidad con el medio ambiente de tales revestimientos, que deben ser de baja emisión y también en caso de incendio no deben liberar gases tóxicos.

30 El polioliol, que se utiliza como sustancia de partida para la síntesis de los poliuretanos utilizados en estos revestimientos de suelo, procedía hasta ahora sobre todo de materias primas petroquímicas. El polioliol alifático de mayor calidad se utiliza predominantemente para el poliuretano de la capa de desgaste, mientras que el material de PU para el núcleo y la capa de reverso se obtiene habitualmente de polioliol aromático. La utilización de polioliol alifático lleva a poliuretanos con una elevada resistencia a los arañazos, facilidad de limpieza, estabilidad frente a UV,
 35 comportamiento frente a la presión, comportamiento de recuperación y mejores propiedades en caso de incendio.

Mientras que las disposiciones legales de la protección medioambiental se han hecho más estrictas y requieren una compatibilidad con el medio ambiente aún superior, el mercado también demanda cada vez más productos con una compatibilidad excelente con el medio ambiente en el hogar. Estas demandas no pueden satisfacerse en una
 40 medida suficiente por los revestimientos de suelo hasta la fecha.

Por tanto, el objetivo de la presente invención es mejorar adicionalmente un revestimiento de suelo flexible con la construcción en capas descrita anteriormente, que esté constituido en su mayor parte o completamente por poliuretano, con respecto a sus propiedades, en particular con respecto a su compatibilidad con el medio ambiente y
 45 su comportamiento en caso de incendio, de modo que se liberen aún menos emisiones. A este respecto no sólo se conservarán las excelentes propiedades de utilización de los revestimientos de suelo conocidos hasta la fecha de PU, sino que incluso todavía se mejorarán, en particular con respecto a la estabilidad dimensional, al comportamiento frente a la presión en caso de cargas y al comportamiento de recuperación.

50 Estos objetivos se alcanzan según la invención mediante un revestimiento de suelo con las características de la reivindicación 1.

El núcleo y la capa de reverso del revestimiento de suelo según la invención están constituidos por un poliuretano, que se sintetiza a partir de un polioliol aromático que se obtiene a partir de materias primas renovables. A este respecto se trata por ejemplo de denominados polioles biógenos. Los poliuretanos producidos a partir de los mismos presentan mejores propiedades con respecto a su compatibilidad con el medio ambiente que un polioliol de origen petroquímico. En particular presentan una emisión muy baja y en caso de incendio tampoco desarrollan gases tóxicos. Así es posible producir un revestimiento de suelo flexible utilizando poliuretano casi completamente a partir
 55 de materias primas renovables y así también satisfacer la demanda de productos compatibles con el medio ambiente y sostenibles. El poliuretano de la capa de desgaste está producido a partir de un polioliol alifático, mientras que el poliuretano del núcleo y de la capa de reverso está sintetizado a partir de polioliol aromático biógeno.

Para mejorar adicionalmente la estabilidad dimensional, entre el núcleo y la capa decorativa está prevista adicionalmente una estera de fibra de vidrio, que mejora adicionalmente el comportamiento frente a la presión y el comportamiento de recuperación e impide una dilatación y una contracción del revestimiento en caso de cambio de
 65 temperatura. La capa decorativa está compuesta en el revestimiento de suelo según la invención por un papel de

5 celulosa, que está impregnado con poliuretano. También este poliuretano puede sintetizarse a partir de un polioliol biógeno. Según una forma de realización particular de la presente invención, en el caso de las materias primas renovables se trata de aceite vegetal, en particular de aceite de ricino, aceite de colza o aceite de palma. La capa de reverso está provista en su cara inferior de una estructura superficial. Ésta garantiza una buena unión a un adhesivo, que se utiliza para pegar el revestimiento de suelo sobre un sustrato como por ejemplo el pavimento.

El núcleo y la capa de reverso están configurados de una sola pieza y están constituidos por un material idéntico. Así la capa de reverso representa únicamente la cara posterior del núcleo.

10 Preferentemente la capa de reverso está producida a partir de una formulación de polioliol, que presenta propiedades afines con respecto a los adhesivos en dispersión habituales, como los que se utilizan habitualmente para revestimientos de suelo.

15 De manera adicionalmente preferida, la capa de desgaste presenta un espesor comprendido entre 0,1 mm y 0,5 mm, la capa decorativa presenta un espesor de aproximadamente 0,2 mm y la estera de fibra de vidrio presenta un espesor comprendido entre 0,2 mm y 0,5 mm.

20 Según otra forma de realización preferida, el papel de celulosa de la capa decorativa presenta un gramaje comprendido entre 35 y 80 g/m².

25 Según una forma de realización de la presente invención, el revestimiento de suelo se fabrica como material en banda enrollable. Así es posible suministrar el revestimiento de suelo según la invención como material en banda en rollos y cortarlo y pegarlo de manera correspondiente *in situ* durante la colocación. Este material en banda puede presentar por ejemplo un espesor de aproximadamente 1 - 3 mm.

30 Según una forma de realización alternativa, el revestimiento de suelo puede cortarse para dar una plancha, que en los bordes laterales está provista de perfiles de enclavamiento para conectarse con planchas adicionales. Por tanto, el revestimiento de suelo se suministra en forma de paneles de suelo, que pueden estar dotados de perfiles que pueden unirse entre sí. Esta plancha puede presentar por ejemplo un espesor comprendido entre aproximadamente 3 mm y 8 mm.

35 De manera adicionalmente preferida, la presente invención se refiere a un elemento de suelo para su colocación sobre un piso, como por ejemplo un panel de suelo o una baldosa de suelo, que comprende una plancha de soporte, que está recubierta con el revestimiento de suelo según la invención. Por tanto, el revestimiento de suelo elástico según la invención está reforzado en su cara inferior por la plancha de soporte. La plancha de soporte puede estar producida por un material relativamente económico como por ejemplo un material derivado de la madera. El revestimiento de suelo, que recubre la plancha de soporte, puede presentar un espesor de aproximadamente 1 mm.

40 La plancha de soporte de este elemento de suelo está provista preferentemente en bordes laterales de perfiles de enclavamiento para conectarse con planchas adicionales. Por tanto, la colocación puede realizarse como con los paneles de suelo habituales mediante la unión de los perfiles de enclavamiento.

45 Un procedimiento para la fabricación del revestimiento de suelo según la invención se caracteriza por un primer proceso para la formación de un compuesto estratificado superior, que comprende la capa de desgaste, la capa decorativa y la estera de fibra de vidrio, y por un segundo proceso para la formación del núcleo en la capa de reverso, así como por la unión del compuesto estratificado superior con el núcleo. El primer proceso comprende las siguientes etapas:

50 a) aplicar una capa de poliuretano de un polioliol alifático sobre una primera cinta de soporte para la formación de la capa de desgaste,

b) aplicar una banda de papel de celulosa para la formación de la capa decorativa sobre la capa de desgaste,

55 c) aplicar una banda de estera de fibra de vidrio sobre la banda de papel de celulosa,

d) impregnar la banda de papel de celulosa y la banda de estera de fibra de vidrio con poliuretano.

60 El segundo proceso comprende la etapa de aplicar una capa de poliuretano de un polioliol aromático biógeno sobre una segunda cinta de soporte estructurada en su superficie para la formación de la capa de reverso y del núcleo.

Preferentemente el primer proceso tras la etapa d) comprende las etapas de retirar la primera cinta de soporte y de regular la temperatura del compuesto estratificado superior.

65 Según una forma de realización adicional de este procedimiento según la invención, el segundo proceso tras la etapa de la formación de la capa de reverso y del núcleo comprende la etapa de aplicar un adhesivo de

recubrimiento sobre el núcleo. De este modo se prepara el núcleo para conectarse con el compuesto estratificado superior.

5 De manera adicionalmente preferida, tras la etapa de la aplicación del adhesivo de recubrimiento sobre el núcleo se pega el compuesto estratificado superior sobre el núcleo.

A continuación se explicará en más detalle un ejemplo de forma de realización preferido de la invención mediante el dibujo.

10 La figura 1 muestra un corte esquemático a través de la construcción en capas de una forma de realización del revestimiento de suelo elástico según la invención y

la figura 2 es una representación esquemática de un desarrollo de procedimiento para la fabricación del revestimiento de suelo según la invención.

15 En el corte en la figura 1 se representa un revestimiento 10 de suelo, que presenta una construcción en capas. Éste comprende (de arriba abajo) una capa de desgaste transparente 12, que forma la cara superior del revestimiento 10 de suelo, una capa decorativa 14 situada por debajo, que lleva una decoración, una estera 16 de fibra de vidrio por debajo de la capa decorativa 14, un núcleo blando 18 y una capa de reverso 20, que termina la construcción en capas del revestimiento 10 de suelo hacia el sustrato. A continuación se describirán en más detalle las particularidades de esta construcción en capas.

20 La capa de desgaste 12 está compuesta completamente por un poliuretano (PU) que se ha sintetizado a partir de un poliol alifático de alta calidad. Este poliol alifático no es ningún poliol biógeno. Además la capa de desgaste 12 así construida presenta una alta resistencia a los arañazos, facilidad de limpieza, estabilidad frente a UV, un buen comportamiento frente a la presión y comportamiento de recuperación y bajas emisiones de gases tóxicos en caso de incendio. Por comportamiento frente a la presión se entenderá el comportamiento del material en caso de carga mecánica. La superficie del revestimiento 10 de suelo es muy resistente frente a este tipo de influencias. En caso de que se formen impresiones éstas retrocederán casi completamente cuando se retire la carga mecánica.

25 La capa de desgaste 12 presenta, en la presente forma de realización, un espesor comprendido entre 0,1 y 0,5 mm.

30 La película decorativa 14 que se encuentra por debajo de la capa de desgaste 12 está compuesta por un papel decorativo, es decir, una capa de celulosa, que está impregnada con poliuretano. Este poliuretano puede haberse sintetizado igualmente a partir de un poliol biógeno, que por tanto se obtiene a partir de una materia prima renovable. El papel decorativo puede presentar un gramaje comprendido entre 35 y 80 g/m² y en su cara superior está impreso con una decoración.

35 Para aumentar la estabilidad dimensional y para mejorar adicionalmente el comportamiento frente a la presión y de recuperación del revestimiento 10 de suelo, la construcción en capas comprende además una estera 16 de fibra de vidrio, que está dispuesta entre la capa decorativa 14 y el núcleo 18 situado por debajo. Esta estera de fibra de vidrio también está impregnada con poliuretano que se fabrica a partir de un poliol biógeno. Presenta un espesor de entre 0,2 mm y 0,5 mm.

40 Tanto el núcleo 18 como la capa de reverso 20 están constituidos respectivamente por un poliuretano que se obtiene a partir de un poliol aromático a partir de materias primas renovables. El poliol aromático es de menor calidad que el poliol alifático, pero debido a que el núcleo 18 y la capa de reverso 20 no se encuentran expuestos en la superficie del revestimiento 10 de suelo, en este caso también puede contarse con la utilización de materiales que no presentan una calidad tan alta. Aun así, el núcleo 18 presenta propiedades muy buenas con respecto a la compatibilidad con el medio ambiente, presenta una emisión muy baja y en caso de incendio no libera gases tóxicos. El núcleo 18 puede contener cargas adicionales.

45 La capa de reverso 20 puede estar provista en su superficie de cara inferior 22 de una estructura que favorece la adhesión con un adhesivo. De este modo el revestimiento 10 de suelo puede pegarse bien con un sustrato. Así, el revestimiento 10 de suelo representado en este caso puede pegarse directamente sobre un pavimento.

50 En formas de realización alternativas es concebible aplicar el revestimiento 10 de suelo no directamente sobre el sustrato, sino sobre una plancha de soporte. De este modo se obtiene un panel de suelo o una baldosa de suelo, que está recubierto/a con el revestimiento de suelo según la invención y que puede colocarse como los paneles de suelo habituales, por ejemplo con la ayuda de perfiles de enclavamiento, que están dispuestos en los bordes laterales de los paneles.

55 En una forma de realización adicional es posible configurar el revestimiento 10 de suelo en sí mismo como plancha de suelo, que presenta una cierta flexibilidad y elasticidad. También esta plancha de suelo puede estar provista de perfiles de enclavamiento laterales.

60

65

A continuación se indicarán aún en más detalle otras formas de realización específicas.

Forma de realización 1

5 En el caso de esta variante se trata de un elemento de suelo para su colocación sobre un piso, que comprende una plancha de soporte de cara inferior de un material derivado de la madera, tal como de virutas, MDF o HDF. También es posible configurar la plancha de soporte a partir de plástico. En su cara superior la plancha de soporte está recubierta con el revestimiento 10 de suelo según la invención, tal como se representa en la figura y se describió anteriormente. La capa de reverso 20 de este revestimiento 10 de suelo se ha pegado sobre la plancha de soporte.

10 El revestimiento 10 de suelo sobre la cara superior de la plancha de soporte presenta un espesor de aproximadamente 1 mm.

Forma de realización 2

15 En este caso se trata del revestimiento 10 de suelo como material en banda, que puede suministrarse en estado enrollado y que se pega con el sustrato. El revestimiento 10 de suelo presenta en esta variante un espesor total de desde 1,8 hasta 3 mm.

Forma de realización 3

20 En este caso se trata de una plancha de suelo elástica, que se forma en su totalidad por el revestimiento 10 de suelo en sí mismo y cuya cara superior se forma por la capa de desgaste 12, mientras que la cara inferior 22 se forma por la capa de reverso 20. Estas planchas están provistas en sus bordes laterales de perfiles de enclavamiento como por ejemplo perfiles para una colocación sin adhesivo. Las planchas presentan un espesor total de desde 3 hasta 8 mm y pueden presentar una anchura de aproximadamente 2 m y a continuación cortarse en diferentes longitudes y separarse en diferentes anchuras.

25 La figura 2 muestra esquemáticamente un desarrollo de procedimiento para la fabricación del revestimiento 10 de suelo, por ejemplo como material en banda.

30 El procedimiento está dividido en dos procesos diferentes que pueden tener lugar al mismo tiempo. En el primer proceso se fabrican la capa de desgaste 12 y la capa decorativa 14 y se unen con la estera 16 de fibra de vidrio, de modo que se obtiene un compuesto estratificado, que en la figura 1 está designado con el número de referencia 24. En el segundo proceso se fabrican el núcleo 18 y la capa de reverso 20. A continuación se unen los componentes del revestimiento 10 de suelo producidos en los dos procesos para dar una unidad, por ejemplo pegándolos, de modo que el material 24 compuesto en capas superior se pega sobre el núcleo 18.

35 En la figura 2 se representa esquemáticamente el primer proceso 50 en la zona superior del dibujo, mientras que el segundo proceso 52 se representa en la parte inferior de la figura. En el primer proceso 50 se desenrolla inicialmente una primera cinta de soporte 54 desde un rollo 56 y se alimenta a una estación 58 para la aplicación de una capa de poliuretano sobre la cinta de soporte 54. El poliuretano de esta capa procede de un polioli alifático de alta calidad. Por medio de una rasqueta en esta estación 58 se aplica la capa de poliuretano en el espesor deseado sobre la cinta de soporte 54. La capa de poliuretano así obtenida forma la capa de desgaste 12 de la figura 1.

40 La cinta de soporte 54 con la capa de desgaste 12 se recubre a continuación en la siguiente estación 60 con una banda de papel de celulosa 62. Antes de llegar a la estación 60, la capa de desgaste 12 atraviesa un tramo de calentamiento 59. Ha de indicarse que, en este proceso, la capa de desgaste 12 se encuentra abajo y, con la cara que en la posición de utilización según la figura 2 forma la cara de desgaste, se apoya sobre la cinta de soporte 54. Así, la formación de capas en el primer proceso se fabrica según la orientación en la figura 1 de arriba abajo, es decir inicialmente se forma la capa de desgaste 12 y a continuación se aplican la capa decorativa 14 y la estera 16 de fibra de vidrio.

45 En la siguiente estación 64 se desenrolla una banda de estera de fibra de vidrio 66 desde un rollo y se coloca sobre la banda de papel de celulosa 62, de modo que ahora sobre la cinta de soporte 54 se disponen en capas la capa de desgaste 12, la banda de papel de celulosa 62 para la formación de la capa decorativa 14 y la banda de estera de fibra de vidrio 66. Esta estructura en capas se transporta adicionalmente hacia una estación 68, en la que la banda de papel de celulosa 62 y la banda de estera de fibra de vidrio 66 se impregnan con poliuretano. Esto se fabrica a su vez mediante una rasqueta con un labio de goma, que introduce el poliuretano en la banda de estera de fibra de vidrio y la banda de papel de celulosa.

50 El material 24 compuesto en capas, que se ha obtenido de este modo, se separa a continuación de la cinta de soporte 54, que se enrolla sobre un rollo 70. Tras la delaminación, el material 24 compuesto en capas atraviesa un tramo de regulación de la temperatura 72, en el que se lleva a una temperatura predeterminada.

65

5 En el segundo proceso 52 inicialmente se desenrolla una segunda cinta de soporte 74 de un rollo 76. Esta cinta de soporte 74 está estructurada en su superficie. Atraviesa una estación 77, en la que se aplica una capa de poliuretano sobre la cinta de soporte estructurada en su superficie 74, que procede de un poliol biógeno alifático, es decir, de un poliol a partir de materias primas renovables. La capa aplicada en la estación 77 forma el núcleo 18 y la capa de reverso 20. En el presente caso la capa de reverso 20 se forma únicamente mediante la cara inferior estructurada del núcleo 18, es decir el núcleo 18 y la capa de reverso 20 forman una unidad física.

10 La cinta de soporte 74 lleva el núcleo 18 con la capa de reverso 20 adicionalmente a una estación 78, en la que se aplica un adhesivo de recubrimiento sobre la cara superior del núcleo 18.

15 Aguas abajo de la estación 78 está dispuesto un árbol 80 de recubrimiento, mediante el cual el material 24 compuesto en capas procedente del primer proceso 50 se aplica sobre la cara superior del núcleo 18 provista del adhesivo. Se indica que el compuesto 24 estratificado puede enrollarse entretanto y volver a desenrollarse para la operación de recubrimiento descrita en la presente memoria, lo que no se representa en la figura 2. Sin embargo, también es posible alimentar sin más el compuesto 24 estratificado al árbol 80 de recubrimiento tras atravesar el tramo de enfriamiento 72 a través de rodillos de desviación o similares. Esquemáticamente en la figura 2 se representa un rodillo de desviación 82 de este tipo. Sin embargo, la desviación en el proceso real debe incluir dado el caso también dar la vuelta al compuesto 24 estratificado situándolo sobre la cara correcta, lo que en este caso tampoco se muestra en más detalle.

20 Aguas abajo del árbol 80 de recubrimiento se enrolla de nuevo la cinta de soporte estructurada 74 y se separa del revestimiento 10 de suelo acabado. Éste se enrolla a continuación como material en banda sobre un rollo 84.

REIVINDICACIONES

1. Revestimiento (10) de suelo elástico, con un núcleo blando (18), una capa decorativa (14) dispuesta sobre el núcleo (18), una capa de desgaste (12) situada sobre la capa decorativa (14) y una capa de reverso (20) dispuesta por debajo del núcleo (18), estando por lo menos el núcleo (18), la capa de desgaste (12) y la capa de reverso (20) constituidos por poliuretano y estando una estera (16) de fibra de vidrio prevista entre el núcleo (18) y la capa decorativa (14), caracterizado por que
- la capa decorativa (14) está constituida por un papel de celulosa, que está impregnado con poliuretano,
 - la capa de desgaste (12) está constituida por un poliuretano, que se obtiene a partir de un polioli alifático,
 - y el núcleo (18) y la capa de reverso (20) forman una unidad corporal, de tal manera que la capa de reverso (20) está formada únicamente por una cara inferior estructurada del núcleo (18),
 - y el núcleo (18) y la capa de reverso (20) están constituidas por un poliuretano, que se obtiene a partir de un polioli aromático de materias primas renovables,
 - y el núcleo contiene unas cargas adicionales.
2. Revestimiento de suelo según la reivindicación 1, caracterizado por que en el caso de las materias primas renovables, se trata de aceite vegetal, en particular de aceite de ricino, aceite de colza o aceite de palma.
3. Revestimiento de suelo según la reivindicación 1 o 2, caracterizado por que la capa de reverso (20) está provista de una estructura superficial en su cara inferior (22).
4. Revestimiento de suelo según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por que la capa de reverso (20) está fabricada a partir de una formulación de polioli, que presenta unas propiedades afines con respecto a los adhesivos en dispersión habituales.
5. Revestimiento de suelo según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por que la capa de desgaste (12) presenta un espesor comprendido entre 0,1 mm y 0,5 mm, la capa decorativa (14) presenta un espesor de aproximadamente 0,2 mm y la estera (16) de fibra de vidrio presenta un espesor comprendido entre 0,2 mm y 0,5 mm.
6. Revestimiento de suelo según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por que el papel de celulosa de la capa decorativa (14) presenta un gramaje comprendido entre 35 y 80 g/m².
7. Revestimiento de suelo según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por que el revestimiento de suelo está fabricado a modo de material en banda enrollable.
8. Revestimiento de suelo según una de las reivindicaciones 1 a 6, caracterizado por que el revestimiento (10) de suelo es cortado para dar una plancha, que en los bordes laterales está provista de unos perfiles de enclavamiento para conectarse con unas planchas adicionales.
9. Elemento de suelo para su colocación sobre un piso, tal como, por ejemplo, un panel de suelo o una baldosa de suelo, que comprende una plancha de soporte, que está recubierta con un revestimiento (10) de suelo según una de las reivindicaciones anteriores.
10. Elemento de suelo según la reivindicación 9, caracterizado por que la plancha de soporte está provista de unos perfiles de enclavamiento para conectarse con unas planchas adicionales en los bordes laterales.
11. Procedimiento para la fabricación de un revestimiento de suelo según una de las reivindicaciones 1 a 8, caracterizado por que comprende un primer proceso (50) para la formación de un compuesto (24) estratificado superior, que comprende la capa de desgaste (12), la capa decorativa (14) y la estera (16) de fibra de vidrio, y un segundo proceso (52) para la formación del núcleo (18) y de la capa de reverso (20), así como la conexión del compuesto (24) estratificado superior con el núcleo (118), comprendiendo el primer proceso (50) las siguientes etapas:
- a) aplicar una capa de poliuretano de un polioli alifático sobre una primera cinta de soporte (54) para la formación de la capa de desgaste (12),
 - b) aplicar una banda de papel de celulosa (62) para la formación de la capa decorativa (14) sobre la capa de desgaste (12),
 - c) aplicar una banda de estera de fibra de vidrio (66) sobre la banda de papel de celulosa (62),

d) impregnar la banda de papel de celulosa (62) y la banda de estera de fibra de vidrio (66) con poliuretano,

y el segundo proceso (52) comprende las etapas siguientes:

5 e) aplicar una capa de poliuretano de un poliol aromático biógeno sobre una segunda cinta de soporte (74) estructurada en su superficie para la formación de la capa de desgaste (12) y el núcleo (18).

10 12. Procedimiento según la reivindicación 11, caracterizado por que el primer proceso (50) tras la etapa d) comprende las siguientes etapas adicionales:

f) retirar la primera cinta de soporte (54), y

15 g) regular la temperatura del compuesto (24) estratificado superior.

13. Procedimiento según la reivindicación 11 o 12, caracterizado por que el segundo proceso (52) tras la etapa e) comprende la siguiente etapa adicional:

20 h) aplicar un adhesivo de recubrimiento sobre el núcleo (18).

14. Procedimiento según la reivindicación 13, caracterizado por que tras la etapa h) el compuesto (24) estratificado superior es pegado sobre el núcleo (18).

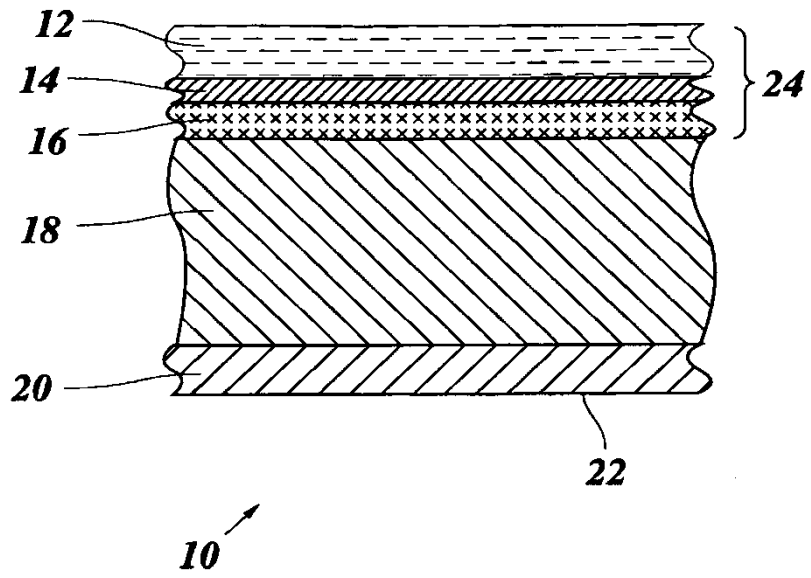


Fig. 1

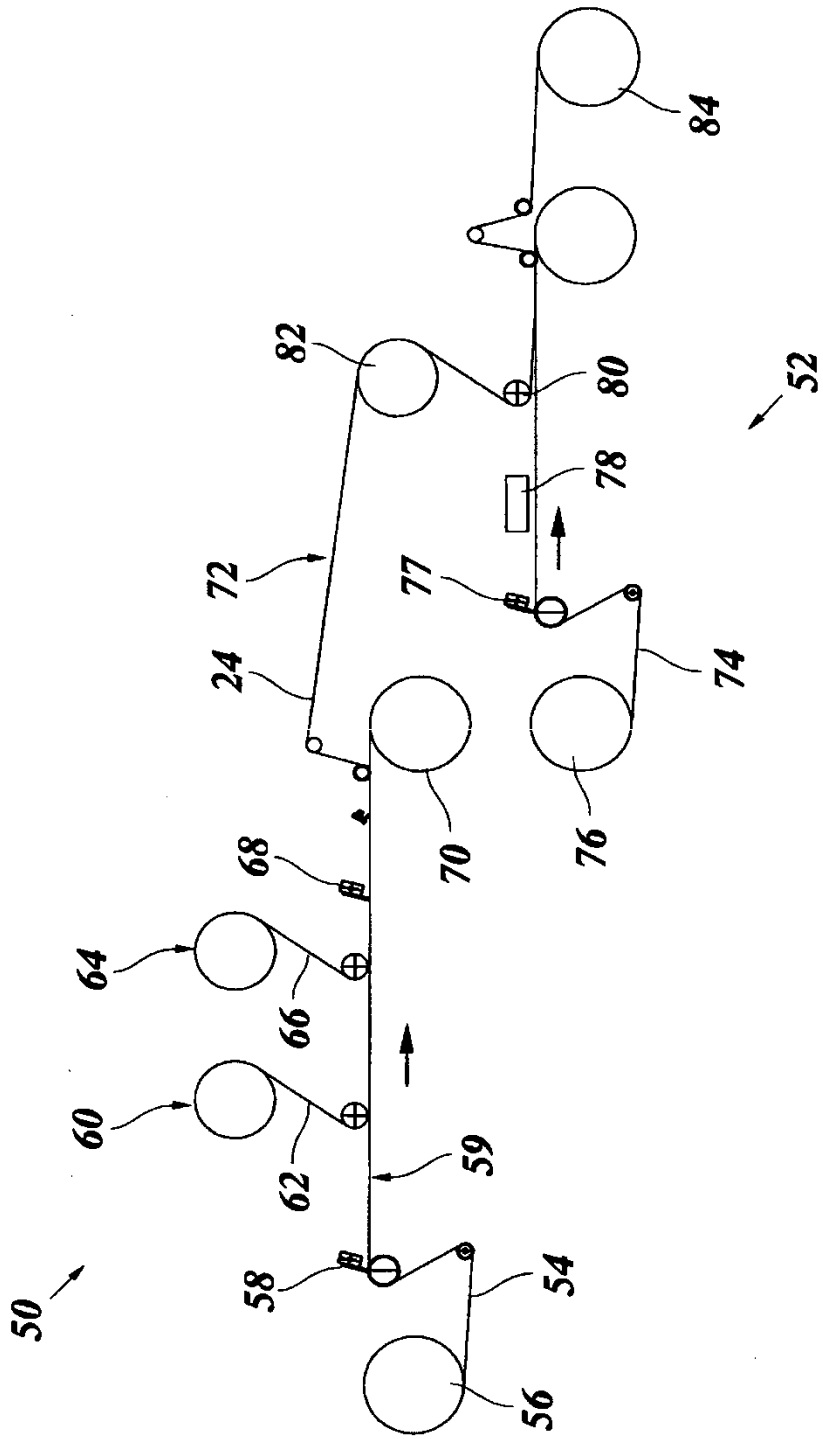


Fig. 2