

19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 658 466**

51 Int. Cl.:

**B44C 1/18** (2006.01)

**B44C 3/00** (2006.01)

**B44C 5/00** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **26.03.2015 E 15161182 (9)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **01.11.2017 EP 2923857**

54 Título: **Procedimiento para recubrir un artículo**

30 Prioridad:

**26.03.2014 ES 201430426**

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

**12.03.2018**

73 Titular/es:

**ARJONA CARMONA, FRANCISCO (100.0%)**

**José Marrón 132**

**14910 Benameji, Córdoba, ES**

72 Inventor/es:

**ARJONA CARMONA, FRANCISCO y**

**CABELLO ROYÓN, JUAN**

74 Agente/Representante:

**PONS ARIÑO, Ángel**

**ES 2 658 466 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**

Procedimiento para recubrir un artículo

**5 OBJETO DE LA INVENCION**

La presente invención tiene cabida dentro del campo técnico del recubrimiento de artículos, en particular, pero no en exclusiva, de artículos de madera, tales como mobiliario, puertas y ventanas, revestimientos de paramentos (tarimas flotantes de suelos, lamas de paredes, techos), artículos decorativos del hogar (marcos de cuadros, lámparas...) etc. En particular, la invención tiene por objeto un procedimiento para efectuar un recubrimiento en dichos artículos.

**ANTECEDENTES DE LA INVENCION**

Para proporcionar protección ante golpes, rayones, el uso propio, o ante la acción del ambiente, y/o para proporcionar un aspecto decorativo, etc., multitud de artículos de uso cotidiano están recubiertos o revestidos. Por ejemplo, los tableros que conforman los muebles están revestidos de cantoneras que son a la vez protectoras y decorativas; los marcos de los cuadros se pueden recubrir con pequeños objetos, como piedras, conchas, etc., para proporcionar un acabado más vistoso; las paredes pueden recubrirse con planchas de corcho para mejorar las propiedades acústicas, etc.

**DESCRIPCION DE LA INVENCION**

El uso de huesos de aceituna en decoración, de acuerdo con el preámbulo de la reivindicación 1, es conocido por el documento FR-A-1.289.502.

La presente invención describe un procedimiento para recubrir un artículo, que proporciona un acabado vistoso y durable, empleando un material renovable, como es el hueso de aceituna, y que no está contemplado en el estado de la técnica.

El procedimiento contemplado por la presente invención se caracteriza por el empleo de huesos de aceituna triturados. Los huesos de aceituna se pueden obtener de manera abundante como subproducto de la industria olivarera. Por ejemplo, se pueden obtener, generalmente enteros, a partir de procesos de deshuesado de olivas de mesa, o también a partir de la elaboración de aceite de oliva. Por ejemplo, en el proceso de extracción del aceite de oliva virgen en las almazaras, se genera un subproducto denominado alpeorujó, que comprende: restos de piel, pulpa, hueso de aceituna y agua. Del alpeorujó, las propias almazaras extraen el hueso de aceituna triturado húmedo y con piel mediante deshuesadoras en húmedo. En el caso de deshuesado de olivas de mesa, el hueso de aceitunas debería ser, además de limpiado y secado, también triturado.

Usualmente, los huesos de aceituna triturados, una vez limpios de piel de aceituna y secados, se vienen empleando como combustible en estufas y calderas de combustión de biomasa. La presente invención constituye, por tanto, de manera adicional, una alternativa al aprovechamiento como combustible de los huesos de aceituna que se generan en las almazaras.

La invención se refiere a proyectar huesos de aceituna que ya están limpiados, secados (preferentemente a valores de humedad por debajo del 12 %) y triturados, sobre un artículo que se desea recubrir, sobre el que previamente se ha aplicado un adhesivo, para fijar los huesos de aceituna. Posteriormente, de manera preferente y opcional, el adhesivo se deja secar y se procede a un lijado de los huesos de aceituna para obtener una superficie lisa de hueso de aceituna.

El empleo de huesos de aceituna como recubrimiento es particularmente interesante, aunque no en exclusiva, en la fabricación de artículos de madera, tales como muebles, encimeras de cocina, puertas, ventanas, revestimientos para suelos, paredes y techos, artículos decorativos para el hogar (tales como cuadros, marcos para cuadros, lámparas etc.), puesto que proporciona un efecto decorativo muy vistoso, así como también proporciona una protección ante desgaste, golpes, rayones, humedad, etc. Artículos de otros materiales distintos de la madera pueden ser recubiertos con huesos de aceituna empleando el procedimiento de la invención, en la medida en que se empleen adhesivos que funcionen adecuadamente con huesos de aceituna y con el material concreto en que esté elaborado el artículo.

**DESCRIPCION DE LOS DIBUJOS**

Para complementar la descripción que se está realizando y con objeto de ayudar a una mejor comprensión de las características de la invención, de acuerdo con un ejemplo preferente de realización práctica de la misma, se acompaña como parte integrante de dicha descripción, un juego de dibujos en donde con carácter ilustrativo y no limitativo, se ha representado lo siguiente:

Figura 1.- Muestra una imagen esquemática del empleo de un molde para el caso de proyección de huesos de aceituna de tamaño no homogéneo.

## 5 REALIZACIÓN PREFERENTE DE LA INVENCION

Seguidamente se describe, de manera más detallada, una realización preferente del procedimiento de la invención, con ayuda de la figura 1 única adjunta, anteriormente referida.

10 El procedimiento para recubrir un artículo (3) de acuerdo con la presente invención comprende unas etapas esenciales de aplicar un adhesivo sobre el artículo (3) y proyectar sobre el adhesivo huesos de aceituna triturados limpios y secados, para adherir los huesos de aceituna al artículo (3). Posteriormente el adhesivo se seca, ya sea de manera espontánea o forzada. A continuación, se efectúa un lijado de los huesos de aceituna para obtener una superficie lisa de hueso de aceituna.

15 De manera preferente, el artículo (3) está fabricado en madera, por ejemplo, panel de madera MDF, HDF, OBF, etc, por lo que el adhesivo puede ser de manera preferente cola blanca de carpintero, elaborada a base de poliacetato de vinilo. Para el caso de artículos (3) fabricados en materiales distintos de la madera, se pueden emplear alternativamente adhesivos de distinta y variada naturaleza.

20 Los huesos de aceituna provienen generalmente de la industria olivarera, con lo cual, en origen están triturados, húmedos y contienen restos de piel de aceituna. Por ello, lo usual es someterlos previamente a operaciones de lavado/limpieza, y/o secado, antes de emplearlos como recubrimiento. A modo de ejemplo, se indica que valores de humedad inferiores a un 12% son aceptables.

25 Tal como es conocido en general en el campo de los recubrimientos, la superficie del artículo (3) que va a ser recubierta puede ser previamente preparada, de modo que, con carácter previo se pueden, opcionalmente, efectuar sobre dicha superficie tareas preparatorias, tales como, por ejemplo, lavado/limpiado, lijado, pulido, pintado, barnizado, lacado, aplicar un producto tapaporos, aplicar una pátina, limpiar la pátina, etc. Algunas de las tareas preparatorias, como por ejemplo el lavado, el limpiado, el pulido y el lijado, pueden tener finalidad de limpieza, o de facilitar la adherencia del adhesivo. Otras tareas preparatorias, como pueden ser el pintado, el lacado o el barnizado, pueden tener sobre todo finalidad decorativa.

35 Para la elección del adhesivo se pueden tener en cuenta diferentes criterios. Uno de ellos, el más importante, es que el adhesivo empleado debe ser compatible con los huesos de aceituna y con el material en que está elaborado el artículo (3) (o, en su caso, con un producto tal como pintura, barniz, etc. que se haya empleado en las tareas preparatorias). Otros criterios a tener en cuenta pueden ser el color o la textura del adhesivo, puesto que colores (incluyendo un tono incoloro), y texturas distintas proporcionan efectos vistosos muy diversos. También se tiene en cuenta el empleo de adhesivos ecológicos y/o respetuosos con el medio ambiente.

40 Otra variable que se puede controlar para obtener diversos efectos es el tamaño de los huesos de aceituna triturados. Los tamaños del hueso de aceituna triturado oscilan normalmente entre 1 mm y 7 mm, pero también se puede emplear huesos de aceitunas con tamaños dentro de un rango más amplio, por ejemplo, entre 0.05 mm y 15 mm. Se pueden emplear tamaños homogéneos, por ejemplo, a partir de cribas, de huesos de aceitunas triturados. 45 Por otra parte, también es posible proyectar huesos de aceitunas de tamaños no homogéneos. En el presente documento se entiende por tamaño homogéneo un rango de tamaños correspondiente a los huesos de aceituna que han obtenido un mismo resultado en un proceso de clasificación por tamaño. Por ejemplo, si se emplea una criba con tamaños de 2, 3 y 5 mm, los huesos de aceituna que acceden, durante el cribado, a la fase de 3 mm, se consideran todos de un mismo tamaño, homogéneo, correspondiente a la clase de 3 mm.

50 Un ejemplo de proyectar huesos de tamaño no homogéneo es proyectar una mezcla de huesos de aceituna triturados, donde la mezcla comprende huesos de diferentes tamaños. Otro ejemplo es dividir el artículo (3) en zonas, proyectando en diferentes zonas mezclas homogéneas de tamaños diferentes.

55 En el presente documento cada vez que realicemos el procedimiento general (aplicar adhesivo sobre el artículo, proyectar huesos de aceituna triturados limpios y secos, dejar secar y lijar los huesos de aceituna); estaremos describiendo la realización de una capa de huesos de aceituna. El espesor que constituye esta capa queda definido por el mismo proceso. Una vez que se ha proyectado el hueso sobre el adhesivo, preferentemente se extiende el hueso de aceituna, a continuación, se ejecuta una ligera compactación, seguido de un inmediato volcado del artículo (3), para provocar que todo el exceso de hueso proyectado que no está en contacto con el adhesivo se desprenda del mismo por gravedad, también ayudado, en su caso, por ligeras vibraciones. Seguidamente se vuelve a colocar el artículo (3) en posición inicial y finalmente el hueso que no se ha desprendido y sigue adherido se vuelve a compactar ligeramente. Posteriormente al secado del adhesivo, se lija la superficie de huesos de aceituna. 60

5 Como consecuencia de lijar los huesos de aceituna una vez que se ha secado el adhesivo, resulta eliminado preferentemente entre el 20% y 90%, más preferentemente entre el 20% y el 80% del espesor de los huesos de aceituna. Cuanto mayor sea el espesor lijado, hasta la mitad, menor rugosidad al tacto presentará la superficie resultante, pues menor será el espesor restante de los huesos de aceituna y, por tanto, menor cantidad de superficie exterior, más rugosa, presentarán.

10 De manera alternativa a la aplicación de solo una capa de huesos de aceituna, también se contempla opcionalmente la aplicación de una pluralidad de capas de huesos de aceituna de manera consecutiva, de modo que, tras la aplicación de una determinada capa de huesos de aceituna, se deja secar el adhesivo, se lija la capa de huesos de aceituna, y se vuelve a aplicar adhesivo. Seguidamente se proyecta la siguiente capa de huesos de aceituna y se repiten los pasos anteriormente descritos de manera consecutiva hasta haber aplicado todas las capas de huesos de aceituna deseadas. La realización preferente descrita es de aplicación cuando se desea obtener un espesor de recubrimiento de huesos de aceituna que es superior al espesor de los huesos de aceituna empleados.

15 Análogamente a lo anteriormente comentado respecto de las tareas preparatorias, el artículo (3) puede ser tratado posteriormente, una vez que los huesos de aceitunas han sido lijados. Por tanto, se contemplan tareas de acabado que pueden ser efectuadas en el artículo (3) con posterioridad al secado del adhesivo. Entre las tareas de acabado, cabe destacar:

- 20 - pintar al menos parte de los huesos de aceituna y, opcionalmente, la superficie del artículo (3);  
 - lijar los huesos de aceituna, para recuperar el color natural de los huesos de aceituna en la zona lijada;  
 - barnizar y lacar, para proteger el artículo (3) y/o proporcionar efectos vistosos adicionales;  
 - aplicar un producto tapaporos para impermeabilizar;  
 - aplicar una pátina; y  
 - limpiar la pátina.

25 De acuerdo con una primera realización preferente de la invención, un artículo (3) de madera (MDF o HDF, por ejemplo), es recubierto empleando el procedimiento de la presente invención, de acuerdo con la siguiente secuencia de etapas:

30 - preparar el artículo (3) mediante un primer lijado y una limpieza posterior, por ejemplo, por soplado, para retirar el polvo generado mediante el primer lijado;  
 - efectuar un primer pintado, del artículo (3) lijado, para dejar visto el artículo (3) en un color distinto de su color original; Si se desea dejar visible el color original del artículo (3), la etapa del primer pintado es preferentemente omitida;

35 - aplicar cola blanca (preferentemente de secado transparente) de carpintero (poliacetato de vinilo) sobre el artículo (3); de manera alternativa, se pueden proyectar otros tipos de adhesivo, por ejemplo, adhesivos distinguidos como ecológicos, por no contener aditivos medioambientalmente agresivos, o adhesivos que contienen grafeno, debido a sus mayores propiedades adhesivas, así como ecológicas;

40 - proyectar, sobre la cola de carpintero, o sobre el adhesivo seleccionado, una capa de huesos de aceituna triturados limpios y secados, con un tamaño homogéneo (por ejemplo, el que resulta de pasar por una criba de 3 mm); de manera opcional, después de proyectar los huesos sobre el adhesivo, se puede extender el hueso de aceituna sobre el artículo (3); asimismo también se puede efectuar una ligera compactación de los huesos de aceituna, presionando dichos huesos de aceituna contra el adhesivo, para aumentar la superficie de adhesivo recubierta por los huesos de aceituna; asimismo, opcionalmente se puede retirar posteriormente el exceso de huesos, es decir, los huesos que no han entrado en contacto con el adhesivo, por ejemplo, volteando el artículo (3) para que el exceso de huesos caiga; asimismo, después de, en su caso, retirar el exceso de huesos, se puede dejar endurecer el adhesivo (por ejemplo, durante unos diez a quince minutos) para permitir fijación de los huesos de aceituna al artículo (3), así como posteriormente se humedecen los huesos de aceituna, por ejemplo aplicando un adhesivo diluido; el paso de dejar endurecer sirve para evitar que los huesos de aceituna se separen del artículo (3) durante el paso de humedecer;

50 - dejar secar el adhesivo de forma natural, por ejemplo, durante un tiempo entre 24 y 48 horas, para endurecer el adhesivo y proporcionar una fijación superior de los huesos de aceituna al artículo (3);

55 - lijar los huesos de aceituna, generando una superficie lisa de huesos de aceituna, donde generalmente el espesor de hueso de aceituna una vez lijado está entre 1 mm y 1.6 mm; en función de cómo de tupida haya sido la proyección de huesos de aceituna, se habrán generado entre los huesos de aceituna unos huecos que dejan a la vista una menor o mayor superficie pintada en el primer pintado; se prefiere efectuar un segundo limpiado tras el segundo lijado; en este punto, de acuerdo con una realización preferente, el procedimiento se podría considerar terminado, donde ya solo quedaría aplicar tareas de acabado, como limpiar, grabar un dibujo en el hueso de aceituna, aplicar un tapaporos, también denominado fondo, pintar, aplicar pátina, limpiar pátina, y efectuar un barnizado y/o lacado.

60 De acuerdo con la realización descrita, se proporciona un efecto vistoso definido por:

- el color del artículo (3) aplicado durante el primer pintado; (si la cola no es transparente, se apreciaría el color de la cola y no el del artículo (3));  
 - el color de la superficie exterior de los huesos de aceituna aplicado durante el segundo pintado;

- el color natural de los huesos de aceitunas, obtenido en el tercer lijado; y
- opcionalmente, el color proporcionado en el segundo pintado, visible también sobre las zonas de huesos de aceitunas no afectadas por el tercer lijado.

5 Tal como se ha explicado anteriormente, se pueden proyectar huesos de aceituna tanto de tamaño homogéneo como de tamaño no homogéneo. Para el caso de tamaño no homogéneo, de manera preferente se proyectan huesos de aceituna en diversas zonas del artículo (3), donde en una misma zona los huesos de aceituna proyectados son de tamaño homogéneo, siendo distintos entre sí los tamaños de al menos dos de las distintas zonas.

10 De acuerdo con una primera realización preferente de proyección de huesos de tamaño no homogéneo, se aplican los pasos del ejemplo de tamaño homogéneo explicado anteriormente, de manera secuencial para cada una de las zonas. Por ejemplo, se aplica adhesivo en una zona, se proyectan los huesos en dicha zona y se lija dicha zona. Después, se hace lo propio con otra zona, con un tamaño distinto de huesos de aceituna, etc.

15 De acuerdo con una segunda realización preferente de proyección de huesos de tamaño no homogéneo, se puede aplicar el ejemplo de tamaño homogéneo con varias zonas a la vez, empleando un molde (1) dividido en compartimentos (2), que se dispone sobre el artículo (3), preferentemente después de haber aplicado el adhesivo sobre el artículo (3). En el ejemplo representado en la figura 1, el molde (1) es de pared (4) delgada, por ejemplo, de un espesor aproximado de 1.5 mm, siendo la altura del molde (1) de aproximadamente 2-3 cm. Cada compartimento (2) se corresponde con una de las zonas. Cuando se haya producido el secado del adhesivo, se retira el molde (1) y se continúa de acuerdo con lo que se ha descrito anteriormente para las realizaciones de tamaño homogéneo.

20 Para cualquiera de los ejemplos descritos, en particular para los ejemplos de tamaño no homogéneo, se puede fresar, por ejemplo, con una fresa de control numérico, un dibujo dentro del recubrimiento. De manera preferente, para el caso de tamaño no homogéneo, el dibujo se puede corresponder con los límites entre las distintas zonas.

25 Seguidamente se explican diferentes opciones para efectuar acabados.

30 1.-  
- aplicar un tapaporos transparente;  
- aplicar patinas de colores en al menos la parte lijada, es decir, en la superficie lijada de los huesos de aceituna;  
- limpiar la patina de la superficie lijada de huesos de aceituna, para dejar a la vista el color natural del hueso de aceituna;  
35 - aplicar laca o barniz, para fijar el color natural del hueso de aceituna y de la pátina.

40 2.-  
- aplicar un tapaporos transparente;  
- aplicar pintura y dejar secar la pintura;  
- aplicar pátinas de colores y dejar secar la(s) pátina(s);  
- retirar la(s) pátina(s), por ejemplo con una esponja o estropajo, de la superficie lijada de huesos de aceituna, habiéndose obtenido dos colores distintos del color natural del hueso de aceituna;  
- aplicar laca o barniz para fijar los colores.

45 3.-  
- colocar el molde (1) sobre el adhesivo anteriormente aplicado  
- proyectar en cada zona huesos de aceituna de tamaños preseleccionados;  
- retirar el molde (1);  
- una vez secado el adhesivo se lijan los huesos de aceituna.  
50 - efectuar un grabado para repasar las zonas definidas por el molde (1), y limpiar;  
- aplicar cualquiera de los acabados 1 y 2.

55 Seguidamente se describen de manera completa dos realizaciones especialmente preferentes, una primera empleando huesos homogéneos de un único tamaño, y una segunda empleando huesos de diferentes tamaños, con el empleo de un molde (1).

En la primera realización, los pasos son los siguientes:

60 partir de un artículo (3) fabricado en madera;  
- lijar el artículo (3) y limpiar dicho artículo (3) para retirar las partículas generadas por el lijado;  
- aplicar sobre el artículo (3) lijado y limpiado un adhesivo, preferentemente una cola de carpintero de las que comprenden poliacetato de vinilo;  
- proyectar sobre el adhesivo huesos de aceituna de tamaño homogéneo, por ejemplo por haber pasado por un mismo paso de una criba;

- extender los huesos de aceituna sobre el adhesivo para repartir dichos huesos de aceituna;
  - compactar los huesos de aceituna;
  - retirar el exceso de huesos de aceituna, por ejemplo volcando el artículo (3) y en su caso aplicando vibraciones;
  - volver a compactar los huesos de aceituna;
  - 5 - dejar secar y endurecer el adhesivo;
  - lijar los huesos de aceituna y limpiar;
  - grabar un motivo sobre los huesos de aceituna;
  - aplicar un producto tapaporos sobre los huesos de aceituna;
  - 10 - aplicar una pátina en zonas específicas de los huesos de aceituna, que comprenden la parte lijada de los huesos de aceituna;
  - limpiar la pátina de dicha parte lijada; y
  - aplicar laca o barniz.
- En la segunda realización, los pasos son los siguientes:
- 15 - partir de un artículo (3) fabricado en madera;
  - lijar el artículo (3) y limpiar dicho artículo (3) para retirar las partículas generadas por el lijado;
  - aplicar sobre el artículo (3) lijado y limpiado un adhesivo, preferentemente una cola de carpintero de las que comprenden poliacetato de vinilo;
  - 20 - disponer un molde (1) sobre el artículo (3), una vez aplicado el adhesivo, donde el molde (1) está compartimentado para definir diferentes zonas;
  - proyectar huesos de aceituna en las zonas, donde los huesos de aceitunas de al menos dos de las zonas presentan tamaños diferentes;
  - retirar el molde (1);
  - 25 - dejar secar el adhesivo;
  - lijar el hueso de aceituna y limpiar;
  - grabar un dibujo en el hueso de aceituna;
  - aplicar un producto tapaporos sobre los huesos de aceituna;
  - 30 - aplicar una pátina en zonas específicas de los huesos de aceituna, que comprenden la parte lijada de los huesos de aceituna;
  - limpiar la pátina de dicha parte lijada; y
  - aplicar laca o barniz.

**REIVINDICACIONES**

- 5 1.- Procedimiento para recubrir un artículo (3), caracterizado por que comprende las siguientes etapas:  
 - aplicación de un adhesivo sobre el artículo (3);  
 - proyección sobre el adhesivo de huesos de aceituna triturados, limpios y secados, para adherir el hueso de aceituna al artículo (3); y  
 - secado del adhesivo.
- 10 2.- Procedimiento para recubrir un artículo (3), de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por que comprende una etapa adicional de lijar los huesos de aceituna, una vez que el adhesivo está seco, para proporcionar una superficie lisa de huesos de aceituna.
- 15 3.- Procedimiento para recubrir un artículo (3), de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por que se proyectan consecutivamente varias capas de huesos de aceituna, así como comprende las siguientes etapas adicionales entre la proyección de cada dos capas consecutivas de huesos de aceituna:  
 - lijar la última capa de huesos de aceituna proyectados, una vez secado el adhesivo; y  
 - aplicar adhesivo sobre la capa de huesos de aceituna lijada en el paso anterior.
- 20 4.- Procedimiento para recubrir un artículo (3), de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por que la etapa de proyectar huesos de aceituna comprende proyectar una mezcla de huesos de aceituna de tamaño homogéneo.
- 25 5.- Procedimiento para recubrir un artículo (3), de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por que la etapa de proyectar huesos de aceituna comprende proyectar huesos de aceituna de distintos tamaños.
- 30 6.- Procedimiento para recubrir un artículo (3), de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por que adicionalmente incorpora efectuar sobre el artículo (3) al menos una etapa preparatoria previa a la aplicación del adhesivo, donde la o las etapas preparatorias se seleccionan entre: lavado, limpiado, lijado, pulido, pintado, lacado y barnizado, aplicar un producto tapaporos; aplicar una pátina; y limpiar la pátina.
- 35 7.- Procedimiento para recubrir un artículo (3), de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por que incorpora adicionalmente al menos una tarea de acabado efectuada posteriormente al secado del adhesivo, donde la o las etapas de acabado se seleccionan entre:  
 - pintar al menos parte de los huesos de aceituna;  
 - barnizar y/o lacar el artículo (3);  
 - aplicar una pátina;  
 - limpiar la pátina; y  
 - aplicar un producto tapaporos.
- 40 8.- Procedimiento para recubrir un artículo (3), de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por que el artículo (3) está fabricado en madera, así como el adhesivo comprende cola de carpintero (poliacetato de vinilo).
- 45 9.- Procedimiento para recubrir un artículo (3), de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por que comprende adicionalmente las siguientes etapas:  
 - extender el hueso de aceituna proyectado;  
 - compactar el hueso de aceituna;  
 - retirar, por ejemplo, volcando el artículo (3), el hueso de aceituna en exceso, para provocar que todo el exceso de hueso proyectado que no está en contacto con el adhesivo se desprenda por gravedad, también ayudado, preferentemente mediante la aplicación de vibraciones;  
 - volver a colocar el artículo (3) en posición inicial; y  
 - volver a compactar el hueso que no se ha desprendido y sigue adherido.
- 50 10.- Procedimiento para recubrir un artículo (3), de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por que incorpora una etapa adicional de humedecer los huesos de aceituna proyectados sobre el adhesivo, por ejemplo, aplicando un adhesivo diluido sobre los huesos de aceituna.
- 55 11.- Procedimiento para recubrir un artículo (3), de acuerdo con las reivindicaciones 2 y 7, caracterizado por que la tarea de acabado es un pintado que comprende las siguientes etapas:  
 - definir un motivo sobre los huesos de aceituna;  
 - aplicar sobre el motivo un pigmento, tal como una capa de pintura y/o una pátina (es decir, pigmento que es retirable sin necesidad de disolventes químicos), tanto sobre la superficie lisa como sobre la superficie no lisa de los huesos de aceituna; y

- retirar el pigmento de la superficie lisa.

5 12.- Procedimiento para recubrir un artículo (3), de acuerdo con la reivindicación 3, caracterizado por que se proyectan huesos de aceituna en diversas zonas del artículo (3), donde en una misma zona los huesos de aceituna proyectados son de tamaño homogéneo, siendo distintos entre sí los tamaños de al menos dos de las distintas zonas, comprendiendo la etapa de proyección de huesos de aceituna la disposición sobre el artículo (3), de un molde (1) dividido en compartimentos (2), preferentemente después de haber aplicado el adhesivo sobre el artículo (3), donde cada compartimento (2) se corresponde con una de las zonas, retirándose el molde (1) cuando los huesos de aceituna están adheridos al artículo (3).

10 13.- Procedimiento para recubrir un artículo (3), de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por que comprende adicionalmente una etapa final de grabar un motivo en los huesos de aceituna.

15 14.- Procedimiento para recubrir un artículo (3), de acuerdo con las reivindicaciones 12 y 13, caracterizado por que el motivo se corresponde con los límites entre las distintas zonas.

20 15.- Procedimiento para recubrir un artículo (3), de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por que comprende las siguientes etapas:

- partir de un artículo (3) fabricado en madera;
- lijar el artículo (3) y limpiar dicho artículo (3) para retirar las partículas generadas por el lijado;
- aplicar sobre el artículo (3) lijado y limpiado un adhesivo, preferentemente una cola de carpintero de las que comprenden poliacetato de vinilo;
- proyectar sobre el adhesivo huesos de aceituna de tamaño homogéneo, por ejemplo por haber pasado por un mismo paso de una criba;
- 25 - extender los huesos de aceituna sobre el adhesivo para repartir dichos huesos de aceituna;
- compactar los huesos de aceituna;
- retirar el exceso de huesos de aceituna, por ejemplo volcando el artículo (3) y en su caso aplicando vibraciones;
- volver a compactar los huesos de aceituna;
- opcionalmente humedecer la superficie;
- 30 - dejar secar y endurecer el adhesivo;
- lijar los huesos de aceituna y limpiar;
- grabar un motivo sobre los huesos de aceituna y limpiar;
- aplicar un producto tapaporos sobre los huesos de aceituna;
- aplicar una pátina en zonas específicas de los huesos de aceituna, que comprenden la parte lijada de los huesos de aceituna;
- 35 - limpiar la pátina de dicha parte lijada; y
- aplicar laca o barniz.

40 16.- Procedimiento para recubrir un artículo (3), de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por que comprende las siguientes etapas:

- partir de un artículo (3) fabricado en madera;
- lijar el artículo (3) y limpiar dicho artículo (3) para retirar las partículas generadas por el lijado;
- aplicar sobre el artículo (3) lijado y limpiado un adhesivo, preferentemente una cola de carpintero de las que comprenden poliacetato de vinilo;
- 45 - disponer un molde (1) sobre el artículo (3), una vez aplicado el adhesivo, donde el molde (1) está compartimentado para definir diferentes zonas;
- proyectar huesos de aceituna en las zonas, donde los huesos de aceitunas de al menos dos de las zonas presentan tamaños diferentes;
- retirar el molde (1);
- 50 -opcionalmente humedecer la superficie;
- dejar secar el adhesivo;
- lijar el hueso de aceituna y limpiar;
- grabar un dibujo en el hueso de aceituna;
- aplicar un producto tapaporos sobre los huesos de aceituna;
- 55 - aplicar una pátina en zonas específicas de los huesos de aceituna, que comprenden la parte lijada de los huesos de aceituna;
- limpiar la pátina de dicha parte lijada; y
- aplicar laca o barniz.

60



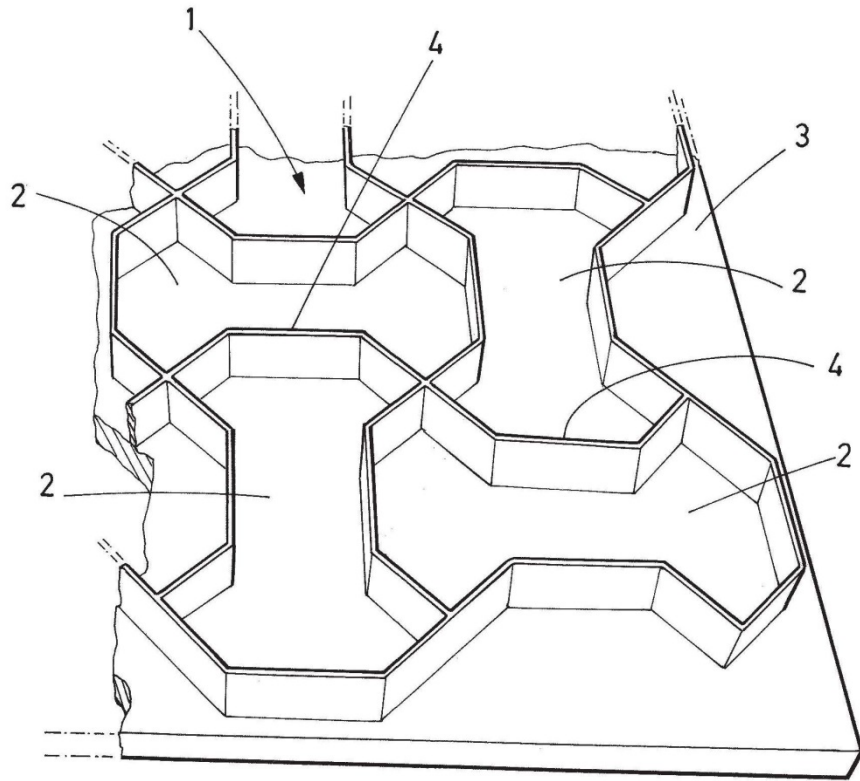


FIG.1