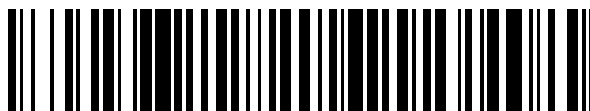


19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 713 266**

51 Int. Cl.:

**B32B 38/06** (2006.01)

**B32B 37/10** (2006.01)

**B32B 23/00** (2006.01)

**E04F 15/10** (2006.01)

**A47B 96/20** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **17.10.2016 E 16194091 (1)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **30.01.2019 EP 3159166**

54 Título: **Laminado decorativo de capas de papel impregnadas de resina y procedimiento para su fabricación**

30 Prioridad:

**22.10.2015 DE 102015118016**

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

**20.05.2019**

73 Titular/es:

**FRITZ EGGER GMBH & CO. OG (100.0%)  
Weiberndorf 20  
6380 St. Johann in Tirol, AT**

72 Inventor/es:

**MONHOFF, KLAUS**

74 Agente/Representante:

**VALLEJO LÓPEZ, Juan Pedro**

ES 2 713 266 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

Laminado decorativo de capas de papel impregnadas de resina y procedimiento para su fabricación

- 5 La invención se refiere a un procedimiento para fabricar laminado decorativo de capas de papel impregnadas de resina mediante una prensa que funciona de manera continua o discontinua, en el que la superficie del laminado se texturiza mediante una banda que otorga la estructura, un papel que otorga la estructura o una plancha de prensado. En particular, la invención se refiere al uso de una banda que otorga la estructura, un papel que otorga la estructura o una plancha de prensado para fabricar laminado decorativo de capas de papel impregnadas de resina mediante
- 10 una prensa que funciona de manera continua o discontinua, texturizándose la superficie del laminado mediante la banda que otorga la estructura, el papel que otorga la estructura o la plancha de prensado. Además, la invención se refiere a un laminado decorativo de capas de papel impregnadas de resina, en particular para el revestimiento de un tablero para puertas, cuya superficie está texturizada.
- 15 Los laminados decorativos se fabrican a partir de bandas de fibra de celulosa (papel) que están impregnadas con resinas sintéticas que se curan en caliente. La alimentación de calor y presión provoca un flujo y curado subsiguiente de las resinas. Mediante la reticulación de las resinas, reforzada mediante las fibras de celulosa de los papeles se forma un material muy compacto con superficie cerrada.
- 20 La cara decorativa del laminado está formada por papel decorativo, que, por ejemplo está estampado con un adorno de madera o de fantasía, o de una capa decorativa de un color o blanca. El peso por unidad de superficie del papel decorativo se sitúa habitualmente entre 60 y 130 g/m<sup>2</sup>. Un componente adicional de laminados son papeles kraft impregnados de resina sintética, en particular impregnados de resina fenólica. Estos papeles kraft se denominan también estratos de núcleo ya que se comprimen en el núcleo del laminado. El peso por unidad de superficie de los
- 25 papeles kraft (por ejemplo, papeles kraft a la sosa) se sitúa habitualmente en el intervalo de 80 a 300 g/m<sup>2</sup>, empleándose altos gramajes principalmente para los denominados tableros compactos. Para mejorar la resistencia al desgaste y para proteger el formato de impresión decorativo, sobre el papel decorativo puede estar dispuesto un papel transparente (el así llamado *Overlay*) que presenta un elevado poder de absorción de resina y por regla general está impregnado con resina de melamina. Las resinas de melamina-formaldehído producen superficies
- 30 transparentes y duras. Se emplean habitualmente también para la impregnación de los papeles decorativos. Entre el papel decorativo y el papel kraft se dispone, dado el caso, un papel intermedio o de barrera (*Underlay*) para impedir una influencia química entre las resinas o alcanzar efectos ópticos. Además, en la cara del papel kraft apartada del papel decorativo se dispone un papel de reverso impregnado de resina sintética.
- 35 La fabricación de tales laminados se realiza en prensas que funcionan de manera discontinua o continua. Los laminados fabricados mediante prensas que funcionan de manera continua se denominan „Continuous Pressed Laminates“, abreviado CPL, mientras que los laminados fabricados mediante prensas que funcionan de manera discontinua se denominan „High Pressure Laminates“ o abreviado „HPL“.
- 40 Los laminados HPL se fabrican habitualmente en prensas de varios platos con una presión de prensado entre 50 y 90 bares y temperaturas de más de 120 °C. Las prensas de platos tienen habitualmente entre 10 y 20 platos, alojando cada uno de los platos varias pilas o placas de laminado con un grosor nominal de 0,5 mm a 0,8 mm. Dependiendo del equipamiento de la prensa y de la temperatura máxima el ciclo de prensado completo, incluyendo el enfriamiento de retorno dura entre aproximadamente 20 y 60 minutos. El formato en cuanto al ancho y la longitud,
- 45 así como el lijado del reverso de los laminados HPL se realiza en etapas de trabajo especiales.
- Por el contrario, los laminados CPL se fabrican en prensas de doble banda que funcionan de manera continua con una presión de prensado entre, por ejemplo, 30 y 70 bares y temperaturas entre 150 °C y 170 °C. Dependiendo del grosor de laminado y de la longitud de zona de prensado la velocidad de avance varía entre 8 y 15 m/min. El laminado CPL después del prensado en la línea de producción que comprende la prensa se corta tanto en el ancho, se lija en el reverso y se le da el formato en cuanto a la longitud o se enrolla hasta formar un rollo.
- 50 Los laminados HPL o CPL- decorativos se emplean para el revestimiento de tableros de material derivado de la madera y de cartón de nido de abeja en particular de tableros para puertas, encimeras y tableros para mesas, así como otros tableros para muebles.
- 55 El documento DE 102 17 919 A1 desvela una prensa para tableros de laminado con un núcleo de material derivado de la madera y un laminado de varios estratos como superficie superior que presenta una capa decorativa y una capa de desgaste superior, transparente. La capa decorativa puede estar compuesta a este respecto de papel sobre el que por ejemplo, está impreso un adorno de madera o de azulejo, mientras que la capa de desgaste superior transparente puede estar compuesta de resina de melamina con una adición de óxido de aluminio para aumentar la resistencia al desgaste. La prensa comprende un molde inferior y un molde superior que están ocupados con planchas de prensado. Para reforzar un efecto natural del formato de impresión con ayuda de la prensa, la plancha de prensado presenta zonas de diferente rugosidad superficial, de modo que en el tablero de laminado fabricado se producen zonas con diferente grado de brillo. El documento DE 102 17 919 A1 desvela por lo tanto un procedimiento para fabricar laminado decorativo de capas de papel impregnadas de resina mediante una prensa, en el que la
- 60
- 65

superficie del laminado se texturiza mediante una chapa de prensado, presentando la chapa de prensado al menos dos zonas de superficie dispuestas una al lado de la otra de diferente textura.

La invención se basa en el objetivo de crear un laminado del tipo mencionado al principio que sea asequible y de una calidad comparativamente alta y con el que puedan ampliarse las posibilidades de alcanzar los efectos de superficie deseados. Este objetivo se consigue mediante un procedimiento con las características indicadas en la reivindicación 1, así como mediante un laminado con las características indicadas en la reivindicación 6. Se indican configuraciones preferentes y ventajosas del procedimiento de acuerdo con la invención y del laminado de acuerdo con la invención en las reivindicaciones que se refieren retroactivamente a la reivindicación 1 o reivindicación 6.

El procedimiento de acuerdo con la invención en el que la superficie del laminado se texturiza mediante una banda que otorga la estructura, papel que otorga la estructura o plancha de prensado está caracterizado por que la banda que otorga la estructura, papel que otorga la estructura o chapa de prensado empleados para la texturización presenta al menos dos zonas de superficie longitudinales, situadas una al lado de la otra (zonas que otorga la estructura) de texturización de intensidad diferente, presentando la zona de superficie más intensamente texturizada un ancho o ancho medio de al menos 10 cm, preferentemente al menos 15 cm, y siendo la zona de superficie más intensamente texturizada más estrecha que la zona de superficie menos intensamente texturizada, estando configurada la banda que otorga la estructura, papel que otorga la estructura o chapa de prensado empleados para la texturización de tal modo que las zonas de superficie de texturización de intensidad diferente se extienden como tiras ininterrumpidas por toda la longitud o ancho del laminado, y estando dispuesto entre las zonas de superficie de diferente texturización un elemento que otorga la estructura en forma de línea que en la superficie del laminado genera una entalladura que delimita unas de otras las zonas de superficie generadas de texturización diferente.

Mediante la invención se pone a disposición por lo tanto un laminado decorativo de capas de papel impregnadas de resina cuya superficie presenta al menos dos zonas de superficie longitudinales, situadas una al lado de la otra, de texturización de intensidad diferente, presentando la zona de superficie más intensamente texturizada un ancho o ancho medio de al menos 10 cm, preferentemente al menos 15 cm, y siendo la zona de superficie más intensamente texturizada más estrecha que la zona de superficie menos intensamente texturizada. El laminado de acuerdo con la invención puede utilizarse, por ejemplo, para el revestimiento de puertas, en particular puertas interiores. La entalladura imita en la superficie de laminado continua una hendidura o una junta que separa visualmente de manera más clara las zonas de superficie de la superficie de laminado, estructuradas con diferente intensidad. El observador del laminado de acuerdo con la invención puede obtener por lo tanto la impresión de que este está compuesto por recortes de laminados estructurados de manera diferente.

Preferentemente el elemento que otorga la estructura en forma de línea está configurado de modo que genera una entalladura en forma de V, contemplada en sección transversal. Un elemento que otorga la estructura en forma de línea de este tipo puede estamparse de manera relativamente cuidadosa en las capas de papel impregnadas de resina del laminado. El elemento que otorga la estructura en forma de línea está realizado preferentemente muy delgado para generar una entalladura correspondientemente estrecha entre las zonas de superficie estructuradas con diferente intensidad de la superficie de laminado. Mediante el elemento que otorga la estructura, delgado en forma de línea, o la entalladura estrecha generada con ello la impresión general visual del laminado de acuerdo con la invención está más influida por la combinación de las zonas de superficie texturizadas con diferente intensidad que por la entalladura.

Los laminados CPL convencionales presentan por toda su superficie una estructura unitaria. Su superficie por lo tanto parece comparativamente monótona, en particular cuando su cara decorativa está formada por una capa decorativa de un color o blanca. En cambio, con el laminado de acuerdo con la invención se amplían considerablemente las posibilidades de alcanzar los efectos de superficie deseados. Por ejemplo, con el procedimiento de acuerdo con la invención puede realizarse un laminado CPL decorativo, cuya superficie presente al menos dos zonas de superficie más intensamente texturizadas, entre las cuales se sitúa una zona de superficie menos intensamente texturizada. Las zonas de superficie más intensamente texturizadas pueden definir a este respecto tiras laterales que discurren paralelas entre sí del laminado o de un tablero de soporte revestido con el mismo, por ejemplo, tablero para puertas. Para ello en el procedimiento de acuerdo con la invención se emplea una banda que otorga la estructura, papel que otorga la estructura o chapa de prensado que presenta al menos dos zonas de superficie más intensamente texturizadas entre las cuales está situada la zona de superficie menos intensamente texturizada.

Asimismo, con el procedimiento de acuerdo con la invención puede realizarse un laminado CPL decorativo cuya superficie presenta al menos dos zonas de superficie menos intensamente texturizada entre las cuales está situada la zona de superficie más intensamente texturizada. Las zonas de superficie menos intensamente texturizada pueden definir a este respecto tiras laterales que discurren de nuevo paralelas entre sí del laminado o de un tablero de soporte revestido con el mismo, por ejemplo, tablero para puertas. Para ello en el procedimiento de acuerdo con la invención se emplea una banda que otorga la estructura, papel que otorga la estructura o chapa de prensado que presenta al menos dos zonas de superficie menos intensamente texturizada entre las cuales está situada la zona de superficie más intensamente texturizada.

Un diseño preferente del procedimiento de acuerdo con la invención está caracterizada por que la zona de superficie más intensamente texturizada de la banda que otorga la estructura, papel que otorga la estructura o plancha de prensado es adecuada para generar sobre la superficie del laminado una texturización en forma de tira que presenta un grado de brillo en el intervalo de 5 a 12, preferentemente en el intervalo de 5 a 8 unidades de brillo, medido con un ángulo de medición de 85° según la norma DIN 67530 o DIN EN ISO 2813. Por ello puede alcanzarse una texturización en forma de tira que sea de brillo mate o que posea un brillo relativamente mate. De esta manera pueden ampliarse las posibilidades de alcanzar efectos de superficie deseados de una manera especial.

La banda que otorga la estructura, papel que otorga la estructura o chapa de prensado empleada en el procedimiento de acuerdo con la invención está configurada de acuerdo con un diseño ventajoso de la invención de tal modo que las zonas de superficie generadas por ello de texturización de intensidad diferente se extienden como tiras ininterrumpidas por toda la longitud o ancho del laminado. Por ello pueden facilitarse formatos de laminado de diferente longitud o de diferente ancho con desperdicio mínimo (desecho de recorte) para diferentes aplicaciones, por ejemplo, para diferentes alturas de puerta o anchos de puerta.

Desde el punto de vista óptico, háptico, así como higiénico es favorable cuando, de acuerdo con un diseño ventajoso de la invención la al menos una zona de superficie más intensamente texturizada del laminado decorativo presenta una profundidad de rugosidad promediada mayor en al menos 0,1 µm, preferentemente al menos 1,0 µm, de manera particularmente preferente al menos 5,0 µm que la profundidad de rugosidad promediada de la zona superficial menos intensamente texturizada. En este caso las zonas de superficie del laminado texturizadas con intensidad diferente pueden diferenciarse entre sí de manera óptica y háptica de bien a muy bien, siendo, o pudiendo ser, la profundidad de rugosidad promediada de la zona de superficie más intensamente texturizada todavía relativamente reducida para poder limpiar esta zona de superficie del laminado fácilmente de suciedad que se adhiere eventualmente.

La invención reside en particular en el uso de una banda que otorga la estructura o papel que otorga la estructura o chapa de prensado para fabricar laminado decorativo de capas de papel impregnadas de resina según la reivindicación 1 o una de las reivindicaciones dependientes que se refieren retroactivamente a esta.

A continuación, se explica con más detalle la invención mediante un dibujo que representa varios ejemplos de realización. Muestran esquemáticamente:

- la figura 1 una vista en planta desde arriba de la cara frontal o cara visible de un laminado de acuerdo con la invención;
- la figura 2 una vista en planta desde arriba de la cara frontal o cara visible de un laminado adicional de acuerdo con la invención; y
- la figura 3 una vista en planta desde arriba de la cara frontal o cara visible de un tercer laminado de acuerdo con la invención.

En el dibujo están representados laminados decorativos 1, 1', 1" que están determinados para el revestimiento de tableros de soporte, en particular de tableros de soporte para puertas interiores o encimeras y tableros para mesas. Los tableros de soporte se componen de tableros de material derivado de la madera, por ejemplo de tableros de virutas, tableros MDF- o HDF, y/o de tableros de cartón de nido de abeja.

Los laminados 1, 1', 1" están fabricados a partir de bandas de fibra de celulosa (papel) que están impregnadas con resinas sintéticas que se curan en caliente. La cara decorativa del laminado 1, 1', 1" está formado de papel decorativo que está estampado, por ejemplo con un adorno de madera. Asimismo, el papel decorativo puede estar estampado con un adorno de azulejo, adorno de piedra o adorno de fantasía o de una capa decorativa de un color o blanca.

Además, los laminados 1, 1', 1" representados en el dibujo comprenden papeles kraft impregnados de resina sintética, por ejemplo papeles kraft impregnados de resina fenólica, preferentemente papeles kraft a la sosa que están dispuestos por debajo del papel decorativo. Entre el papel decorativo y el papel kraft está dispuesto opcionalmente un papel intermedio o de barrera (underlay). En el lado del papel kraft apartado del papel decorativo está dispuesto preferentemente un papel de reverso impregnado de resina sintética.

Para alcanzar una elevada resistencia al desgaste y para proteger el formato de impresión decorativo, sobre el papel decorativo está dispuesto un papel transparente impregnado de resina sintética (overlay).

Las capas de papel anteriormente mencionadas impregnadas en resina sintética se han prensado entre sí en una prensa que funciona de manera continua, por ejemplo en una prensa de doble banda, con una presión de prensado en el intervalo de 30 a 80 bares y temperaturas en el intervalo de 150 °C y 180 °C hasta formar el laminado, habiéndose formado la superficie del laminado, en este caso mediante una capa superior (overlay) o al mismo tiempo habiéndose texturizado mediante una banda que otorga la estructura o papel que otorga la estructura.

Los laminados fabricados 1, 1', 1" de esta manera se han recortado en la línea de producción que comprende la prensa en el ancho y a una altura deseada. Como alternativa, los laminados en forma de banda, recortados en el ancho pueden enrollarse inicialmente también hasta formar un rollo y solo después, conforme a la demanda, recibir un formato en cuanto a la longitud. Los laminados 1, 1', 1" que se presentan en el formato rectangular se pegan finalmente sobre un tablero de soporte de material derivado de la madera y/o cartón de nido de abeja.

De acuerdo con la invención la superficie (cara frontal o cara visible) del laminado 1, 1', 1" se ha texturizado mediante una banda especial que otorga la estructura o papel que otorga la estructura de tal modo que la superficie presenta al menos dos zonas de superficie longitudinales, situadas una al lado de la otra 2, 3 de texturización de intensidad diferente. La zona de superficie más intensamente texturizada 2 presenta a este respecto un ancho (medio) de al menos 10 cm, preferentemente al menos 15 cm y es notablemente más estrecho que la zona de superficie menos intensamente texturizada 3. Las zonas de superficie de texturización de intensidad diferente de la banda que otorga la estructura o papel que otorga la estructura están configuradas como tiras ininterrumpidas, preferentemente tiras longitudinales.

En el ejemplo mostrado en la figura 1 el laminado 1 presenta un papel decorativo con un adorno de madera impreso, discurriendo la textura imitada o los poros de madera longitudinales imitados en la dirección longitudinal del formato de laminado rectangular. La banda que otorga la estructura o papel que otorga la estructura (no mostrado) empleados para la fabricación del laminado de acuerdo con la figura 1 tiene dos zonas de superficie menos intensamente texturizadas, entre las cuales está situada una zona de superficie más intensamente texturizada (zona que otorga la estructura). Ambas zonas de superficie menos intensamente texturizadas presentan esencialmente la misma profundidad de rugosidad media. La profundidad de rugosidad media de la zona de superficie más intensamente texturizada, en cambio está configurada de manera que esta es mayor en al menos 0,1 µm, preferentemente al menos 1,0 µm, de manera especialmente preferente al menos 5,0 µm que la profundidad de rugosidad promediada de las zonas de superficie menos intensamente texturizadas. La profundidad de rugosidad promediada de la zona de superficie más intensamente texturizada de la banda que otorga la estructura asciende por ejemplo al menos a 0,2 µm, preferentemente al menos 1,6 µm, de manera especialmente preferente al menos 3,2 µm. Por consiguiente, la superficie (cara visible) del laminado generado 1 presenta dos zonas de superficie menos intensamente texturizadas 3, 3', entre las cuales está situada la zona de superficie más intensamente texturizada 2.

En el ejemplo mostrado en la figura 1 la zona de superficie más intensamente texturizada 2, en forma de tira está situada fuera del centro o distanciada con respecto al eje central longitudinal del laminado 1. No obstante, asimismo es posible disponer la zona de superficie más intensamente texturizada 2 esencialmente en el centro, o como tiras laterales. El ancho de la zona de superficie más intensamente texturizada 2 del laminado asciende por ejemplo a aproximadamente. 20 cm.

Entre las zonas de superficie de diferente texturización de la banda que otorga la estructura o papel que otorga la estructura está configurado un elemento que otorga la estructura en forma de línea, de modo que en la superficie del laminado 1 se genera una entalladura 4 que delimita unas de otras las zonas de superficie de texturización diferente 2, 3, 3' generadas, que contemplada en sección transversal está configurada preferentemente en forma de V.

En el ejemplo mostrado en la figura 2 el laminado 1' presenta a su vez un papel decorativo impreso con un adorno de madera. La textura imitada o los poros de madera longitudinales imitados discurren en este caso sin embargo, a diferencia de la figura 1, transversalmente a la dirección longitudinal del formado de laminado rectangular. La banda que otorga la estructura o papel que otorga la estructura (no mostrado) empleados para la fabricación del laminado de acuerdo con la figura 2 tiene dos zonas de superficie más intensamente texturizadas, continuas, entre las cuales está situada la zona de superficie menos intensamente texturizada. Por consiguiente la superficie (cara visible) del laminado generado V presenta dos zonas de superficie, en forma de tira, más intensamente texturizadas 2, 2', entre las cuales está situada la zona de superficie menos intensamente texturizada 3. Ambas zonas de superficie más intensamente texturizadas 2, 2', continuas tienen esencialmente el mismo ancho y forman los bordes longitudinales del laminado. Poseen en cada caso un ancho de aproximadamente 20 cm. Las zonas de superficie más intensamente texturizadas 2, 2' están situadas por tanto allí, donde en el caso de una puerta principal puerta interior revestida con el laminado 1' se dispone la manilla de la puerta.

En el ejemplo de realización representado en la figura 3 la superficie (cara visible) del laminado 1" presenta a su vez por encima de la capa de papel decorativo una capa superior (overlay) transparente, en la que está introducida a presión una zona de superficie 2" en forma de tira, más intensamente texturizada. La zona de superficie más intensamente texturizada 2" está dispuesta esencialmente en el centro y se extiende por toda la longitud del formato de laminado rectangular. A diferencia de los ejemplos mostrados en las figuras 1 y 2, en este caso la zona de superficie más intensamente texturizada 2" presenta contornos ondulados 2.1, 2.2.

La banda que otorga la estructura o papel que otorga la estructura (no mostrados) empleados para la fabricación del laminado de acuerdo con la figura 3 tiene, por consiguiente, una zona de superficie más intensamente texturizada (zona que otorga la estructura), que está configurada ondulada y presenta un ancho promediado de aproximadamente 20 cm.

También en este ejemplo de realización las zonas de superficie 3, 3' de texturización de intensidad diferente del laminado 1" están delimitadas unas de otras mediante una entalladura 4 longitudinal. La entalladura 4 está configurada preferentemente a este respecto en forma de V, contemplada en sección transversal.

5 La zona de superficie más intensamente texturizada 2, 2' o 2" del laminado 1, 1', 1" de acuerdo con las figuras 1 a 3 tiene un grado de brillo en el intervalo de 5 a 12 unidades de brillo, preferentemente en el intervalo de 5 a 8 unidades de brillo, medido con un ángulo de medición de 85° según la norma DIN 67530 o DIN EN ISO 2813.

10 La realización de la invención no está limitada a los ejemplos de realización representados en el dibujo. Más bien son concebibles numerosas variantes que también, en el caso de un diseño que se desvía de los ejemplos mostrados hace uso de la invención indicada en las reivindicaciones adjuntas. De este modo, por ejemplo, la al menos una zona de superficie más intensamente texturizada de la banda que otorga la estructura o papel que otorga la estructura empleados para la fabricación del laminado puede disponerse también transversalmente a la dirección de marcha de la prensa que funciona de manera continua o transversalmente a la dirección longitudinal del formato de capa rectangular generado.

15

## REIVINDICACIONES

1. Procedimiento para fabricar laminado decorativo (1, 1', 1") de capas de papel impregnadas de resina mediante una prensa que funciona de manera continua o discontinua, en el que la superficie del laminado se texturiza mediante una banda que otorga la estructura, un papel que otorga la estructura o una chapa de prensado **caracterizado por que** la banda que otorga la estructura, el papel que otorga la estructura o la chapa de prensado empleados para la texturización presentan al menos dos zonas de superficie longitudinales, situadas una al lado de la otra y de texturización de intensidad diferente, presentando la zona de superficie más intensamente texturizada un ancho o un ancho medio de al menos 10 cm, preferentemente de al menos 15 cm, y siendo la zona de superficie más intensamente texturizada más estrecha que la zona de superficie menos intensamente texturizada, estando configurados la banda que otorga la estructura empleada para la texturización, el papel que otorga la estructura o la chapa de prensado de tal modo que las zonas de superficie de texturización de intensidad diferente se extienden como tiras ininterrumpidas por toda la longitud o el ancho del laminado, y estando dispuesto entre las zonas de superficie de diferente texturización un elemento que otorga la estructura en forma de línea que, en la superficie del laminado, genera una entalladura que delimita unas de otras las zonas de superficie generadas de texturización diferente.
2. Procedimiento según la reivindicación 1, **caracterizado por que** la banda que otorga la estructura o el papel que otorga la estructura o la chapa de prensado empleados presentan al menos dos zonas de superficie más intensamente texturizada, entre las cuales está situada la zona de superficie menos intensamente texturizada.
3. Procedimiento según la reivindicación 1, **caracterizado por que** la banda que otorga la estructura, el papel que otorga la estructura o la chapa de prensado empleados presentan al menos dos zonas de superficie menos intensamente texturizada, entre las cuales está situada la zona de superficie más intensamente texturizada.
4. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 3, **caracterizado por que** el elemento que otorga la estructura en forma de línea genera una entalladura en forma de V contemplada en sección transversal.
5. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 4, **caracterizado por que** la zona de superficie más intensamente texturizada de la banda que otorga la estructura, del papel que otorga la estructura o de la plancha de prensado es adecuada para generar sobre la superficie del laminado una texturización en forma de tira que presenta un grado de brillo en el intervalo de 5 a 12 unidades de brillo, preferentemente en el intervalo de 5 a 8 unidades de brillo, medido con un ángulo de medición de 85° según las normas DIN 67530 o DIN EN ISO 2813.
6. Laminado decorativo (1, 1', 1") de capas de papel impregnadas de resina, en particular para el revestimiento de un tablero para puertas, cuya superficie está texturizada, **caracterizado por que** la superficie presenta al menos dos zonas de superficie longitudinales, situadas una al lado de la otra (2, 3; 2', 3; 2", 3) de texturización de intensidad diferente, presentando la zona de superficie más intensamente texturizada (2, 2', 2") un ancho o un ancho medio de al menos 10 cm, preferentemente de al menos 15 cm, y siendo la zona de superficie más intensamente texturizada (2, 2', 2") más estrecha que la zona de superficie menos intensamente texturizada (3), extendiéndose las zonas de superficie (2, 3; 2', 3; 2", 3) de texturización de intensidad diferente como tiras ininterrumpidas por toda la longitud o el ancho del laminado (1, 1', 1"), y estando delimitadas unas de otras las zonas de superficie (2, 3; 2', 3; 2", 3) de texturización de intensidad diferente mediante una entalladura (4) longitudinal.
7. Laminado según la reivindicación 6, **caracterizado por que** su superficie presenta al menos dos zonas de superficie más intensamente texturizada (2, 2'), entre las cuales está situada la zona de superficie menos intensamente texturizada (3).
8. Laminado según la reivindicación 6, **caracterizado por que** su superficie presenta al menos dos zonas de superficie menos intensamente texturizada (3, 3'), entre las cuales está situada la zona de superficie más intensamente texturizada (2; 2").
9. Laminado según una de las reivindicaciones 6 a 8, **caracterizado por que** la entalladura (4) está configurada en forma de V contemplada en sección transversal.
10. Laminado según una de las reivindicaciones 6 a 9, **caracterizado por que** la zona de superficie más intensamente texturizada (2, 2', 2") presenta un grado de brillo en el intervalo de 5 a 12 unidades de brillo, preferentemente en el intervalo de 5 a 8 unidades de brillo, medido con un ángulo de medición de 85° según las normas DIN 67530 o DIN EN ISO 2813.
11. Laminado según una de las reivindicaciones 6 a 10, **caracterizado por que** la zona de superficie más intensamente texturizada (2, 2', 2") presenta una profundidad de rugosidad promediada de al menos 0,2 µm, preferentemente de al menos 1,6 µm, de manera especialmente preferente de al menos 3,2 µm.
12. Laminado según una de las reivindicaciones 6 a 11, **caracterizado por que** la zona de superficie más intensamente texturizada (2, 2', 2") presenta una profundidad de rugosidad promediada mayor en al menos 0,1 µm,

preferentemente al menos 1,0  $\mu\text{m}$ , de manera especialmente preferente al menos 5,0  $\mu\text{m}$  que la profundidad de rugosidad promediada de la zona de superficie menos intensamente texturizada (3, 3').



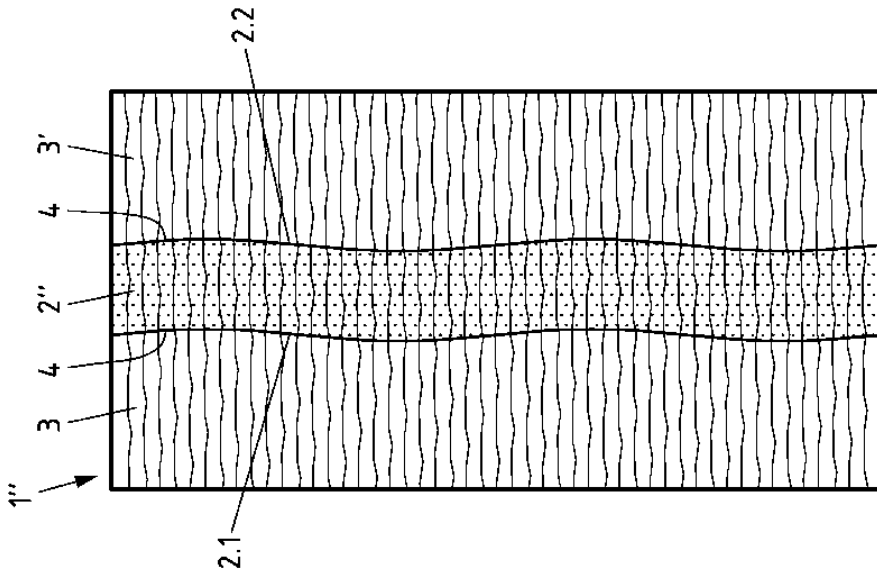


Fig.1

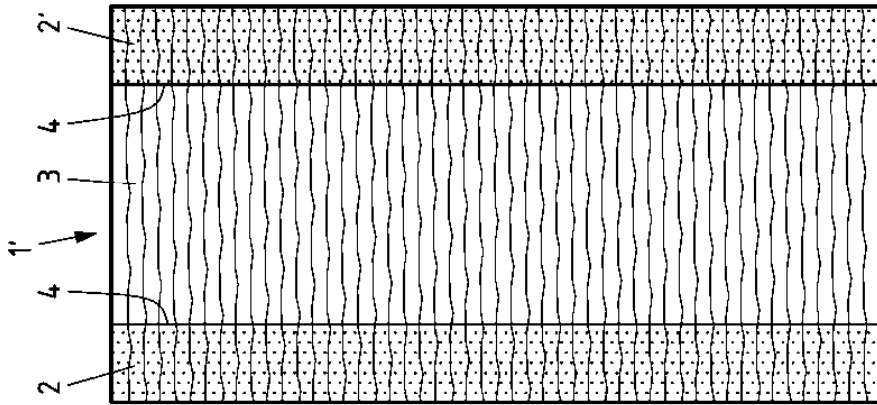


Fig.2

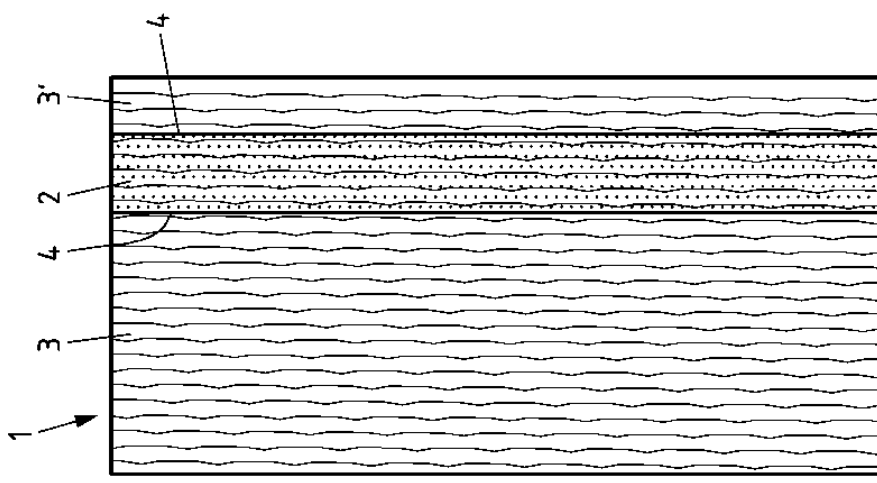


Fig.3