

DOCUMENT MADE AVAILABLE UNDER THE PATENT COOPERATION TREATY (PCT)

International application number:		PCT/ES2017/070066
International filing date:		06 February 2017 (06.02.2017)
Document type:		Certified copy of priority document
Document details:	Country/Office:	ES
	Number:	P201630159
	Filing date:	10 February 2016 (10.02.2016)
Date of receipt at the International Bureau:		01 March 2017 (01.03.2017)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a),(b) or (b-bis)



CERTIFICADO OFICIAL

Por la presente certifico que los documentos adjuntos son copia exacta de la solicitud de PATENTE DE INVENCIÓN número P201630159, que tiene fecha de presentación en este Organismo el 2016-02-10

INDICACIÓN DE PRIORIDAD: El código del país con el número de su solicitud de prioridad, que ha de utilizarse para la presentación de solicitudes en otros países en virtud del Convenio de París, es: ES 201630159.

Madrid, 27 de Febrero 2017

El Director del Departamento de Patentes
e Información Tecnológica

P.D.

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Ana R.', with a flourish underneath.

Ana María Redondo Mínguez



MINISTERIO DE INDUSTRIA, ENERGÍA Y TURISMO



Oficina Española de Patentes y Marcas

(1) MODALIDAD:	PATENTE DE INVENCION MODELO DE UTILIDAD	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
(2) TIPO DE SOLICITUD:	PRIMERA PRESENTACION ADICION A LA PATENTE EUROPEA ADICION A LA PATENTE ESPAÑOLA SOLICITUD DIVISIONAL CAMBIO DE MODALIDAD TRANSFORMACION SOLICITUD PATENTE EUROPEA PCT: ENTRADA FASE NACIONAL	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
(3) EXP. PRINCIPAL O DE ORIGEN:	MODALIDAD: N.º SOLICITUD: FECHA SOLICITUD:	
4) LUGAR DE PRESENTACION:		OEPM, Presentación Electrónica
(5-1) SOLICITANTE 1:	DENOMINACION SOCIAL: UNIVERSIDAD PÚBLICA NACIONALIDAD: CÓDIGO PAÍS: NIF/NIE/PASAPORTE: CNAE: PYME: DOMICILIO: LOCALIDAD: PROVINCIA: CÓDIGO POSTAL: PAÍS RESIDENCIA: CÓDIGO PAÍS: TELÉFONO: FAX: CORREO ELECTRÓNICO: PERSONA DE CONTACTO: MODO DE OBTENCIÓN DEL DERECHO: INVENCIÓN LABORAL: CONTRATO: SUCESIÓN: PORCENTAJE DE TITULARIDAD:	EUROGROUP BELCAIRE, S.L. <input type="checkbox"/> España ES B96767942 C/ General Lobo Montero, 3 (Polígono Industrial Pay y Capellans) Quart de Poblet 46 Valencia 46930 España ES <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 100,00 %
(6-1) INVENTOR 1:	APELLIDOS: NOMBRE: NACIONALIDAD: CÓDIGO PAÍS: NIF/NIE/PASAPORTE:	LEE PIRTLE Erik Estados Unidos de América US X4204455D
(6-2) INVENTOR 2:	APELLIDOS: NOMBRE: NACIONALIDAD: CÓDIGO PAÍS: NIF/NIE/PASAPORTE:	KEVIN FETSCH Michael Estados Unidos de América US X3022562V
(7) TÍTULO DE LA INVENCION:		

		PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE UN PRODUCTO LAMINADO DE MADERA CON TRAZAS DE METAL Y PRODUCTO ASÍ OBTENIDO
(8) PETICIÓN DE INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TÉCNICA:	SI NO	[] [✓]
(9) SOLICITA LA INCLUSIÓN EN EL PROCEDIMIENTO ACELERADO DE CONCESIÓN	SI NO	[] [✓]
(10) EFECTUADO DEPÓSITO DE MATERÍA BIOLÓGICA:	SI NO	[] [✓]
(11) DEPÓSITO:	REFERENCIA DE IDENTIFICACIÓN: INSTITUCIÓN DE DEPÓSITO: NÚMERO DE DEPÓSITO: ACCESIBILIDAD RESTRINGIDA A UN EXPERTO (ART. 45.1. B):	
(12) DECLARACIONES RELATIVAS A LA LISTA DE SECUENCIAS:	LA LISTA DE SECUENCIAS NO VA MÁS ALLÁ DEL CONTENIDO DE LA SOLICITUD LA LISTA DE SECUENCIAS EN FORMATO PDF Y ASCII SON IDENTICOS	[] []
(13) EXPOSICIONES OFICIALES:	LUGAR: FECHA:	
(14) DECLARACIONES DE PRIORIDAD:	PAÍS DE ORIGEN: CÓDIGO PAÍS: NÚMERO: FECHA:	
(15) REPRESENTANTE:	APELLIDOS: NOMBRE: NACIONALIDAD: CÓDIGO PAÍS: NIF/NIE/PASAPORTE: DOMICILIO: LOCALIDAD: PROVINCIA: CÓDIGO POSTAL: PAÍS RESIDENCIA: CÓDIGO PAÍS: TELÉFONO: FAX: CORREO ELECTRÓNICO: DESEO RECIBIR LAS COMUNICACIONES POR CORREO ELECTRÓNICO NÚMERO DE PODER:	MOYA ALISES Hipólito España ES 25378741-N Avda. Primado Reig, 34-2 Valencia 46 Valencia 46009 España ES 963680610 963666083 hmoya@moya-asociados.com [✓]
(16) RELACIÓN DE DOCUMENTOS QUE SE ACOMPAÑAN:	DESCRIPCIÓN: REIVINDICACIONES: DIBUJOS: RESUMEN: FIGURA(S) A PUBLICAR CON EL RESUMEN: ARCHIVO DE PRECONVERSION: DOCUMENTO DE REPRESENTACIÓN: JUSTIFICANTE DE PAGO (1): LISTA DE SECUENCIAS PDF:	[✓] N.º de páginas: 3 [✓] N.º de reivindicaciones: 2 [✓] N.º de dibujos: 2 [✓] N.º de páginas: 1 [✓] N.º de figura(s): 1 [✓] [✓] N.º de páginas: 1 [✓] N.º de páginas: 1 [] N.º de páginas:

ARCHIVO PARA LA BUSQUEDA DE LS: OTROS (Aparecerán detallados):	[]
(17) EL SOLICITANTE SE ACOGE AL APLAZAMIENTO DE PAGO DE TASA PREVISTO EN EL ART. 162 DE LA LEY 11/1986 DE PATENTES, DECLARA: BAJO JURAMIENTO O PROMESA SER CIERTOS TODOS LOS DATOS QUE FIGURAN EN LA DOCUMENTACIÓN ADJUNTA: DOC COPIA DNI: DOC COPIA DECLARACIÓN DE CARENCIA DE MEDIOS: DOC COPIA CERTIFICACIÓN DE HABERES: DOC COPIA ÚLTIMA DECLARACIÓN DE LA RENTA: DOC COPIA LIBRO DE FAMILIA: DOC COPIA OTROS:	[] [] N.º de páginas: [] N.º de páginas: [] N.º de páginas: [] N.º de páginas: [] N.º de páginas: [] N.º de páginas:
(18) NOTAS:	
(19) FIRMA: FIRMA DEL SOLICITANTE O REPRESENTANTE: LUGAR DE FIRMA: FECHA DE FIRMA:	ENTIDAD MOYA Y ASOCIADOS IP SL - CIF B98594120 - NOMBRE MOYA ALISES HIPOLITO - NIF 25378741N Valencia 10 Febrero 2016

**PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE UN PRODUCTO LAMINADO DE MADERA
CON TRAZAS DE METAL Y PRODUCTO ASÍ OBTENIDO**

Objeto de la invención

5

El objeto de la presente memoria es un procedimiento de fabricación de un producto laminado de madera con trazas de metal y su producto así obtenido, caracterizado esencialmente porque dicho material emplea para su fabricación, chapas de madera natural con una serie de capas de metal, que proporciona un aspecto visual al producto final de una

10

madera que incorpora líneas discontinuas de metal.

Antecedentes de la invención

15

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

20

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

25

Descripción de la invención

30

El problema técnico que resuelve la presente invención es conseguir un procedimiento de fabricación de un producto laminado cuya base sea madera mezclada con trazas de metal, empleado para revestimiento de superficies o similares, a partir de la mezcla de hojas de madera cortada con capas de un metal. Para ello, el procedimiento de fabricación de un producto laminado de madera con trazas de metal y su producto así obtenido, está caracterizado por comprender

35

Una vez que el bloque ha sido cortado, conformando el producto laminado (en forma de hojas de medidas variables), se podrá observar en la cara vista del producto obtenido, una

forma que evidencia unas trazas de metal en forma de líneas discontinuas, que dotan de un gran atractivo estético al producto final obtenido.

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

Breve descripción de las figuras

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

FIG 1. Muestra una vista esquemática del procedimiento de fabricación de un producto laminado de madera con trazas de metal, objeto de la presente memoria.

20 FIG 2. Muestra una vista de una realización práctica del producto laminado de madera con trazas de metal, objeto de la presente memoria.

Realización preferente de la invención

25 En las figuras adjuntas se muestra una realización preferida de la invención. Más concretamente, el procedimiento de fabricación de un producto laminado de madera con trazas de metal y su producto así obtenido, objeto de la presente memoria, está caracterizado por comprender una primera etapa (1) de unión de al menos dos chapas de madera junto con una capa de metal, como por ejemplo, aluminio. Al producto obtenido, se
30 le aplica una presión del orden de entre 20 y 25 kg/cm² durante aproximadamente diez minutos.

Una segunda etapa (2) de compactación y secado durante aproximadamente veinticuatro horas. Una tercera etapa (3) de cortado plano, obteniendo unas primeras láminas de madera
35 con trazas metálicas.

A continuación, se realiza una cuarta etapa (4) de encolado de las láminas obtenidas en la etapa anterior, y se conforma un bloque a partir de las mismas.

- 5 Posteriormente, se realiza una quinta etapa (5) de compactación a una presión de aproximadamente entre 15 y 20 kg/cm²; y posterior secado en horno, durante aproximadamente veinticuatro horas, y finalmente, una sexta etapa (6) de corte con una inclinación determinada, que proporcionará el aspecto visual final del producto con una serie de líneas metálicas (10) discontinuas.

10

En una realización práctica, el prensado se realizará con una prensa que ayudará a expulsar todo el aire y la cola sobrante, y el producto incorporará una serie de tensores, para que no varíe la medida del bloque conformado hasta que esté completamente seco, antes de ser mandado al horno.

15

En la figura 2, puede verse un ejemplo no limitativo, del producto laminado de madera con trazas de metal obtenido, que comprende una lámina conformada por madera y metal, y donde puede verse una serie de líneas metálicas discontinuas (10) que harán altamente atractivo desde un punto de vista estético el producto.

20

REIVINDICACIONES

5 1.- Procedimiento de fabricación de un producto laminado de madera con trazas de metal **caracterizado porque** comprende:

- una primera etapa (1) de unión de al menos dos chapas de madera junto con una capa de metal, y donde al producto obtenido, se le aplica una presión del orden de entre 20 y 25 kg/cm² durante aproximadamente diez minutos;

10 - una segunda etapa (2) de compactación y secado durante aproximadamente veinticuatro horas;

- una tercera etapa (3) de cortado plano, obteniendo unas primeras láminas de madera con trazas metálicas;

- una cuarta etapa (4) de encolado de las láminas obtenidas en la etapa anterior, y se conforma un bloque a partir de las mismas;

15 - una quinta etapa (5) de compactación a una presión de aproximadamente entre 15 y 20 kg/cm²; y posterior secado en horno, durante aproximadamente veinticuatro horas,

- y finalmente, una sexta etapa (6) de corte con una inclinación determinada, que proporciona el aspecto visual final del producto con una serie de líneas metálicas (10) discontinuas.

20

2.- Producto laminado de madera obtenido de acuerdo con el procedimiento la reivindicación 1 que comprende una lámina conformada por madera y metal.

RESUMEN

5 Procedimiento de fabricación de un producto laminado de madera con trazas de metal y
producto así obtenido que comprende una primera etapa (1) de unión de al menos dos
chapas de madera junto con una capa de metal, una segunda etapa (2) de compactación y
secado durante aproximadamente veinticuatro horas; una tercera etapa (3) de cortado
plano, obteniendo unas primeras láminas de madera con trazas metálicas; una cuarta etapa
10 (4) de encolado de las láminas obtenidas en la etapa anterior, y se conforma un bloque a
partir de las mismas; una quinta etapa (5) de compactación a una presión de
aproximadamente entre 15 y 20 kg/cm²; y posterior secado en horno, durante
aproximadamente veinticuatro horas, y finalmente, una sexta etapa (6) de corte con una
inclinación determinada, que proporcionará el aspecto visual final del producto con una serie
de líneas metálicas (10) discontinuas.

15

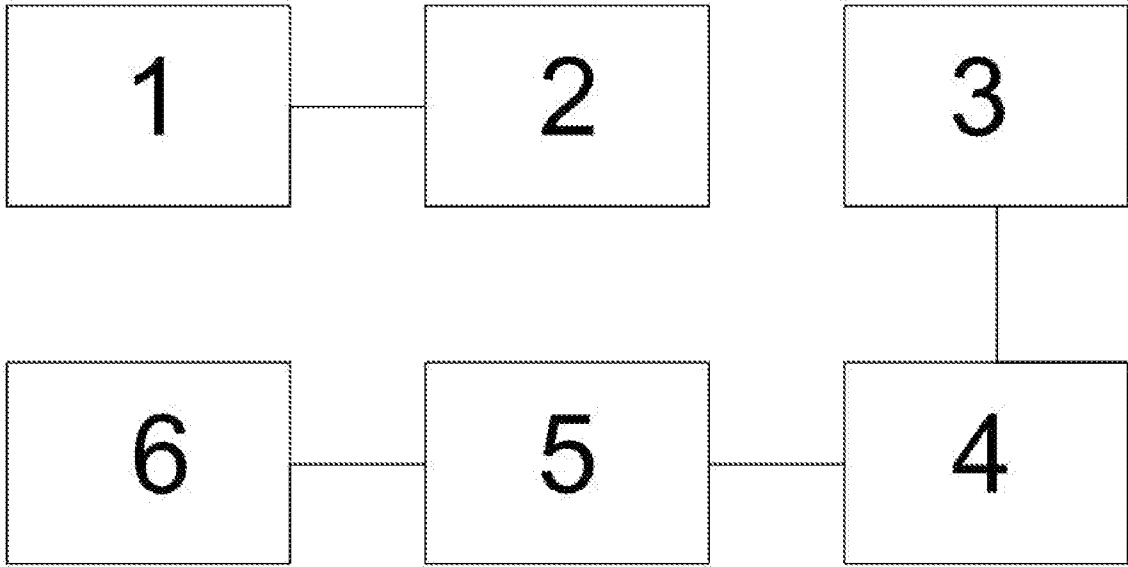


FIG.1

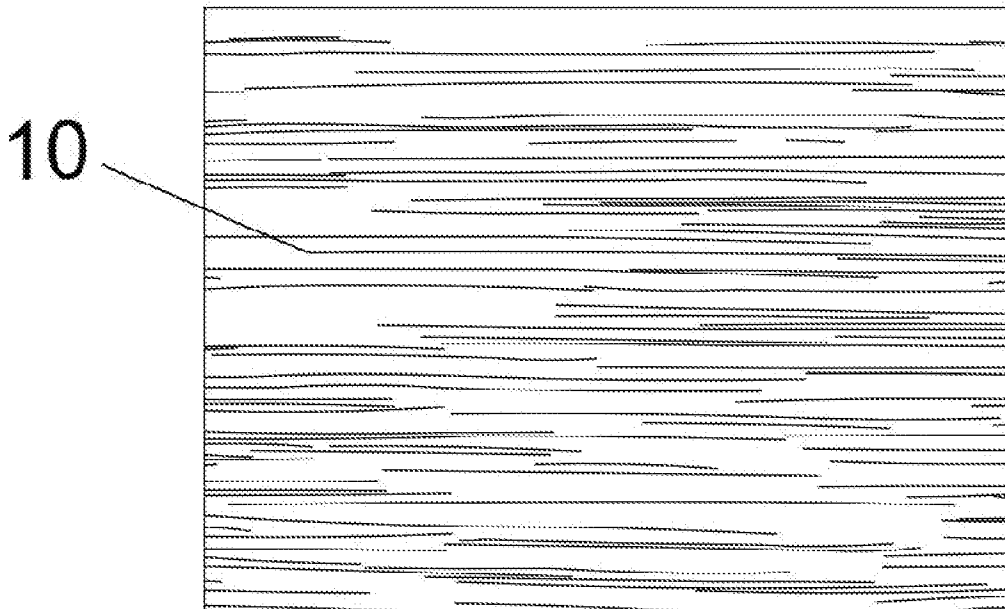


FIG.2