

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 245 537**

21 Número de solicitud: 200202957

51 Int. Cl.:
A47K 3/40 (2006.01)

12

PATENTE DE INVENCION

B1

22 Fecha de presentación: **20.12.2002**

43 Fecha de publicación de la solicitud: **01.01.2006**

Fecha de la concesión: **02.03.2007**

45 Fecha de anuncio de la concesión: **01.04.2007**

45 Fecha de publicación del folleto de la patente:
01.04.2007

73 Titular/es: **MANUFACTURAS INYECPLAS, S.L.**
Puchaeta del Sord, 70
46960 Aldaya, Valencia, ES

72 Inventor/es: **Bueno Renovell, Guillermo**

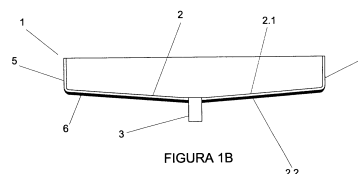
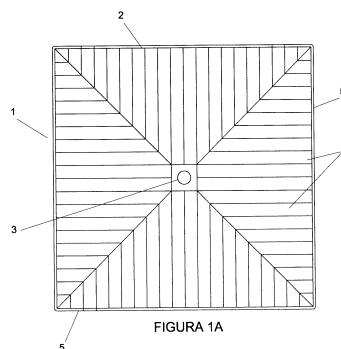
74 Agente: **Urizar Anasagasti, José Antonio**

54 Título: **Procedimiento para la fabricación de platos de ducha de madera.**

57 Resumen:

Procedimiento para la fabricación de platos de ducha de madera.

Los pasos de este procedimiento son los siguientes:
Diseño de la base (2) del plato de ducha (1). Selección del tipo de madera mas adecuado. Recorte de los listones (4) de madera. Montaje de los listones (4) para formar el plato (1). Sobre el reverso (2.2) de la base, se coloca fibra de vidrio (12) perfectamente distribuida sobre dicha base. Vertido del poliéster líquido (13) sobre la fibra de vidrio (12), que al mezclarse con la fibra, forma una lámina (6) rígida e impermeable. Montaje de los faldones (5) de madera y colocación de la válvula de desagüe (3).



ES 2 245 537 B1

Aviso: Se puede realizar consulta prevista por el art. 37.3.8 LP.

DESCRIPCIÓN

Procedimiento para la fabricación de platos de ducha de madera.

Objeto de la invención

Este invento consiste como su título indica, en un nuevo procedimiento para la fabricación de platos de ducha de madera resistentes al agua, agentes atmosféricos, etc.

Antecedentes de la invención

Actualmente existen en el mercado diversos tipos de platos de ducha de diversos materiales como porcelana vitrificada, acrílico, acero esmaltado.

Existe también un tipo de plato de ducha con base de listones de madera debajo de la cual se coloca una lámina de plástico, con el objeto de impermeabilizar dentro de lo posible dicha base y evitar que se filtre el agua. Los faldones de este tipo de plato se tienen que construir posteriormente en obra.

Este tipo de plato tiene el inconveniente de que el agua se filtra a través de los listones de madera y queda retenida sobre la superficie de la lámina de plástico, produciéndose malos olores, hongos, bacterias, etc. debido a lo cual es necesario desmontar frecuentemente la base del plato para proceder a su limpieza.

Con el objeto de solucionar los problemas descritos, el inventor de este procedimiento ha desarrollado un método para la fabricación de platos de ducha de madera, que evita completamente las filtraciones de agua descritas.

Descripción de la invención

El procedimiento para la fabricación de platos de ducha de madera, objeto de este invento, consiste en una serie de pasos que se deben seguir, para obtener un producto de primera calidad: Estos pasos son los siguientes:

Diseño de la base del plato. Selección del tipo de madera mas adecuado. Recorte de los listones de madera en función del tamaño y del diseño. Montaje de los listones para formar el plato. Sobre el reverso de la base, se coloca fibra de vidrio perfectamente distribuida sobre dicha base. Vertido del poliéster líquido sobre la fibra de vidrio, que al enfriarse y mezclarse con la fibra, forma una lámina rígida. Montaje de los faldones de madera y colocación de la válvula de desagüe.

Los tipos de madera mas comúnmente utilizados son: Ipe, Teka, Iroco y Suapira. Todas estas maderas son imputrescibles, y mantienen su volumen al estar sumergidas en agua, es decir no se hinchan, por lo que son sumamente aptas para su uso a la intemperie y en contacto con agua.

Este procedimiento se puede utilizar para fabricar no solamente platos de ducha sino también bañeras, saunas, etc.

Descripción de los dibujos

La Figura 1A, es una vista en planta de un plato de ducha (1), de forma cuadrada en la que se destacan la base (2), el desagüe (3), los listones (4) de madera, y los faldones (5).

La Figura 1B, es una vista de una sección del plato de ducha (1), en la que se observa la base (2), con su anverso (2.1) y su reverso (2.2), la lámina (6) impermeable, el desagüe (3) y los faldones (5).

La Figura 2, es una vista en perspectiva axonométrica del plato de ducha (1), en la que se observa la base (2), el desagüe (3), los listones (4) de madera y los faldones (5).

La Figura 3, es una vista en planta con forma rectangular de una base (2) de plato de ducha (1), en la que se observa el desagüe (3) y los listones (4) de madera.

La Figura 4, es una vista en planta con forma poligonal de una base (2) de plato de ducha (1), en la que se observa el desagüe (3) y los listones (4) de madera.

La Figura 5, es una vista esquemática del procedimiento de fabricación objeto de este invento, en la que se representa secuencialmente los pasos siguientes:

Paso uno (7), diseño de la base (2) del plato de ducha (1).

Paso dos (8), montaje de los listones (4) de madera.

Paso tres (9), colocación de la fibra de vidrio (12).

Paso cuatro (10), vertido del poliéster líquido (13).

Paso cinco (11), colocación del desagüe (3) y de los faldones (5).

Realización preferente de la invención

Entre las diferentes posibilidades de realizar este procedimiento, la preferente es la que se describe a continuación.

- Diseño de la forma del plato de ducha (1).
- Selección del tipo de madera mas adecuado.
- Recorte de los listones (4) de madera en función del tamaño y del diseño.
- Montaje de los listones para formar el plato de ducha (1).
- Sobre el reverso (2.2) de la base (2), se coloca fibra de vidrio perfectamente distribuida sobre dicha base (2).
- Sobre la fibra de vidrio se vierte poliéster líquido, que al mezclarse con la fibra, se forma una lámina (6) rígida que queda totalmente adherida a la base (2) de madera del plato y es además totalmente impermeable.
- Posteriormente sobre el anverso (2.1) de la base, se montan los faldones (5) de madera y se coloca la válvula de desagüe (3) para terminar el plato de ducha (1).

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento para la fabricación de platos de ducha de madera **caracterizado** porque, consta de los pasos siguientes:

- Diseño de la forma del plato.
- Selección del tipo de madera mas adecuado.
- Recorte de los listones de madera en función del tamaño y del diseño.
- Montaje de los listones para formar el plato.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

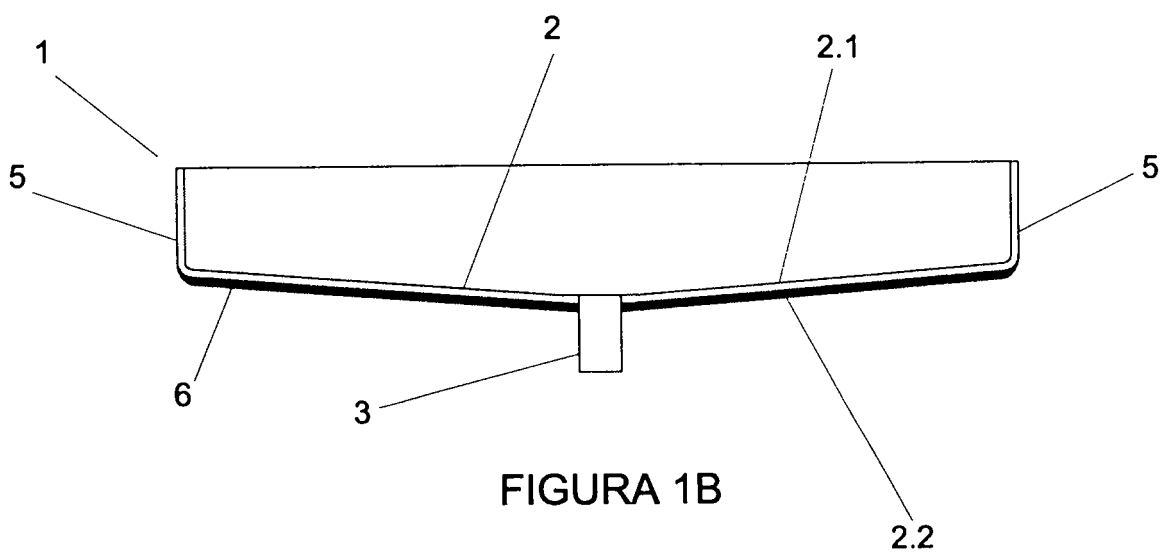
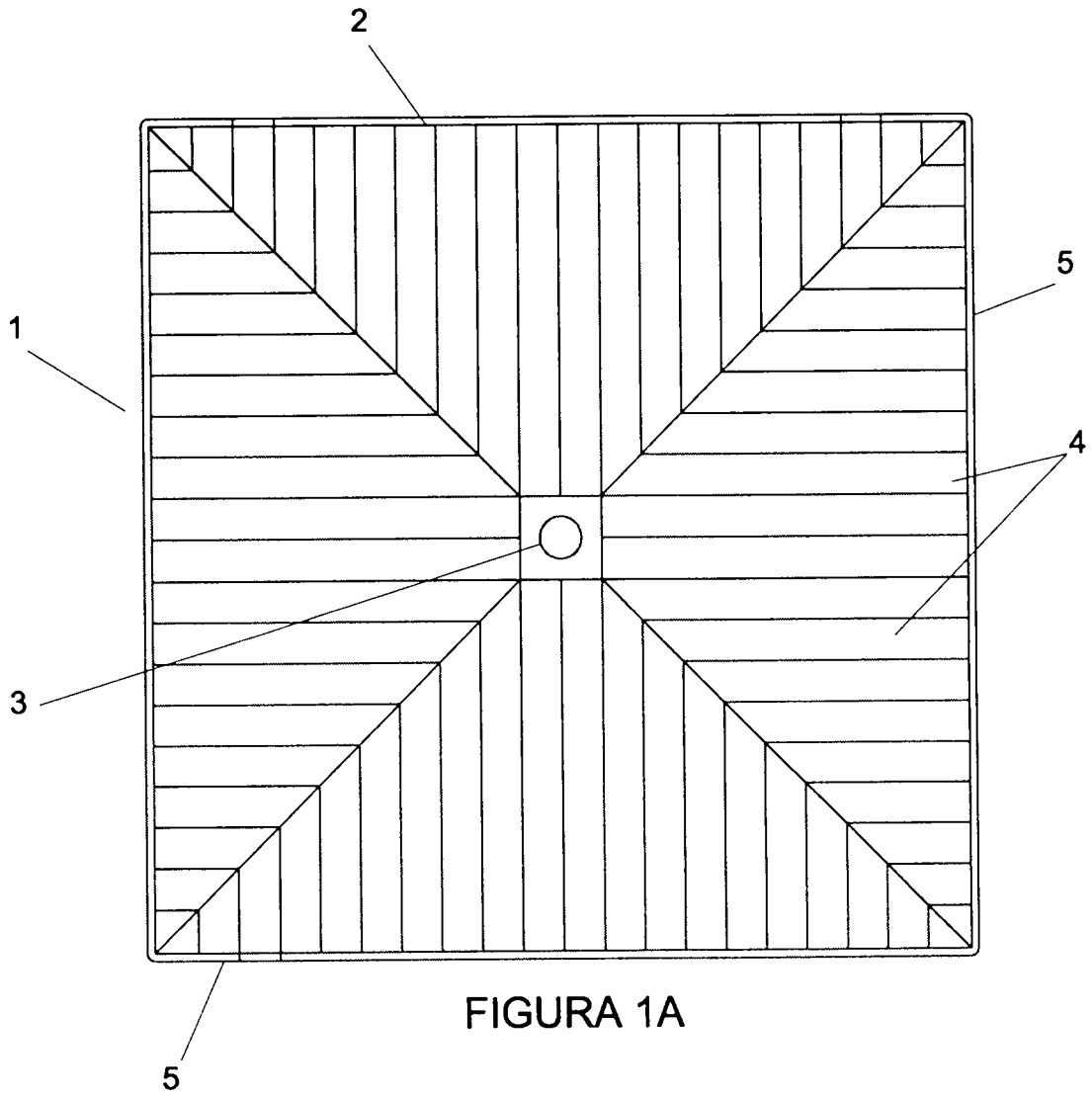
60

65

- Sobre el reverso de la base del plato de ducha, se coloca fibra de vidrio perfectamente distribuida sobre dicha base.

- Sobre la fibra de vidrio se vierte poliéster líquido, que al mezclarse con la fibra, se forma una lámina rígida adherida a la base.

- Posteriormente sobre el anverso de la base, se montan los faldones de madera y se coloca la válvula de desagüe para terminar el plato.



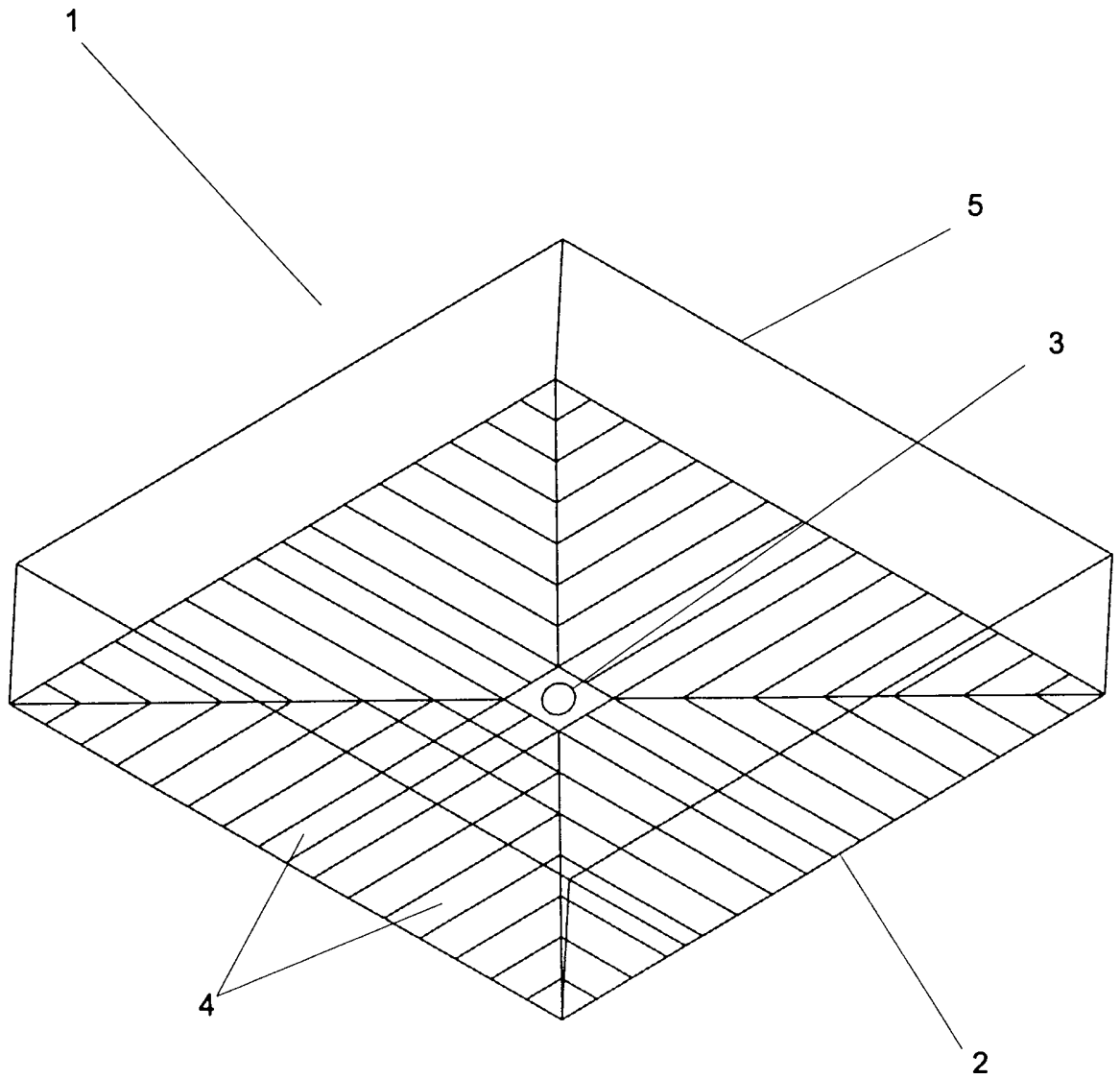


FIGURA 2

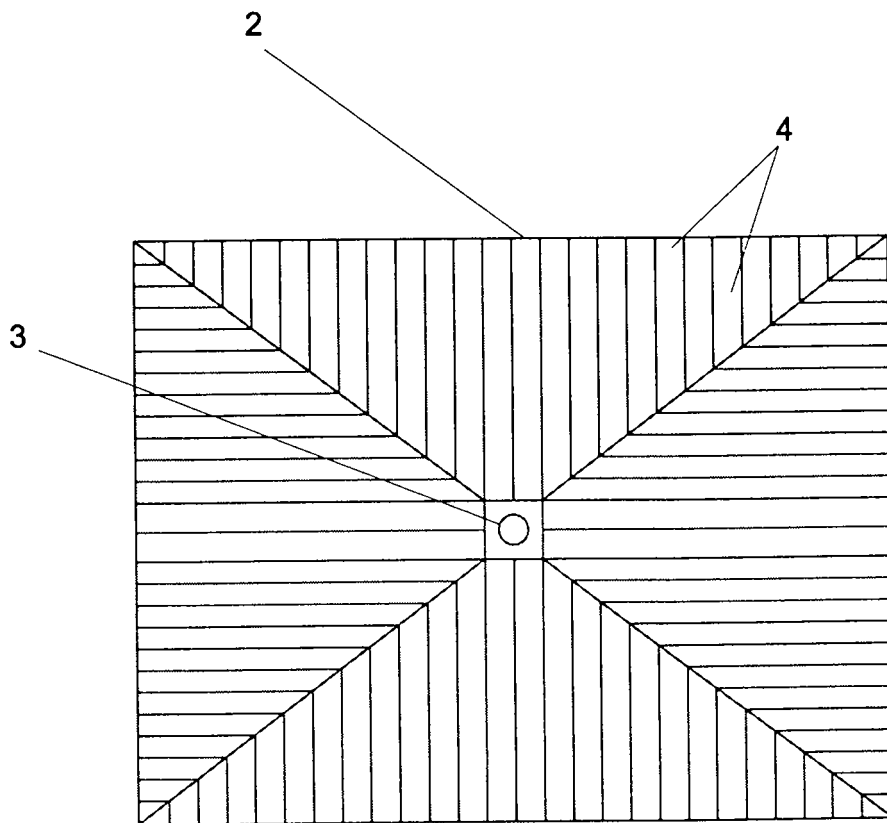


FIGURA 3

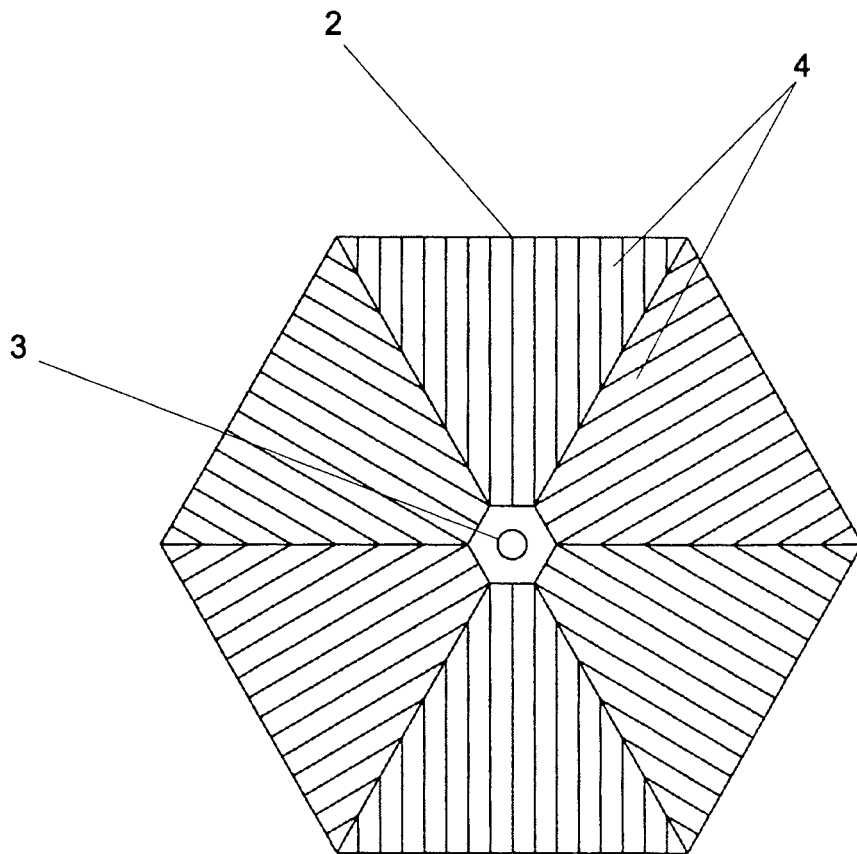
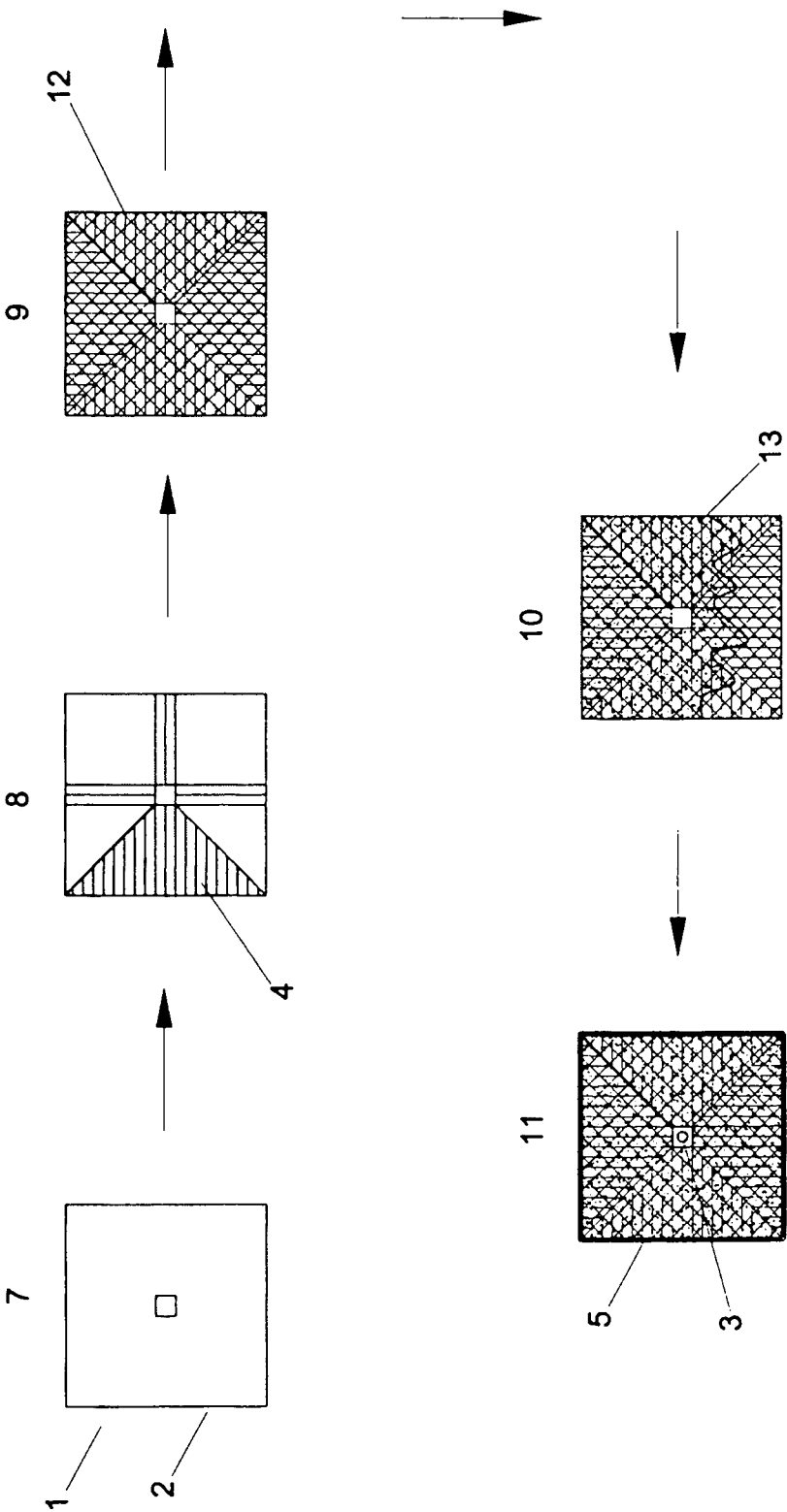


FIGURA 4

FIGURA 5





OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

① ES 2 245 537

② Nº de solicitud: 200202957

③ Fecha de presentación de la solicitud: **20.12.2002**

④ Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TÉCNICA

⑤ Int. Cl.7: A47K 3/40

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
A	FR 2731450 A1 (WIRQUIN PLASTIQUES SOCIETE ANONYME) 13.09.1996, todo el documento.	1
A	GB 2317107 A (CORAM (UK) LIMITED) 18.03.1998, páginas 2-3; figura 1.	1
A	EP 0965611 A1 (SCHWANEKAMP GMBH) 22.12.1999, figura 3; reivindicación 21.	1

Categoría de los documentos citados

X: de particular relevancia

Y: de particular relevancia combinado con otro/s de la misma categoría

A: refleja el estado de la técnica

O: referido a divulgación no escrita

P: publicado entre la fecha de prioridad y la de presentación de la solicitud

E: documento anterior, pero publicado después de la fecha de presentación de la solicitud

El presente informe ha sido realizado

para todas las reivindicaciones

para las reivindicaciones nº:

Fecha de realización del informe

21.10.2005

Examinador

A. Santos Díaz

Página

1/1