(19) OFICINA ESPAÑOLA DE PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

(11) Número de publicación: **2 281 774**

(51) Int. Cl.:
B32B 27/32 (2006.01)
B32B 7/02 (2006.01)
E04F 15/02 (2006.01)

(12) TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA T3

(86) Número de solicitud europea: **04425860 .6**
(86) Fecha de presentación : **18.11.2004**
(87) Número de publicación de la solicitud: **1658972**
(87) Fecha de publicación de la solicitud: **24.05.2006**

(54) Título: **Material de revestimiento por ejemplo para revestimiento del piso.**

(73) Titular/es: **Mondo S.p.A.**
Piazzale Edmondo Stroppiana 1
12051 Alba Frazione Gallo CN, IT

(45) Fecha de publicación de la mención BOPI:
01.10.2007

(72) Inventor/es: **Stroppiana, Fernando**

(45) Fecha de la publicación del folleto de la patente:
01.10.2007

(74) Agente: **Carpintero López, Francisco**

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).

Venta de fascículos: Oficina Española de Patentes y Marcas. Pº de la Castellana, 75 – 28071 Madrid

DESCRIPCIÓN

Material de revestimiento por ejemplo para revestimiento del piso.

La presente invención se refiere materiales de revestimiento, como por ejemplo materiales de revestimiento laminar que pueden usarse en los sectores de la construcción o de la decoración, en particular para la construcción de revestimientos del piso.

La amplia variedad de materiales de revestimiento de este tipo actualmente disponibles de divide en tres categorías básicas.

La solución que tal vez data más atrás en el tiempo corresponde al material de revestimiento comúnmente denominado como linóleo. La técnica de producción correspondiente básicamente prevé añadir a materiales de relleno de aceite de linaza, tal como harina de madera o harina de corcho, materiales de carga minerales, pigmentos u otros aditivos para obtener la denominada pasta de linóleo. Esta pasta se somete entonces a laminación con el fin de formar hojas, que a su vez se someten a una etapa denominada de "endurecimiento", que dura algunas docenas de días y que se dirige básicamente a conseguir una consolidación de la hoja de linóleo suficiente para permitir su futuro manejo y tratamiento (por ejemplo, para permitir el bobinado de la misma en rollos para una posterior disposición en capas).

Pese a su larga existencia en el tiempo, esta solución sólo ocupa una cuota de mercado bastante modesta tanto por las desventajas ligadas a la prolongación intrínseca del proceso de endurecimiento como porque, en las etapas posteriores a la disposición en capas del revestimiento del piso, el linóleo tiende a liberar al ambiente un intenso y característico olor asociado a la presencia de aceite de linaza.

Un sector muy sustancial del mercado de revestimientos y revestimientos del piso está representado por materiales plásticos sintéticos. Uno de los materiales más ampliamente usados para realizar estos revestimientos, que puede presentar un coste contenido, está representado por poli(cloruro de vinilo) (PVC). Independientemente de cualquier otra consideración, estos revestimientos del piso, y en particular los basados en PVC, tienden a verse menos favorecidos a causa de las sustancias (por ejemplo, compuestos de cloro y agentes plastificantes) que el revestimiento puede liberar, también a causa de su olor desagradable.

Durante los últimos años, los revestimientos del piso basados en caucho se han favorecido de manera particular. Estos revestimientos del piso pueden combinar excelentemente características de uso (por ejemplo, en lo que se refiere a resistencia a esfuerzos mecánicos, a agentes químicos agresivos, y a quemaduras) y en lo que se refiere a la posibilidad de obtener revestimientos y revestimientos del piso que son particularmente agradables desde el punto de vista estético (por ejemplo, con efectos generales de mármol o efectos de dispersión de gránulos de diferentes colores). Ejemplos de esta técnica anterior se proporcionan en los documentos EP-A-0 968 804 y EP-A-1 020 282.

A lo largo de los años no han faltado intentos de combinar los elementos característicos de las diversas técnicas de producción consideradas previamente. Por ejemplo, en el documento EP-A-0 385 053 se describen revestimientos de linóleo con la incorporación de caucho, siendo la principal finalidad permitir la explotación del proceso de vulcanización del caucho con el fin de hacer disponible un revestimiento de linóleo que pueda manejarse y transferirse al emplazamiento de la disposición en capas en tiempos mucho más cortos que aquellos característicamente requeridos para endurecer revestimientos del piso de linóleo de un tipo tradicional.

Por la solicitud de patente europea Nº 03425548.9 (incluida en el estado de la técnica en conformidad con el Artículo 54.3 del Convenio de Patente Europea) se conoce un material de revestimiento laminar que comprende una matriz de poliolefina que tiene una primera coloración y una fase de material de elastómero particulado disperso en dicha matriz de poliolefina, comprendiendo la fase particulada partículas de al menos una segunda coloración que contrasta con la primera coloración. De una manera preferida, el material de elastómero es un material de elastómero vulcanizado, y la fase antes mencionada del material de elastómero comprende partículas de material de elastómero con al menos dos coloraciones diferentes que contrastan con la coloración de la matriz de poliolefina.

En una manera particularmente preferida, el material descrito en dicho documento anterior prevé que las partículas de la fase del material de elastómero presenten, al menos en una proporción que habitualmente constituye una parte sustancial de la fase de material de elastómero, dimensiones comprendidas entre 100 μm y 500 μm. La poliolefina se elige de forma preferente en el grupo constituido por polietileno, polipropileno y mezclas de los mismos, mientras que el elastómero se elige en el grupo constituido por caucho natural (NR), SBR, EPM, EPDM, IR, BR, CR y NBR, así como mezclas de los mismos.

La solución descrita en la solicitud de patente europea Nº 03425548.9 por tanto prevé la adición de una fase dispersa de material particulado (el denominado "polvo") de caucho vulcanizado a una matriz de poliolefina (por ejemplo polietileno).

Los materiales basados en esta combinación son en sí mismos bien conocidos en la técnica, como se atestigua en documentos tales como el documento US-A-4 130 535 o el documento US-A-4 311 628. Las soluciones descritas en estos documentos anteriores se dirigen a obtener los denominados "elastómeros termoplásticos", es decir, materiales que pueden usarse para aplicaciones tecnológicas, por ejemplo en el sector del automóvil. Los materiales obtenidos

según estos documentos de la técnica conocida son adecuados para aplicaciones típicas de elastómeros, tales como el caucho (por ejemplo, resistencia a la intemperie para ventanas de vehículos de motor, producción de mangueras para la transferencia de fluidos incluso a alta temperatura y presión, etc.). Con esta finalidad, estas soluciones conocidas enfatizan la importancia ligada al hecho de que las partículas de elastómero (caucho) constituyen una fase finamente dispersa dentro de la matriz de poliolefina, con un tamaño de grano típico de las partículas de elastómero de dimensiones submilimétricas de manera marcada. Por ejemplo, las dimensiones típicas del documento US-A-4 130 535 de las partículas de caucho que constituyen la fase de elastómero disperso se indican en la región de 50 μm.

El documento US-A-5 997 782 describe una hoja de plástico para revestimiento del piso que comprende una capa de superficie de propileno copolimérico y compuestos elastoméricos termoplásticos ubicados encima de una capa de elastómero de poliolefina relleno de mineral.

Incluso aunque las soluciones descritas en la técnica conocida, y particularmente la descrita en la solicitud de patente europea Nº 03425548.9, han demostrado ser satisfactorias y ventajosas en uso, aún existe la posibilidad de conseguir mejoras adicionales sobre todo en lo que se refiere a la posibilidad de mejorar adicionalmente las características mecánicas del material de revestimiento, la resistencia a esfuerzos externos (particularmente en lo que se refiere a esfuerzos debidos a pisadas), y la posibilidad de ampliar aún más la elección de gamas cromáticas para realizar el revestimiento.

El objetivo de la presente invención es proporcionar un material de revestimiento que pueda usarse, por ejemplo, como revestimiento del piso y que pueda combinar la mayoría de las cualidades de los materiales de revestimiento de un tipo tradicional, sin al mismo tiempo compartir sus desventajas.

Según la presente invención, ese objetivo se consigue gracias a un material de revestimiento que presenta las características a las que se hace referencia específicamente en las reivindicaciones subsiguientes. Las reivindicaciones forman una parte integrante de la descripción de la invención proporcionada en el presente documento.

El material de revestimiento descrito a continuación puede ofrecer, en lo que se refiere a las características de la resistencia al entorno (esfuerzos mecánicos y ataque de agentes químicos, resistencia a quemados, etc.), características equivalentes en general, y al menos en algunos casos decididamente superiores, tanto en comparación con revestimientos realizados con material plástico como en comparación con revestimientos realizados con caucho (y consecuentemente, desde este punto de vista, un rendimiento ampliamente superior al de los revestimientos realizados con linóleo).

En lo que se refiere a características estéticas, la solución descrita en el presente documento permite la producción de materiales de revestimiento con propiedades cromáticas elegidas dentro de una gama prácticamente infinita, con una gama de elecciones muy amplia en lo que se refiere a efectos de “mármol” o “granito”. Junto a esto, se obtienen resultados que, al menos basándose en los experimentos hasta ahora llevados a cabo por el presente solicitante, son en muchos casos cualitativamente superiores a los resultados que pueden conseguirse comúnmente en el caso de revestimientos realizados con material plástico y material de caucho.

La invención se describirá a continuación, meramente a modo de ejemplo no limitativo, con referencia a la ilustración de dibujos adjunta, en la que:

- la figura 1 es una sección transversal ideal de un material de revestimiento del tipo descrito en el presente documento; y

- la figura 2 es una ilustración esquemática de las modalidades de producción de un revestimiento del tipo descrito en el presente documento.

En el caso específico, la disposición descrita en el presente documento está diseñada para formar un revestimiento que puede usarse, por ejemplo, como revestimiento del piso. A este respecto se apreciará de igual manera que cada una de las etapas operativas descritas a continuación, así como el equipo que permite su implementación – tomados en sí mismos- son ampliamente conocidos en la técnica. Este hecho por tanto hace que sea superfluo proporcionar en el presente documento una descripción detallada de dichas etapas operativas y del equipo correspondiente.

En particular, se asumirá que el propósito es obtener un revestimiento con una apariencia aproximadamente parecida a la de un mármol con una estructura granular fina, o, tal vez de una manera más precisa, que se parezca aproximadamente a la apariencia del granito, todo esto, por supuesto, con la posibilidad de variar las características cromáticas del revestimiento dentro de una gama prácticamente infinita.

Como se apreciará mejor en el diagrama de la figura 1, el revestimiento descrito en el presente documento, designado en su totalidad mediante 10, tiene una estructura que está estratificada en su totalidad, comprendiendo tres capas designadas, respectivamente, mediante 101, 102 y 103, con la posible presencia de una capa 120 adicional, habitualmente dispuesta entre las capas 102 y 103.

La capa designada mediante 101 constituye la capa más externa y más superior del revestimiento, concretamente, la capa que se expondrá en el exterior, siendo por tanto visible.

La capa designada mediante 102 es una capa intermedia, mientras que la capa designada mediante 103 es una capa inferior o de apoyo, concretamente, la capa que se usa para aplicar el revestimiento 10.

Por ejemplo, en el caso de un revestimiento 10 realizado en forma de un revestimiento del piso, la capa 103 constituye el fondo o capa base del revestimiento del piso, que se depositará sobre el sustrato que va a revestirse (por ejemplo un asiento de cemento).

La representación con una línea discontinua en la parte inferior de la figura 1 pretende resaltar el hecho de que la superficie exterior de la capa 103 inferior puede presentar tanto un diseño que es plano en su totalidad y como un ranurado constituido por formaciones o nervaduras o formaciones alveolares que constituyen salientes para sostener el revestimiento del piso. El hecho de proporcionar, según dichas modalidades, la capa inferior de un revestimiento del piso se conoce ampliamente en la técnica, por ejemplo para aplicaciones en revestimientos del piso para el uso en instalaciones deportivas, como se atestigua, por ejemplo, mediante los documentos EP-A- 0 874 105 y EP-A-0 913 524.

La capa 120 funciona como capa de estabilización y normalmente está constituida por fibra de cristal y/o fibra de poliéster. Se prefiere la elección de disponer la capa 120 entre las capas 102 y 103, pero no de manera imperativa: por ejemplo, la capa 120 de estabilización también podría disponerse entre la capa 101 y la capa 102.

Una característica importante de la solución descrita en el presente documento está representada por el hecho de que las capas 101, 102 y 103 tienen una base de una mezcla de material de poliolefina y elastómero termoplástico (TPE) que es sustancialmente de la misma naturaleza para las tres capas 101, 102, 103.

El material de poliolefina en cuestión se elige normalmente en el grupo constituido por polietileno, polipropileno y/o mezclas y/o copolímeros de los mismos. Preferiblemente, dicho material es sustancialmente polietileno, y en particular, de una manera preferida, polietileno de baja densidad.

El elastómero termoplástico se elige normalmente del grupo formado por TPS, es decir, elastómeros termoplásticos de origen estirénico, y mezclas del mismo. Preferiblemente, dicho elastómero termoplástico de origen estirénico es sustancialmente SBS.

Definir las capas en cuestión como que presentan una base de una mezcla de material de poliolefina/elastómero termoplástico que es sustancialmente de la misma naturaleza para las tres capas es equivalente a decir que dicha mezcla está constituida por los mismos materiales (por ejemplo, polietileno y SBS) para las tres capas 101, 102 y 103, previéndose al mismo tiempo la posibilidad de diferenciar las tres capas 101, 102, y 103 con relación, por ejemplo, a la cantidad de materiales de carga presentes en la matriz de poliolefina/TPE.

En este caso en cuestión, la coloración de base de las tres capas 101, 102 y 103 puede ser sustancialmente la misma. Por ejemplo, las tres capas 101, 102 y 103 pueden presentar una coloración de base verde, o roja o azul, totalmente idéntica para las tres capas. La capa 102 de estabilización, si está presente, no tiene habitualmente una connotación cromática particular, estando normalmente realizada, como ya se ha mencionado, de fibra de vidrio y/o fibra de poliéster.

El hecho de que las tres capas 101, 102 y 103 presentan una base de mezcla de poliolefina/TPE está ligado a favorecer la adhesión y cohesión estrecha de las tres capas 101, 102 y 103. Esta última característica confiere propiedades particulares de estabilidad en el revestimiento 10 en su totalidad, por encima de todo con referencia a la posible aplicación como un revestimiento del piso para instalaciones deportivas. A este respecto, se apreciará que la capa de estabilización, si está presente e independientemente del lugar en el que se disponga, se elige con una malla suficientemente gruesa y una masa por unidad de área (por ejemplo de 25 a 50 g/cm^2) suficientemente pequeña para provocar que la propia capa de estabilización se incorpore en efecto en la matriz de poliolefina/TPE de las capas adyacentes.

En la realización actualmente preferida de la invención, las capas 102 y 103 difieren una de otra frecuentemente debido al diferente nivel de carga presente en las mismas (normalmente una carga mineral, tal como carbonato cálcico u otros materiales de carga que se usan actualmente en el sector de los revestimientos/revestimientos del piso).

La capa 103 inferior habitualmente está constituida de hecho por una matriz de poliolefina/TPE que contiene materiales de carga para tener una densidad igual o superior a 1,6 g/cm^3. Una densidad de este tipo confiere en la capa 103 (y en el revestimiento 10 en su totalidad) características de estabilidad mecánica y anclaje firme. Normalmente, el grosor de la capa 103 representa aproximadamente del 40% al 60% del grosor total del revestimiento 10. La altura de la formaciones 103 (si están presentes) se excluye de dicha cantidad dada.

Adicionalmente, cuando al final del proceso de la fabricación descrito en mayor detalle a continuación, la cara inferior o exterior de la capa 103 inferior se somete a un tratamiento de pulido, la presencia de un alto nivel de relleno significa que la anteriormente mencionada cara 103a exterior (la inferior en la representación de la figura 1) presenta en cualquier caso un nivel de rugosidad o microgranulidad considerado particularmente adecuado para obtener un anclaje firme (habitualmente que se obtiene usando adhesivo) del revestimiento 10 al sustrato sobre el que se aplica.

Si bien es cierto que con una formulación sustancialmente idéntica a la matriz de poliolefina/TPE, la capa 102 intermedia tiene un nivel inferior de relleno que el de la capa 103 base; valores típicos de densidad de la capa 102 intermedia son de 1,3 a 1,4 g/cm^3. Las razones para esta elección aparecerán de manera más clara a continuación.

El grosor de la capa 102 también representa aproximadamente del 40% al 60% del grosor total del revestimiento 10, mientras que (como se puede observar a partir de la sección transversal de la figura 1) la capa 101 más externa contribuye en menor medida a dicho grosor total.

El efecto estético global del revestimiento 10 es el resultado de la presencia de la capa 101 superior y más externa. Esta última se obtiene preferiblemente a partir de gránulos 104, 106, 108 de una mezcla de poliolefina/TPE sustancialmente similar a la mezcla que constituye la matriz de las capas 102 y 103, con la diferencia representada por el hecho de que, en el caso de la capa 101 más externa, dicha matriz está sustancialmente libre de materiales de carga es decir, contiene sólo una pequeña cantidad de materiales de carga (por ejemplo, debido a la presencia de materiales de carga de pigmentación) para tener una densidad en la región de 1 a 1,1 g/cm^3.

En lo que sigue se asumirá -meramente a modo de ejemplo- que la capa 101 está constituida por gránulos 104, 106 y 108 de tres coloraciones diferentes, tales como, por ejemplo, verde oscuro, verde medio, verde grisáceo, y verde claro.

El gránulo individual puede tener, en su lugar, una única coloración o coloraciones diferentes, que se dan por ejemplo por la presencia, dentro del gránulo, de partes que tienen coloraciones diferentes.

Por supuesto, el hecho de que el ejemplo ilustrado en el presente documento prevea el uso de gránulos 104, 106, 108 de tres colores diferentes no debe interpretarse en ningún sentido como limitación de la posibilidad de usar materiales granulares en un número más pequeño (por ejemplo, es posible prever la presencia de sólo un tipo de material granular) o un número más grande (por ejemplo, cuatro o más) en comparación con el ejemplo presentado en el presente documento.

Las dimensiones normales de las partículas/gránulos 104, 106, 108 están comprendidas en un intervalo de desde una fracción de un milímetro hasta algunos milímetros, si también es necesario tener en cuenta el hecho de que dichas dimensiones, como las percibe el observador, habitualmente tienden a aumentar como resultado del proceso de fabricación descrito a continuación, que tiende en cierta medida a comprimir/aplastar dichos gránulos. Los experimentos llevados a cabo por el presente solicitante muestran que también las partículas de dimensiones más pequeñas pueden conseguir un determinado efecto en el contexto del resultado cromático total, creando en el revestimiento obtenido, como resultado final, partes de material que tienen una coloración intermedio entre las coloraciones de los diversos componentes de salida.

En la figura 1 se apreciará en particular que, mientras que entre la capa 102 intermedia y la capa 103 inferior hay presente habitualmente -incluso en presencia de una capa 120 de estabilización- una superficie de contacto de conexión estrecha, con un diseño sustancialmente plano, la capa 102 intermedia y la capa 101 superior pueden en su lugar interpenetrar hasta que pueda hacerse que la capa 102 intermedia presente, localmente, pequeños salientes laterales o lengüetas que se extienden hasta la superficie más exterior del revestimiento, como se designa en su totalidad mediante 102' en la figura 1.

El hecho de realizar la capa 101 más exterior con un material particulado (gránulos 104, 106 y 108) que no contiene sustancialmente materiales de carga y por tanto sustancialmente libre de materiales de carga, es decir, que sólo contiene una pequeña cantidad de materiales de carga, con los valores de densidad indicados en el presente documento, ha demostrado ser sorprendentemente e inesperadamente ventajoso en lo que se refiere a la posibilidad de evitar la aparición de fenómenos direccionales con la observación visual de la capa 101 superior.

La importancia de este aspecto puede apreciarse más detalladamente con referencia al proceso actualmente preferido para realizar el revestimiento 10, esquemáticamente representado en la figura 2.

En la parte izquierda de la figura 2 pueden observarse las capas 103 y 102, que se desenrollan desde fuentes respectivas de suministro, normalmente en forma de carretes designados mediante B1 y B2. La referencia B3 designa entonces un carrete adicional, desde el que se desenrolla la capa 120 de estabilización, que se dispondrá en una posición intermedia entre las capas 102 y 103.

La referencia numérica 110 es una representación esquemática de una estación de acoplamiento, en la que las tiras de las capas 102 y 103 (y 120) se disponen una encima de otra, sin que por el momento se consiga una conexión más estrecha, de modo que se las hace avanzar de una manera coordinada hacia una estación 112, en la que se lleva entonces a cabo, según un técnica de "siembra", que se usa ampliamente en la fabricación de revestimientos del piso marmolados, la operación de depositar el material que ha de formar la capa 101 más externa, concretamente, los gránulos 104, 106 y 108.

En una posible variante de realización de la invención, la capa 101 también puede suministrarse en forma de una tira o cinta que se desenrolla desde un carrete respectivo y se acopla (yuxtapone) a las tiras de las capas 102 y 103 (y 120) en la estación 110.

El conjunto de los elementos o piezas que han de formar el revestimiento 10 se envía entonces hacia el equipo para la aplicación simultánea de calor y presión, designado en su totalidad mediante 114.

El uso de prensas de este tipo es bien conocido y ampliamente utilizado en las técnicas de fabricación de revestimientos y revestimientos del piso realizados de materiales plásticos y de caucho.

Cualquiera que sea la solución específica del sistema utilizado, la aplicación simultánea de calor y presión del conjunto de piezas o componentes descritos lleva a la formación de una estructura de revestimiento tal como la estructura indicada en su totalidad mediante 10 en la figura 1.

Dicha estructura de revestimiento pueden entonces enviarse para procesos posteriores.

Por ejemplo, el número de referencia 116 en la figura 1 indica en su totalidad una estación de pulido, en la que la cara o superficie exterior de la capa 103 inferior se somete a un pulido o desbastado para llevar a la formación de la granularidad 103a de la superficie. Se apreciará que dicha operación puede llevarse a cabo (por supuesto de manera limitada a la partes de cresta) también en el caso en el que la superficie exterior de la capa 103 ha recibido (habitualmente durante el procesamiento en la estación 114) una conformación con nervaduras o salientes o ranuras, tal como la representada esquemáticamente con una línea discontinua en la figura 1.

REIVINDICACIONES

1. Un material de revestimiento laminar de estructura en capas que comprende una capa (101) más externa, una capa (103) inferior y una capa (102) intermedia dispuesta entre dicha capa (101) más externa y dicha capa (103) inferior, en el que:

- dichas capa (101) más externa, capa (102) intermedia y capa (103) inferior comprenden una matriz constituida por una mezcla de poliolefina y elastómero termoplástico (TPE), siendo dicha matriz sustancialmente idéntica para las tres de dicha capa (101) más exterior, capa (102) intermedia y capa (103) inferior;
- la matriz de dicha capa (101) más exterior está sustancialmente libre de materiales de carga y tiene un primer valor de densidad;
- dicha capa (103) inferior contiene materiales de carga para tener un segundo valor de densidad superior a dicho primer valor de densidad; y
- dicha capa (102) intermedia contiene materiales de carga para tener un tercer valor de densidad intermedio entre dicho primer valor de densidad de dicha capa (101) más exterior y dicho segundo valor de densidad de dicha capa (103) inferior.

2. Material de revestimiento según la reivindicación 1, **caracterizado** porque la matriz de dicha capa (101) más exterior tiene una densidad de entre 1 g/cm^3 y 1,1 g/cm^3.

3. Material de revestimiento según la reivindicación 1 ó la reivindicación 2, **caracterizado** porque dicha capa (102) intermedia tiene una densidad de entre 1,3 g/cm^3 y 1,4 g/cm^3.

4. Material de revestimiento según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque dicha capa (103) inferior tiene una densidad superior a 1,6 g/cm^3.

5. Material de revestimiento según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque adicionalmente comprende una capa (120) de estabilización ubicada en una posición dispuesta entre cualquiera de dos (102, 103) de dichas capa (101) más externa, capa (102) intermedia y capa (103) inferior.

6. Material de revestimiento según la reivindicación 5, **caracterizado** porque dicha capa (120) de estabilización está ubicada en una posición entre dicha capa (102) intermedia y dicha capa (103) inferior.

7. Material de revestimiento según o bien la reivindicación 5 o bien la reivindicación 6, **caracterizado** porque dicha capa (120) de estabilización se basa en fibra.

8. Material de revestimiento según la reivindicación 7, **caracterizado** porque dicha capa (120) de estabilización se basa en fibra de vidrio o se basa en fibra de poliéster.

9. Material de revestimiento según una cualquiera de las reivindicaciones 5 a 8, **caracterizado** porque dicha capa (120) de estabilización tiene una masa por unidad de área en la región de 25 a 50 g/cm^2.

10. Material de revestimiento según una cualquiera de las reivindicaciones 5 a 9, **caracterizado** porque dicha capa (120) de estabilización se incorpora en la matriz de poliolefina/elastómero termoplástico de las capas (102, 103) entre las que se dispone dicha capa (120) de estabilización.

11. Material de revestimiento según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque dicha capa (101) más exterior se realiza a partir de gránulos (104, 106, 108).

12. Material de revestimiento según la reivindicación 11, **caracterizado** porque dicha capa (101) más externa se realiza a partir de gránulos (104, 106, 108) de coloraciones diferentes.

13. Material según la reivindicación 11 o la reivindicación 12, **caracterizado** porque dicha capa (102) intermedia tiene partes (102') que emergen en la superficie de dicha capa (101) más externa.

14. Material según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque dicha poliolefina se selecciona del grupo constituido por polietileno, polipropileno y/o mezclas y/o copolímeros de los mismos.

15. Material según la reivindicación 14, **caracterizado** porque dicha poliolefina es sustancialmente polietileno.

16. Material según la reivindicación 14, **caracterizado** porque dicha poliolefina está constituida sustancialmente por polietileno de baja densidad.

17. Material según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque dicho elastómero termoplástico (TPE) se selecciona del grupo constituido por TPS, es decir, elastómeros termoplásticos de origen estirénico, y mezclas del mismo.

18. Material según la reivindicación 17, **caracterizado** porque dicho elastómero termoplástico de origen estirénico (TPS) es sustancialmente SBS.

19. Material según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque dicha capa (103) inferior tiene una superficie (103a) exterior que presenta una apariencia microgranular.

20. Material según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque dicha capa (103) inferior tiene una superficie (103a) exterior que presenta un ranurado en forma de nervaduras, salientes o formaciones similares.

Fig. 1

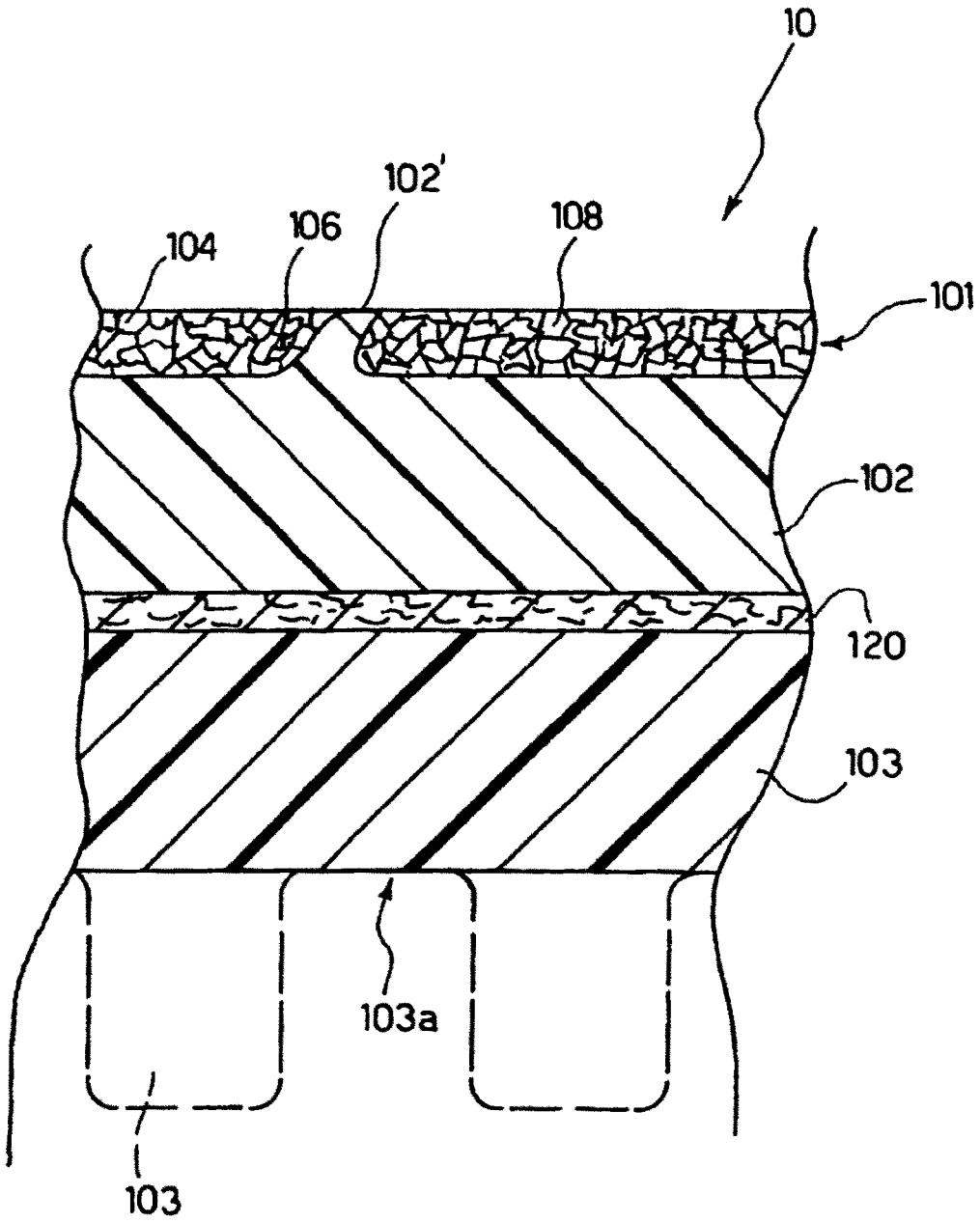
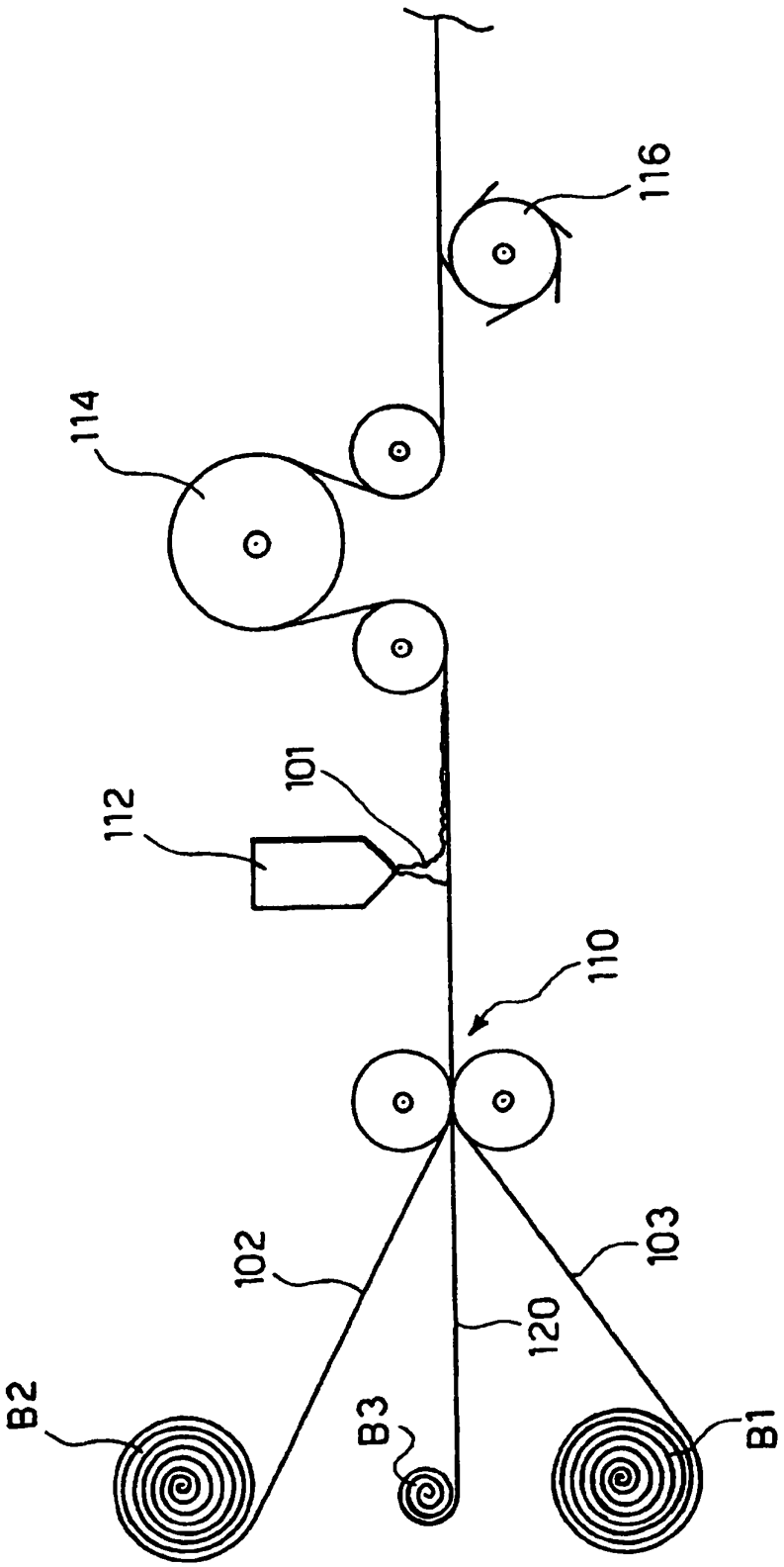
Fig.2