

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 906 954**

51 Int. Cl.:

B44C 5/04 (2006.01)

B27D 5/00 (2006.01)

B29C 63/00 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Fecha de presentación y número de la solicitud internacional: **05.03.2020 PCT/EP2020/055838**

87 Fecha y número de publicación internacional: **15.10.2020 WO20207673**

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **05.03.2020 E 20712219 (3)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **29.12.2021 EP 3768522**

54 Título: **Panel postformado**

30 Prioridad:

11.04.2019 DE 102019205220

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

21.04.2022

73 Titular/es:

**KAINDL INVEST GMBH (100.0%)
Kaindlstrasse 2
5071 Wals bei Salzburg, AT**

72 Inventor/es:

FALLER, CHRISTIAN

74 Agente/Representante:

ARIAS SANZ, Juan

ES 2 906 954 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

Panel postformado

5 La presente invención se refiere a un panel, en particular a una encimera de acuerdo con el preámbulo de la reivindicación 1.

10 Por el estado de la técnica se conocen encimeras que se usan, por ejemplo, como encimeras de cocina, en las que un tablero de soporte está provisto de una capa decorativa que se extiende desde una superficie superior del tablero de soporte pasando por una superficie frontal del tablero de soporte hasta una superficie inferior del tablero de soporte. En caso de montarse estas encimeras en su lugar de destino, entonces es habitualmente necesario cortarlas a medida. En particular, en caso del uso de herramientas de fresado y/o en caso de líneas de corte que corten la superficie frontal del tablero de soporte con un ángulo distinto de 90°, las encimeras del estado de la técnica pueden tender a que el canto de corte en la superficie frontal del tablero de soporte o en la capa decorativa dispuesta contra la misma se "deshilache", es decir, que la capa decorativa se separe del tablero de soporte por la zona del canto de corte de tal modo que la capa decorativa ya no cubra por completo la superficie frontal del tablero de soporte.

20 El documento EP 0 389 400 A2, que se considera como el estado de la técnica más próximo, divulga un panel que comprende un tablero de soporte con una superficie principal superior y una inferior y una superficie frontal en que está dispuesto un canto de apoyo configurado por separado, estando dispuesta una capa decorativa por fuera del tablero de soporte y del canto de apoyo.

25 Se remite además a los documentos WO 2004/054769 A1, EP 1 286 720 A1, DE 196 15 879 A1 y DE 20 2008 006997 U1.

30 Por tanto, el objetivo de la presente invención es proporcionar un panel que presente una adherencia mejorada de la capa decorativa al tablero de soporte, en particular cuando el panel se corta a medida.

Este objetivo se resuelve de acuerdo con la invención mediante un panel, en particular una encimera, de acuerdo con la reivindicación 1.

35 La incorporación de un canto de apoyo contra la superficie frontal del tablero de soporte puede posibilitar una mejor unión, en particular de mayor superficie, de la capa decorativa, de modo que pueda lograrse un canto de corte más liso al mecanizar el panel.

40 Habitualmente este tipo de tableros de soporte están contruidos a partir de una pluralidad de pedazos de madera que se prensan entre sí. A este respecto, antes de llenar un molde de prensado con los pedazos de madera, se puede tener la precaución de introducir en primer lugar en el molde principalmente aquellos pedazos de madera que, de entre los pedazos de madera disponibles, presenten los tamaños más pequeños, sobre esta primera capa pueden esparcirse entonces pedazos de madera con tamaños medianos y grandes y, finalmente, puede introducirse de nuevo en el molde una capa de pedazos de madera pequeños. Un tablero de soporte de este tipo presenta en el estado prensado una superficie muy homogénea por sus dos superficies principales, en las cuales están dispuestos los pedazos de madera pequeños.

45 No obstante, este tipo de tableros de soporte presentan, por ejemplo, también debido al hecho de que los tableros de soporte se cortan a una determinada medida tras la etapa de fabricación, por sus superficies laterales, tal como, por ejemplo, una superficie frontal, una superficie muy estructurada, es decir, no homogénea. En caso de disponerse ahora una capa decorativa directamente contra la superficie frontal, los pedazos de madera que sobresalen de la superficie frontal del tablero de soporte pueden abombar la capa decorativa hacia fuera o la capa decorativa puede abombarse hacia dentro entre los pedazos de madera hacia el interior de espacios huecos presentes en la superficie frontal del tablero de soporte, debido a lo cual la capa decorativa puede quedar desigual o incluso resultar dañada. Una capa decorativa desigual puede considerarse o bien como de bajo valor cualitativo por parte de un usuario/comprador del panel o bien declararse ya durante el proceso de producción como descarte, debido a lo cual pueden aumentar los costes de fabricación.

55 La disposición de acuerdo con la invención del canto de apoyo puede permitir, además, "homogeneizar" la superficie de la superficie frontal del tablero de soporte, de modo que las irregularidades de la superficie frontal del tablero de soporte no influyan en la capa decorativa, dado que las irregularidades pueden ser compensadas por el canto de apoyo esencialmente homogéneo.

60 El canto de apoyo dispuesto contra la superficie frontal del tablero de soporte puede mejorar, además de ello, la resistencia al impacto del panel frente a introducciones de fuerza sobre la superficie frontal del panel. Esto puede deberse, en particular, a que el canto de apoyo puede presentar una densidad mayor que la superficie frontal del tablero de soporte.

65 Los paneles conocidos por el estado de la técnica utilizan, para el pegado de la capa decorativa, cola blanca que se

endurece, no obstante, con separación de agua, la cual ha de ser absorbida a su vez por al menos uno de los materiales que están siendo unidos por la cola blanca. En particular, la capa decorativa habitualmente no es apta para absorber el agua que se separa de la cola blanca.

5 El uso de adhesivos termofusibles al menos en la zona del canto de apoyo, para unir la capa decorativa con el canto de apoyo, hasta el momento no ha sido tenido en consideración por la comunidad especializada debido al mayor esfuerzo en el procesamiento de adhesivos termofusibles en comparación con la cola blanca. Los inventores de la presente invención han podido observar, sin embargo, a pesar de los prejuicios de la comunidad especializada, que de este modo pueden seleccionarse para la producción del canto de apoyo también materiales que esencialmente no absorben agua.

10 La capa decorativa, que se extiende desde la superficie superior del tablero de soporte pasando por la superficie frontal del tablero de soporte y por el canto de apoyo hasta la superficie inferior del tablero de soporte, puede estar configurada a este respecto, en particular, como banda de capa decorativa continua individual, la cual se conforma de tal modo alrededor de la superficie frontal del tablero de soporte o del canto de apoyo, que la capa decorativa pasa desde la superficie superior del tablero de soporte hasta la superficie inferior del tablero de soporte sin costuras. A este respecto, la capa decorativa puede estar configurada en sí misma como material compuesto a partir de una pluralidad de bandas unidas entre sí. La presente invención puede usarse también, no obstante, en paneles en los que la capa decorativa unida con el tablero de soporte está construida a partir de una sucesión de secciones configuradas por separado, tal como, por ejemplo, una capa decorativa que está dispuesta contra la superficie principal superior del tablero de soporte, una capa decorativa que está dispuesta contra la superficie frontal del tablero de soporte o del canto de apoyo, y una capa decorativa que está dispuesta contra la superficie principal inferior del tablero de soporte.

15 El canto de apoyo puede comprender ventajosamente una pluralidad de bandas prensadas entre sí. Como este tipo de "bandas" han de entenderse en este caso en particular varias tiras en forma de cinta prensadas entre sí, las cuales se extienden a lo largo de la extensión principal del canto de apoyo a lo largo de la dirección del grosor del canto de apoyo.

20 Este tipo de bandas prensadas entre sí, las cuales se denominan también "CPL (Continuous Pressure Laminate)", pueden prensarse entre sí, por ejemplo, a una presión de 1500 kg.

25 Enfoques conocidos, que proponen usar un canto de apoyo de MDF o HDF, presentan la desventaja de que estos cantos de apoyo han de proporcionarse y procesarse como barras, debido a lo cual la necesidad de espacio en una instalación de fabricación para este tipo de paneles, independientemente de la longitud de los cantos de apoyo proporcionados como barras, puede ascender hasta los 20 metros.

30 La presente invención puede permitir proporcionar los cantos de apoyo como material en cinta enrollado en bobinas, debido a lo cual puede reducirse claramente tanto la necesidad de espacio de la instalación de fabricación como el esfuerzo logístico y de almacenamiento.

35 Para poder permitir, por ejemplo, un proceso de fabricación continuo de los paneles de acuerdo con la invención, puede estar previsto usar una pluralidad de bobinas, que portan en cada caso cantos de apoyo. Para identificar el extremo de una bobina, puede estar aplicada, en un lugar predeterminado del material de canto de apoyo enrollado sobre la bobina, una marca de color fluorescente, la cual puede ser reconocida por un dispositivo apto para ello. Sobre la base del color fluorescente reconocido por el dispositivo, puede iniciarse entonces un cambio de bobina. A este respecto, el cambio de bobina puede coordinarse de tal modo que el final de la primera bobina coincida con un extremo de un tablero de soporte sobre el cual se aplica el material de canto de apoyo.

40 Naturalmente, es concebible a este respecto usar tanto para la aplicación continua del material de canto de apoyo sobre tableros de soporte como para el caso de un cambio de bobina herramientas de corte que están configuradas para cortar el material de canto de apoyo.

45 De acuerdo con la invención, el canto de apoyo dispuesto contra el tablero de soporte presenta, por su lado orientado en sentido opuesto al tablero de soporte, una banda de papel pergamino. Ha podido verse que la disposición de un papel pergamino por el lado del canto de apoyo que va a unirse con la capa decorativa puede mejorar una unión del canto de apoyo con la capa decorativa. Adicionalmente, el canto de apoyo puede presentar también, por su lado orientado hacia el tablero de soporte, una banda de papel pergamino.

50 De acuerdo con la presente invención, el canto de apoyo comprende, además, un papel de forro y, entre el papel de forro y el papel pergamino, una pluralidad de capas de núcleo, en particular impregnadas de resina fenólica. Un canto de apoyo construido de este modo puede fabricarse, debido a su fabricación industrial, de forma controlada y reproducible al máximo, por ejemplo, en comparación con un canto de apoyo de chapa de madera que, como producto natural, está sujeta a variaciones de calidad. En función de la selección y del número de capas de núcleo usadas puede ajustarse de forma precisa un grosor, es decir, un espesor del canto de apoyo en perpendicular a una superficie principal de las bandas prensadas entre sí o del material de canto de apoyo en forma de cinta.

En particular pueden usarse para la fabricación del canto de apoyo las mismas instalaciones que se usan también para la fabricación de la capa decorativa.

5 Es posible además, adicional o alternativamente a una fabricación para un determinado fin de un canto de apoyo, usar también material de procesos de producción parecidos, como, por ejemplo, la fabricación de la capa decorativa para el panel de acuerdo con la invención o una fabricación de una capa decorativa para un panel diferente de este, por ejemplo, un panel para piso, como material de canto de apoyo. A este respecto puede carecer de importancia para el uso de este material como canto de apoyo que en el material haya aplicada una decoración y/o que el material haya sido declarado como descarte en su proceso de producción, siempre y cuando cumpla con los requisitos del canto de apoyo de acuerdo con la invención.

15 El canto de apoyo puede estar configurado en forma de cinta y estar provisto, por al menos una de sus superficies principales, de una estructura. Una superficie estructurada del canto de apoyo puede ofrecer al adhesivo termofusible una superficie mayor, con las mismas dimensiones exteriores, debido a lo cual puede mejorarse a su vez una adherencia del adhesivo termofusible al canto de apoyo y de este modo una adherencia de la capa decorativa al canto de apoyo. Una estructuración de este tipo de la superficie puede lograrse, por ejemplo, mediante prensado con una herramienta conformadora, por ejemplo, un rodillo, o mediante lijado.

20 Puede haber dispuesta, además, entre el tablero de soporte y el canto de apoyo, una capa de adhesivo termofusible. A este respecto el adhesivo termofusible usado entre el tablero de soporte y el canto de apoyo puede ser igual o diferente al adhesivo termofusible usado entre el canto de apoyo y la capa decorativa. Ha podido verse sorprendentemente que, a pesar de que el material del tablero de soporte es apto para absorber agua, una unión del canto de apoyo con el tablero de soporte usando adhesivo termofusible representa una unión al menos igual de buena que una unión del canto de apoyo con el tablero de soporte usando cola blanca. En particular puede evitarse mediante el uso del adhesivo termofusible que, tal como puede ocurrir en el caso del uso de cola blanca, se acumule agua separada entre el canto de apoyo que no absorbe agua y la capa de pegamento y debilite de este modo una unión de la capa decorativa con el canto de apoyo.

30 El tablero de soporte puede presentar ventajosamente, junto con el canto de apoyo dispuesto contra el mismo, en al menos uno de entre el canto entre la superficie superior del tablero de soporte y la superficie frontal del tablero de soporte o el canto de apoyo y el canto entre la superficie inferior del tablero de soporte y la superficie frontal del tablero de soporte o el canto de apoyo, un redondeado. La transición redondeada entre la superficie principal superior y/o inferior del tablero de soporte hacia la superficie frontal del tablero de soporte puede evitar un pliegue de la capa decorativa, que pueda conducir a su vez a una rotura de la capa decorativa. Un redondeado de este tipo puede requerir además un contacto estrecho de la capa decorativa contra el tablero de soporte o contra el canto de apoyo.

40 Entre la capa decorativa y al menos uno de entre el canto entre la superficie superior del tablero de soporte y la superficie frontal del tablero de soporte y el canto entre la superficie inferior del tablero de soporte y la superficie frontal del tablero de soporte puede estar dispuesto un cordón adicional de adhesivo termofusible. Análogamente al "cordón de soldadura" conocido en el campo técnico, ha de entenderse también en este caso el término "cordón" como una banda alargada que presenta una sección transversal esencialmente circular o al menos ovalada.

45 La disposición de un cordón de adhesivo termofusible en al menos uno de los cantos laterales de la superficie frontal del tablero de soporte puede servir para compensar una pérdida de contacto entre la capa decorativa y el tablero de soporte o el canto de apoyo. De este modo puede proporcionarse sujeción adicional para unir la capa decorativa con el tablero de soporte y el canto de apoyo y evitarse una separación y/o un daño de la capa decorativa.

50 En particular, el canto de apoyo puede presentar un grosor de como máximo 1,5 mm, en particular de como máximo 1,2 mm, ventajosamente de 0,5 mm a 0,9 mm. Ha podido verse que materiales, en particular materiales de capa, que presentan un grosor de más de 1,5 mm, ya no pueden aplicarse sin destrucción sobre una bobina que presente un diámetro aceptable y manejable para un proceso de fabricación de un panel de acuerdo con la invención. Conforme a las medidas estándar de, por ejemplo, encimeras de cocina, el canto de apoyo puede presentar ventajosamente una anchura de aproximadamente 40 mm.

55 El tablero de soporte puede presentar, además, en su superficie frontal una entalladura en la que está metido el canto de apoyo. De este modo puede reducirse la medida en que el canto de apoyo sobresale a razón de su grosor de la superficie frontal del tablero de soporte.

60 A este respecto, la superficie del canto de apoyo orientada hacia la capa decorativa puede terminar esencialmente al ras con la superficie frontal. Esto puede ser ventajoso en particular en el caso de paneles que en la transición entre la superficie frontal y la superficie superior del tablero de soporte forman un canto de terminación afilada de, por ejemplo, 90°. En caso de que el canto de apoyo no cubriese en este caso la superficie frontal del tablero de soporte esencialmente por completo, entonces puede meterse el canto de apoyo en la superficie frontal del tablero de soporte, para de este modo crear una superficie frontal plana a partir a partir de placa de soporte y canto de apoyo.

65 Ventajosamente puede estar dispuesta entre la superficie superior del tablero de soporte y la capa decorativa una

capa de cola blanca. Dado que, por ejemplo, las encimeras de cocina han de cumplir con la denominada "prueba de olla", en la que se coloca una olla con una determinada temperatura durante un tiempo predeterminado sobre la superficie principal, provista de la capa decorativa, de la encimera de cocina y, a continuación, se comprueba si la encimera de cocina ha quedado dañada y/o deformada debido a ello, el uso de cola blanca para la unión de la capa decorativa con la superficie principal superior del tablero de soporte ofrece la ventaja de que la cola blanca no puede ablandarse o fundirse de nuevo por la introducción de calor.

En un segundo aspecto, la presente invención se refiere a un procedimiento, en particular un procedimiento de postformado, para fabricar un panel, que comprende las etapas de:

proporcionar un tablero de soporte que presenta una superficie principal superior y una inferior y una superficie frontal que se extiende desde la superficie principal superior hasta la superficie principal inferior, proporcionar un canto de apoyo configurado por separado del tablero de soporte, disponer el canto de apoyo contra la superficie frontal del tablero de soporte, proporcionar una capa decorativa configurada por separado del tablero de soporte y del canto de apoyo, disponer la capa decorativa contra la superficie superior del tablero de soporte, disponer una capa de adhesivo termofusible contra una sección de la capa decorativa que está destinada a unirse con el canto de apoyo, y disponer la capa decorativa, de modo que se extienda desde la superficie superior del tablero de soporte pasando por la superficie frontal del tablero de soporte y por el canto de apoyo hasta la superficie inferior del tablero de soporte.

Cabe indicar en este punto que todas las características y ventajas descritas en relación con el dispositivo de acuerdo con la invención pueden aplicarse también al procedimiento de acuerdo con la invención y a la inversa.

En un perfeccionamiento de la presente invención, la etapa de disponer la capa de adhesivo termofusible puede comprender aplicar el adhesivo termofusible a una temperatura de 150 °C a 250 °C, en particular de 190 °C a 210 °C. El uso de adhesivo termofusible, el cual se ha calentado de este modo, puede tener en particular un efecto ventajoso en una unión del adhesivo termofusible tanto con la capa decorativa como con el canto de apoyo o el tablero de soporte.

Alternativa o adicionalmente, el procedimiento puede comprender, además, una etapa de calentar la capa decorativa. En particular pueden usarse en la etapa de calentamiento elementos de calentamiento, tales como, por ejemplo, radiadores, los cuales, en caso de una temperatura de funcionamiento de aproximadamente 350 °C a 450 °C y una distancia de los elementos de calentamiento respecto a la capa decorativa de 20 cm a 40 cm, calientan la capa decorativa durante aproximadamente 2 s a 7 s. El calentamiento de la capa decorativa puede aumentar la capacidad de deformación de la capa decorativa, de modo que el riesgo de un daño de la capa decorativa al doblarse y presionarse la capa decorativa contra el tablero de soporte y contra el canto de apoyo puede reducirse adicionalmente o incluso eliminarse.

A continuación se describirá la presente invención con mayor detalle con referencia a los dibujos adjuntos. Representa:

la figura 1 una vista en sección transversal lateral esquemática de un panel de acuerdo con la invención en un estadio intermedio de un proceso de fabricación; y

la figura 2 una vista en sección transversal lateral esquemática de un panel de acuerdo con la invención al final de su proceso de fabricación.

En la figura 1 se indica un panel de acuerdo con la invención en general con la referencia 10. El panel 10, el cual está dispuesto en este caso, para etapas de producción posteriores que se describirán más adelante, boca abajo, comprende un tablero de soporte 12 que presenta una superficie principal superior 14, una superficie principal inferior 16 y una superficie frontal 18.

En una etapa de producción previa a la figura 1 se dispone contra la superficie principal superior 14 del tablero de soporte 12 una capa decorativa 20, que está unida en este caso mediante el uso de una capa de cola blanca 22 con la superficie principal superior 14 del tablero de soporte 12. A continuación se voltea el panel 10 para etapas de producción adicionales de tal modo que el tablero de soporte 12 descansa sobre la capa decorativa 20, tal como se muestra en la figura 1.

Contra la superficie frontal 18 del tablero de soporte 12 está dispuesto un canto de apoyo 24 que se extiende en una dirección ortogonal al plano de la hoja de la figura 1 por la totalidad de la longitud del tablero de soporte 12. Entre el canto de apoyo 24 y la superficie frontal 18 del tablero de soporte 12 está dispuesta una capa de adhesivo termofusible 26. A este respecto, el canto de apoyo 24 puede unirse, antes o después de la etapa de volteo del panel 10, incluso antes de la etapa de producción de la unión de la capa decorativa 20 con el tablero de soporte 12, con el tablero de soporte 12.

El canto de apoyo 24 está construido en este caso a partir de una pluralidad de bandas unidas entre sí, las cuales definen en el estado prensado entre sí un grosor del canto de apoyo 24, es decir, que las bandas del canto de apoyo 24 se extienden ortogonalmente al plano de la hoja de la figura 1 y dispuestas en paralelo a la superficie frontal 18 del tablero de soporte 12.

5
Contra una sección de la capa decorativa 22 que sobresale del tablero de soporte 12 está dispuesta otra capa de adhesivo termofusible 28. En la figura 1 puede verse, además, que a lo largo de un canto entre la superficie frontal 18 del tablero de soporte 12 o el canto de apoyo 24 y la sección de la capa decorativa 20 que sobresale del tablero de soporte 14 está dispuesto un cordón 30 de adhesivo termofusible.

10
En una etapa de producción posterior, la sección de la capa decorativa 20 que sobresale del tablero de soporte 12 se conforma entonces de tal manera que se extiende tanto por el canto de apoyo como por una sección de la superficie principal inferior 16 del tablero de soporte 12.

15
Un panel 10 final de este tipo se representa en la figura 2, en la cual puede verse de qué modo se extiende la capa decorativa 20 a lo largo del tablero de soporte 12, estando engastado el canto de apoyo 24 entre la capa decorativa 20 y la superficie frontal 18 del tablero de soporte 12.

20
En la figura 2 se representa, además, en la superficie principal inferior 16 del tablero de soporte 12 una capa de laca 32, que está configurada para sellar de forma estanca al vapor una transición de la capa decorativa 20 a la superficie principal inferior 16 del tablero de soporte 12 y una sección contigua a la misma de la superficie principal inferior 16 del tablero de soporte 12. Debido a ello puede evitarse, por ejemplo, que vapor de agua que ascienda desde una máquina lavavajillas dispuesta por debajo del panel 10, que en este caso está configurado como encimera de cocina, pueda entrar en el panel 10 y dañarlo o deformarlo.

25
Tal como se muestra también en la figura 2, puede ser ventajoso retirar una parte de la superficie principal inferior 16 del tablero de soporte 12 por al menos la longitud por la cual se extiende la capa decorativa 20 alejándose de la superficie frontal 18 del tablero de soporte 12 a lo largo de la superficie principal inferior 16 del tablero de soporte 12, para de este modo obtener una transición esencialmente al ras de la superficie exterior de la capa decorativa 20 a la superficie principal inferior 16 del tablero de soporte 12.

30
Haciendo referencia de nuevo a la figura 1, se representa allí además la opción de aplicar contra la superficie principal inferior 16 del tablero de soporte 12 una capa 34 adicional de adhesivo termofusible, la cual puede mejorar adicionalmente la unión de la capa decorativa 20 con la superficie principal inferior 16 del tablero de soporte 12. En el ejemplo de realización mostrado en la figura 1, el adhesivo termofusible de la capa 34 es idéntico al adhesivo termofusible de la capa 28.

REIVINDICACIONES

1. Panel (10), en particular encimera, que comprende

5 un tablero de soporte (12) que presenta una superficie principal superior (14) y una inferior (16) y una superficie frontal (18) que se extiende desde la superficie principal superior (14) hasta la superficie principal inferior (16), un canto de apoyo (24) configurado por separado del tablero de soporte (12) y que está dispuesto contra la superficie frontal (18) del tablero de soporte (12), y una capa decorativa (20) configurada por separado del tablero de soporte (12) y del canto de apoyo (24) y que se
10 extiende desde la superficie superior del tablero de soporte (12) pasando por la superficie frontal (18) del tablero de soporte (12) y por el canto de apoyo (24) hasta la superficie inferior del tablero de soporte (12), estando engastado el canto de apoyo (24) en la superficie frontal (18) del tablero de soporte (12) entre la capa decorativa (20) y la placa de soporte (12), y
15 estando dispuesta entre el canto de apoyo (24) y la capa decorativa (20) una capa (28) de adhesivo termofusible, que está configurada para unir la capa decorativa (20) con el canto de apoyo (24),
caracterizado por que el canto de apoyo (24) dispuesto contra el tablero de soporte (12) presenta por su lado orientado en sentido opuesto al tablero de soporte (12) una banda de papel pergamino, y por que el canto de apoyo (24) comprende, además, un papel de forro y, entre el papel de forro y el papel pergamino, una pluralidad de capas de núcleo, en particular impregnadas de resina fenólica.

20 2. Panel (10) según la reivindicación 1,
caracterizado por que el canto de apoyo (24) comprende una pluralidad de bandas prensadas entre sí.

25 3. Panel (10) según una de las reivindicaciones 1 o 2,
caracterizado por que el canto de apoyo (24) está configurado en forma de cinta y está provisto por al menos una de sus superficies principales de una estructura.

30 4. Panel (10) según una de las reivindicaciones 1 a 3,
caracterizado por que entre el tablero de soporte (12) y el canto de apoyo (24) está dispuesta, además, una capa (26) de adhesivo termofusible.

35 5. Panel (10) según una de las reivindicaciones 1 a 4,
caracterizado por que el tablero de soporte (12) presenta, junto con el canto de apoyo (24) dispuesto contra el mismo, en al menos uno de entre el canto entre la superficie superior (14) del tablero de soporte (12) y la superficie frontal (18) del tablero de soporte (12) o el canto de apoyo (24) y el canto entre la superficie inferior (16) del tablero de soporte (12) y la superficie frontal (18) del tablero de soporte (12) o el canto de apoyo (24), un redondeado.

40 6. Panel (10) según una de las reivindicaciones 1 a 5,
caracterizado por que entre la capa decorativa (20) y al menos uno de entre el canto entre la superficie superior (14) del tablero de soporte (12) y la superficie frontal (18) del tablero de soporte (12) y el canto entre la superficie inferior (16) del tablero de soporte (12) y la superficie frontal (18) del tablero de soporte (12) está dispuesto un cordón (30) adicional de adhesivo termofusible.

45 7. Panel (10) según una de las reivindicaciones 1 a 6,
caracterizado por que el canto de apoyo (24) presenta un grosor de como máximo 1,5 mm, en particular de como máximo 1,2 mm, ventajosamente de 0,5 mm a 0,9 mm.

50 8. Panel (10) según una de las reivindicaciones 1 a 7,
caracterizado por que el tablero de soporte (12) presenta por su superficie frontal (18) una entalladura en la que está metido el canto de apoyo (24).

55 9. Panel (10) según la reivindicación 8,
caracterizado por que la superficie del canto de apoyo (24) orientada hacia la capa decorativa (20) termina esencialmente al ras con la superficie frontal (18) del tablero de soporte (12).

10. Panel (10) según una de las reivindicaciones 1 a 9,
caracterizado por que entre la superficie superior (14) del tablero de soporte (12) y la capa decorativa (20) está dispuesta una capa de cola blanca (22).

60 11. Procedimiento, en particular un procedimiento de postformado, para fabricar un panel (10), que comprende las etapas de:

- 65 - proporcionar un tablero de soporte (12), que presenta una superficie principal superior (14) y una inferior (16) y una superficie frontal (18) que se extiende desde la superficie principal superior (14) hasta la superficie principal inferior (16),
- proporcionar un canto de apoyo (24) configurado por separado del tablero de soporte (12),

- disponer el canto de apoyo (24) contra la superficie frontal (18) del tablero de soporte (12),
- proporcionar una capa decorativa (20) configurada por separado del tablero de soporte (12) y del canto de apoyo (24),
- disponer la capa decorativa (20) contra la superficie superior (14) del tablero de soporte (12),
- disponer una capa (28) de adhesivo termofusible contra una sección de la capa decorativa (20), que está destinada a unirse con el canto de apoyo (24), y
- disponer la capa decorativa (20), de modo que esta se extienda desde la superficie superior (14) del tablero de soporte (12) pasando por la superficie frontal (18) del tablero de soporte (12) y por el canto de apoyo (24) hasta la superficie inferior (16) del tablero de soporte (12),

caracterizado por que el canto de apoyo (24) dispuesto contra el tablero de soporte (12) presenta por su lado orientado en sentido opuesto al tablero de soporte (12) una banda de papel pergamino, y por que el canto de apoyo (24) comprende, además, un papel de forro y, entre el papel de forro y el papel pergamino, una pluralidad de capas de núcleo, en particular impregnadas de resina fenólica.

12. Procedimiento según la reivindicación 11,

caracterizado por que la etapa de disponer la capa (28) de adhesivo termofusible comprende aplicar el adhesivo termofusible a una temperatura de 150 °C a 250 °C, en particular de 190 °C a 210 °C.

13. Procedimiento según la reivindicación 11 o 12,

caracterizado por que el procedimiento comprende, además, una etapa de calentar la capa decorativa (20).

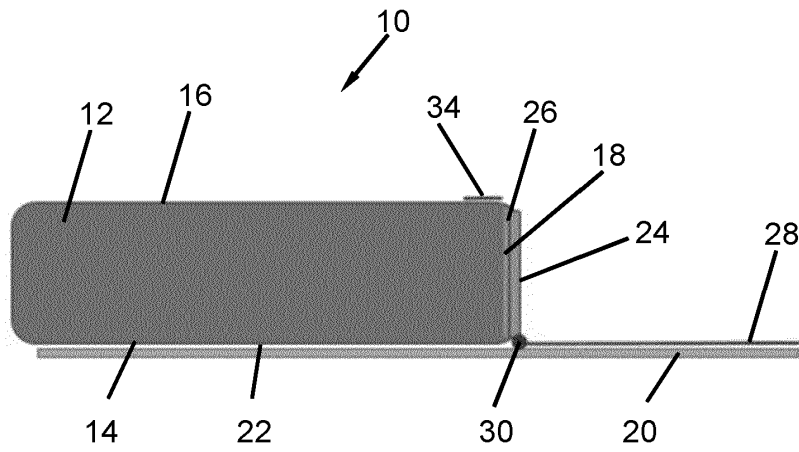


FIG. 1

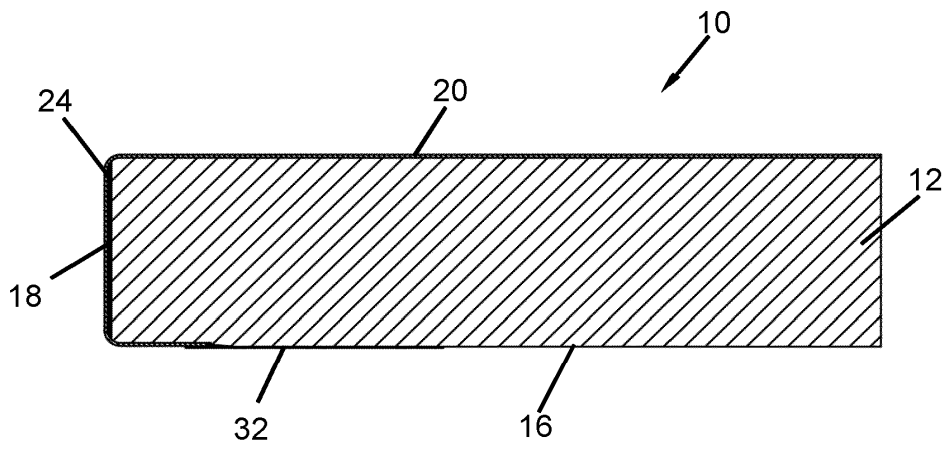


FIG. 2