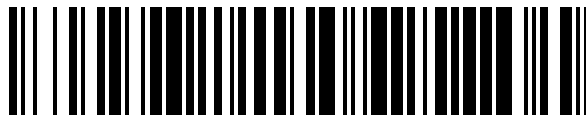


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 255 874**

21 Número de solicitud: 201900605

51 Int. Cl.:

E06B 3/78

(2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

27.12.2019

43 Fecha de publicación de la solicitud:

10.11.2020

71 Solicitantes:

APLICACIONES BOSTI, S.L.U. (100.0%)

Camino Villoria s/n

37320 Villar de Gallimazo (Salamanca) ES

72 Inventor/es:

GONZÁLEZ ROGADO, Ignacio

74 Agente/Representante:

GARCÍA DOMÍNGUEZ, Jorge

54 Título: **Configuración mejorada de puerta para el hogar y espacios habitables**

ES 1 255 874 U

DESCRIPCIÓN

Configuración mejorada de puerta para el hogar y espacios habitables

- 5 La presente invención presenta una innovadora configuración de puerta para el hogar y espacios habitables, junto con su marco (dintel y jamba), que mejora las prestaciones de la puerta como consecuencia de su estructura y composición, al presentar una particular disposición de las partes de la que se conforma la puerta, a partir de elementos sólidos independientes y que se unen por medio de un adhesivo
- 10 eficaz.

ANTECEDENTES DE LA INVENCION.

- Tradicionalmente, para la fabricación de puertas se han venido utilizando diversos
- 15 materiales básicos (madera, aluminio, vidrio, plásticos, etc...), a partir de los cuales se fueron creado en las últimas décadas composiciones derivadas de estos materiales que, en combinación con resinas, fibras, virutas u otros elementos, han dado lugar a compuestos de materiales que son conocidos en el estado de la técnica, tales como el aglomerado, el PVC, el WPC, o los tableros de fibras de densidad media (MDF) y los
- 20 laminados de alta presión (HPL), con los que actualmente se fabrican puertas, especialmente aquellas destinadas para el uso en los hogares o viviendas. Más adelante se definirán cada uno de estos compuestos, si bien las referencias se realizarán por su acrónimo o siglas como habitualmente se conocen en el mercado.
- 25 Además, la fabricación de puertas a partir de estos materiales: aglomerados, PVC, WPC o MDF, que son creados a partir de resinas, fibras, virutas, polímeros y otros elementos y son comprimidos conjuntamente, creando una mezcla resultante, se someten a procesos de extrusión, inyección o compresión, por medio de los cuales se genera un flujo del compuesto que es moldeado a gusto del fabricante mediante
- 30 alguno de los sistemas técnicos mencionados, y dan como resultado puertas de composición homogénea interna pero con imperfecciones propias de tales procesos, por los que se producen puertas con un menor coste de fabricación, pero, generalmente, con peores prestaciones, con poca resistencia a los cambios de temperatura, a la humedad, poco estables y con tendencia a la torsión, con el paso del
- 35 tiempo.

En definitiva, las puertas fabricadas con un material homogéneo de estas características, suelen ser endebles y vulnerables con el tiempo a la humedad, a los cambios de temperatura, a los golpes, al propio uso de abrir y cerrar, a las termitas o carcoma y por consiguiente de baja durabilidad, requiriendo ser cambiadas después de unos pocos años o, en el mejor de los casos, necesitarán de reparaciones, especialmente cuando se utilizan en viviendas situadas en zonas geográficas con climas húmedos o cercanos a la costa, o cuando en el interior de la vivienda se producen cambios de temperatura importantes propios de las estaciones del año, o incluso en zonas de las vivienda donde habitualmente se produce más humedad (como el baño o la cocina), de forma que, la puerta obtenida por dichos procesos y a partir de mezclas homogéneas, debido a su propia configuración, no presentan una estructura reforzada en aquellas partes de la misma que pueden requerirlo, para mejorar la resistencia frente a estos agentes externos (temperatura, humedad, agentes biológicos, el propio uso...).

En definitiva, las puertas actuales se fabrican con un mismo material en toda su extensión, sin núcleo interno ni elementos internos de refuerzo, que posteriormente son rematadas con barnices, ceras o láminas decorativas, o en algunos casos contienen cristales decorativos, si bien dicha homogeneidad en lo que se refiere al material de composición de la puerta presenta varios inconvenientes, en función de la mezcla con la que se haya fabricado. Si la puerta está fabricada en madera y sus derivados, como por ejemplo el aglomerado, a pesar de las ceras o barnices, incluso cuando la puerta incorpore un tratamiento químico frente a la resistencia en ambientes húmedos, la puerta será vulnerable frente a la humedad y a los agentes biológicos como carcoma o termitas. Si la puerta está fabricada con una mezcla de compuestos de madera y plástico, llamados así por su traducción del inglés Wood-Plastic-Composites (WPC), mediante mezclas físicas cuyos compuestos utilizan una base de madera junto a polímeros como el polietileno, polipropileno, poliuretano y policloruro de vinilo (PVC), que son mezclados mediante procesos de extrusión, inyección o moldeo por compresión, tienen igualmente el inconveniente de la humedad de la madera, la cual no es compatible con la mayoría de polímeros y en algunos casos puede originar degradación y pérdida de propiedades físicas por despolimerización.

Es algo relativamente frecuente que las puertas fabricadas de aglomerado o MDF (fibras de madera) se deformen o hinchen con el tiempo si se encuentran en algún lugar donde están en contacto con agua o donde hay humedad. Esto ocurre con mayor frecuencia, por ejemplo en puertas de baños o de acceso a la cocina y también

en puertas exteriores y ello, a pesar de que el aglomerado venga recubierto de una capa de melamina o se le aplique alguna pintura, laca o barniz impermeable, o incluso cuando venga provista de una lámina protectora que cubra la puerta. El problema es aún más visible en las viviendas ubicadas en zonas costeras, o en alta montaña, donde el índice de humedad ambiental es mayor durante todo el año. En ocasiones, basta un simple arañazo, una pequeña fisura o un mal canteado de la puerta para que entre la humedad rápidamente y la puerta comience a deformarse, lo que dará lugar a una hinchazón que producirá rápidamente una pérdida de la estabilidad y una merma importante de la resistencia de la puerta. Si este fuera el caso no será necesaria una larga exposición a la humedad o a líquidos, como el agua, para que la puerta se deforme y, en cualquier caso, aún no sufriendo daños de este tipo, con el tiempo las puertas fabricadas en aglomerado o MDF, debido a su alto contenido en madera, acaban igualmente deformándose debido a la humedad ambiental, o deteriorándose por otros motivos al ser más vulnerables al ataque de otros agentes, por ejemplo de tipo biológico como la carcoma o las termitas.

Con respecto a las puertas fabricadas con una mezcla homogénea de PVC o WPC, tienen la problemática también de la humedad, aunque en menor medida que las fabricadas con aglomerado o MDF, siendo puertas (las fabricadas en PVC o WPC) más resistentes a la humedad pero menos estables al ser puertas más ligeras y no contar con un núcleo interior que le de mayor estabilidad. De esta forma, las puertas fabricadas con una mezcla homogénea de PVC o WPC son puertas que tienden con el tiempo y su uso, a la deformación o torsión o, cuanto menos, a perder estabilidad.

Como bien es sabido, el PVC es un derivado del petróleo (el policloruro de vinilo), que se emplea de múltiples maneras, porque permite producir objetos flexibles o rígidos. Su característica más importante es su termo-plasticidad, es decir que si se somete al calor, se vuelve blando y se puede moldear con facilidad. Una vez que se enfría, recupera la solidez anterior sin perder la nueva fisonomía. El problema de las puertas fabricadas en PVC es que son vulnerables a temperaturas altas constantes, por ejemplo, en zonas geográficas donde los veranos son muy calurosos. Si además, se encuentran en ambientes de alta humedad, la vulnerabilidad aumenta. Al ser puertas fabricadas en una mezcla homogénea, no cuentan con un núcleo sólido de otro material, que refuerce la resistencia de la puerta frente a los agentes externos, y que dote de mayor estabilidad la puerta, de forma que nos encontramos ante puertas más vulnerables y con tendencia a la pérdida de estabilidad evidente con el tiempo y el uso. Por otra parte, al ser puertas fabricadas en una composición homogénea, no

cuentan tampoco con elementos adicionales de refuerzo, por ejemplo en la zona donde se colocan las bisagras. Además, en muchos casos, presentan internamente espacios vacíos en forma de cámara, pudiendo producirse una mayor desestabilidad con el uso o con la entrada de humedad, al más endeble y deteriorarse más rápido que una puerta maciza.

Las puertas fabricadas en WPC mediante una mezcla homogénea de dicho material, cuya composición se conforma de madera y PVC en su composición, aunque ha sido presentado en los últimos años como un material innovador, lo cierto es que cuenta con las desventajas propias de pérdida de estabilidad de las puertas fabricadas con PVC, al no contar con un núcleo interno que le otorgue de mayor estabilidad, pues cuentan al igual que ocurre con las puertas fabricadas en PVC, cuentan con cámaras vacías y espacios porosos que, con el paso del tiempo, los cambios de temperatura, la humedad y el uso, las hacen igualmente vulnerables.

Además, las puertas fabricadas en su totalidad con PVC y WPC mediante una mezcla homogénea, tienen la desventaja de ser más irrespetuosas con el medio ambiente, pues son nada ecológicas al estar fabricadas con plásticos mediante procesos en los que se emplean gas contaminantes, aditivos, alguno de los cuales pueden ser supuestamente cancerígenos, así como generar vertidos de generación de aguas residuales, entre otros factores relevantes en este sentido. Es conocido que, a mayor concentración de PVC y WPC en una puerta, con respecto a otra puerta que tenga menos contenido en dichos materiales, tendremos una puerta de mayor impacto ambiental negativo.

La puerta objeto de esta invención viene a solucionar los problemas anteriormente descritos. Al estar la puerta de esta invención configurada con diferentes materiales dispuestos estratégicamente en la estructura en que se presenta, se dota a la puerta de las ventajas de todos los materiales en los que se conforma, además, al incluir un núcleo realizado en aglomerado, (o en su caso en madera o MDF), o una combinación de éstos, se dota a la puerta de una mejora importante en estabilidad y al mismo tiempo, resta las desventajas de la fabricación homogénea en un solo material. Por otra parte, los elementos con los que se configura la puerta objeto de esta invención, en particular, el bloque conformado en MDF, al estar fabricado a partir de fibras de muy reducido tamaño, prácticamente polvo, permite que fresada de manera similar a la madera maciza y poder aprovechar las ventajas que da dicha configuración, por ejemplo, para mantener una mejor estabilidad. Además al usar en proporción menos

materiales plásticos, pues se incluyen elementos derivados de la madera conformando un núcleo macizo, y requerir de esta forma menos PVC o WPC, la puerta será más respetuosa con el medio ambiente.

5 Definiciones:

A los efectos de la presenta invención, se presentan las siguientes definiciones:

- 10 - MDF: Atiende a fibropanel de densidad media o MDF (por sus siglas en inglés Medium DensityFibreboard o también llamado DM), que es un producto de madera reconstituida que se obtiene descomponiendo residuos de madera dura o blanda en fibras de madera, a menudo en un desfibrilador, combinándolo con cera y un aglutinante de resina, y formando paneles mediante la aplicación de alta temperatura y presión.
- 15
- 20 - WPC (Wood-Polymer Composite) es un compuesto formado por finas partículas de madera totalmente envueltas por una resina de PVC, cuya combinación ofrece propiedades termoplásticas, impermeables y biocidas o fungicidas (debido a sus características repelentes de insectos), según algunos datos extraídos del Estado de la Técnica.
- 25 - PVC (Policloruro de vinilo), es un derivado plástico, fruto de la combinación química de carbono, hidrógeno y cloro. Es un material ligero, resistente a la intemperie, aislante (térmico, eléctrico y acústico) y químicamente inerte e inocuo.
- 30 - HPL (highpressure laminate) es un producto laminado a alta presión, utilizado habitualmente como material decorativo para el acabado y revestimiento de muebles de cocina y de baño.
- 35 - AGLOMERADO de madera, es un material que está compuesto por partículas (virutas) de madera de diferentes tamaños, unidas entre sí por algún tipo de resina, cola u otro material y posteriormente prensada a temperatura y presión controlada formando un tablero.

OBJETO DE LA INVENCION

La presente invención se refiere al sector de la fabricación de puertas, como elemento individual y complementario en la construcción, cuya función en el espacio arquitectónico es la de separar estancias facilitando tanto su aislamiento, como el acceso entre ellas. Como elementos integradores de una puerta, la invención alcanza también las partes conocidas como el dintel y jamba, que conforman el marco de la puerta, al contener una configuración acorde con la configuración de la puerta.

En el sector de las puertas del hogar, viviendas, oficinas, locales, hoteles y en general en los espacios habitables o utilizados habitualmente por personas para actividades dentro de espacios contruidos, son deseables que estos productos tengan una gran estabilidad, que no se deterioren por el uso y no se deformen fácilmente por las condiciones externas de humedad y temperatura, así como que sean resistentes frente a hongos, moho y otros parásitos o agentes biológicos como carcoma y termitas.

La invención que se presenta, viene a solucionar los problemas anteriormente descritos, de una forma integral, mediante una puerta configurada con diferentes materiales dispuestos estratégicamente en la estructura en que se presenta, que refuerzan la puerta frente a todos los agentes externos mencionados (uso, humedad, cambios de temperatura y agentes biológicos), dando una solución integral a todos estos problemas.

El estado de la técnica refleja el uso aislado o individualizado de materiales en la fabricación de puertas que separan los espacios en espacios contruidos donde las personas desarrollan sus actividades cotidianas, tales como viviendas, hogares, oficinas, locales, hoteles, etc... Ya se mencionó que, tradicionalmente, para la fabricación de puertas se han venido utilizando diversos materiales básicos (madera, aluminio, vidrio, plásticos, etc...), a partir de los cuales se fueron creado composiciones derivadas de estos materiales que, en combinación con resinas, fibras, virutas u otros elementos, han dado lugar a compuestos de materiales que son bien conocidos como el aglomerado de madera, el PVC, el WPC, los tableros de fibras de densidad media (MDF) y los laminados de alta presión (HPL), con los que actualmente se fabrican puertas, especialmente aquellas destinadas para el uso en los hogares o viviendas y espacios similares.

Además, el estado de la técnica refleja la fabricación de puertas a partir de estos materiales, utilizando especialmente alguno de ellos, utilizándolo individualmente para

conformar puertas con una configuración homogénea, que son luego recubiertas con barnices u otros materiales decorativos, pero cuya estructura e interior se presentan bajo un mismo material cuya composición es de mezcla homogénea que ha sido sometida a procesos de extrusión, inyección o compresión, por medio de los cuales se genera un flujo del compuesto que es moldeado a gusto del fabricante mediante alguno de los sistemas técnicos mencionados.

Como resultado se generan puertas de composición homogénea pero con imperfecciones propias de tales procesos, y con peores prestaciones, al ser más vulnerables al uso, a los cambios de temperatura, a la humedad y a agentes biológicos, produciendo una pérdida de estabilidad y una tendencia a la torsión, a la deformación y al deterioro, en muchas ocasiones, en un espacio breve de tiempo.

La puerta objeto de esta invención viene a solucionar los problemas anteriormente descritos.

La presente invención presenta una puerta que está configurada de forma heterogénea con diferentes materiales que ya han sido utilizados en el estado de la técnica de forma individual, es decir, generando puertas de configuración homogénea, conformadas en un mismo material o en una misma mezcla de compuesto. Así, mientras el estado de la técnica refleja puestas de madera, de aglomerado de madera, de MDF, de PVC, o más recientemente de WPC, la nueva propuesta que presenta la invención es una puerta configurada heterogéneamente con varios de estos materiales o compuestos, dispuestos en una particular estructura que dotará a la puerta resultante de una gran mejora de las prestaciones frente al uso, la humedad, los cambios de temperatura y los agentes biológicos como carcoma, termitas y hongos.

DESCRIPCIÓN DE LA INVENCION

La presente invención se refiere al sector de la fabricación de puertas, como elemento individual y complementario en la construcción, cuya función en el espacio arquitectónico es la de separar estancias facilitando tanto su aislamiento, como el acceso entre ellas. Como elementos integradores de una puerta, la invención alcanza también las partes conocidas como el dintel y jamba, que conforman el marco de la puerta, al contener una configuración acorde con la configuración de la puerta.

La estructura y composición de la puerta que se presenta en esta invención, soluciona los problemas de porosidad, humedad, contaminación biológica y hongos, así como mantiene una buena calidad acústica, mediante una estructura combinada de elementos macizos individuales, en unión a una particular conjunción de láminas y
5 tablas de aglomerados de madera, PVC, WPC especialmente dispuestos entre sí, para extraer de ellos con dicha disposición, sus mejores propiedades confiriendo funciones técnicas que se complementan y potencian conjuntamente.

La presente invención presenta una innovadora configuración de puerta, junto con su
10 marco (dintel y jamba), que mejora las prestaciones de la puerta como consecuencia de su estructura y su composición, al presentar una particular disposición de las partes de la que se conforma, a partir de elementos sólidos independientes y que se unen por medio de un adhesivo eficaz.

Estas partes sólidas independientes entre sí tienen diferente naturaleza e, individualmente consideradas, presentan diferentes propiedades, pero al ser integradas dentro de la misma estructura en la que se configura la puerta, sus propiedades se complementan y potencian como consecuencia de su integración, al conformar una particular estructura de la disposición de los elementos, proporcionando
20 una puerta (junto con su marco y jamba) dotados de unas zonas de refuerzo, que confieren ventajas importantes para su uso o utilización al conferir una excelente estabilidad y resistencia al uso, funciones hidrófugas y resistentes a la humedad de una forma eficaz, funciones fungicidas eficaces, por ejemplo frente a carcoma y terminas, aumentando de esta forma su resistencia y durabilidad y, además
25 confiriendo una buena calidad acústica, sin perder la calidad y la buena acogida que tienen las puertas de madera para estancias del hogar, incluidas las puertas para uso exterior o de acceso a la vivienda.

BREVE DESCRIPCIÓN DE LAS FIGURAS

La Fig. 1 muestra una vista vertical de una sección de la hoja de puerta. Esta sección muestra el extremo de la puerta por el que se fijan las bisagras que sirven de sujeción junto al marco.

La Fig. 2 muestra una vista fotográfica de detalle del dintel y marco de la puerta.

REALIZACIÓN PREFERENTE DE LA INVENCION

Se describe a continuación una realización preferente de la invención, haciendo referencia a alguna de las figuras adjuntas. La Fig. 1 muestra un ejemplo de vista de sección de hoja de la puerta (1), en el extremo en el que se ponen las bisagras que sujetarán la puerta junto al marco. La configuración de la puerta (1) que se presenta, se caracteriza porque presenta una composición no homogénea, conformada de, al menos, cuatro partes sólidas elaboradas de forma independientes y unidas mediante adhesivo eficaz, donde cada una de las partes ha sido previamente realizada (fabricada) mediante procesos independientes y se componen por diferentes materiales entre sí.

Se presenta una realización preferente de la invención donde la configuración de la puerta se compone de:

- a) Al menos, dos estructuras exteriores (2) realizadas en WPC/PVC (Wood-Polymer Composite), -compuesto formado por partículas de madera totalmente envueltas por una resina de PVC-, con al menos 3 milímetros de espesor cada una de las estructuras (2), que se sitúan en la cara exterior e interior de la puerta (1), respectivamente, y que conforman, ambas, el armazón de la puerta (1).

La dimensión citada (3 milímetros) de espesor de las estructuras exteriores (2) de la puerta, atiende a una respuesta técnica eficaz en relación a las prestaciones mejoradas que ofrecerá esta nueva configuración de la puerta (1), pues con este espesor de WPC/PVC, ubicada en cada una de las partes anterior y posterior de la puerta (1), se garantiza una resistencia primaria suficiente frente a elementos adversos como la humedad y otros agentes externos, como los de tipo biológico.

- b) Al menos, una estructura interior (3), conformando el núcleo interno de la puerta (1), adherida a las dos estructuras exteriores (2), realizada en aglomerado de madera, de al menos 35 milímetros de espesor y cuya longitud, con respecto a las dos estructuras exteriores (2), es menor en, al menos, 25 milímetros en el ancho de la puerta (1).

Las dimensiones citadas de la estructura interior o núcleo (3) de la puerta (1), atiende a una respuesta técnica en relación a las prestaciones mejoradas que

ofrecerá esta nueva configuración de la puerta (1), pues con este núcleo (3) realizado en aglomerado de madera, se garantiza una resistencia secundaria a los agentes externos y además, dotará a la puerta (1) de una mejor estabilidad, resistencia y acústica.

5

- c) otra estructura interior (4), realizada en WPC/PVC (Wood-Polymer Composite), compuesto formado por partículas de madera totalmente envueltas por una resina de PVC, adherida a las dos estructuras exteriores (2) y contigua a la estructura interior (3), que cuenta con al menos, 25 milímetros de longitud y 29 milímetros de espesor.

10

Esta estructura interior (4) atiende a una respuesta técnica de refuerzo en la zona donde se colocan las bisagras, dotando a la puerta de una mayor estabilidad y resistencia, tanto al uso como a los agentes externos, al ser una zona especialmente delicada por la fuerza que ejercen las bisagras. Además, se mejora con esta estructura (4) el agarre y sujeción de las bisagras y se ofrece un entorno de mayor esterilidad ante los agentes externos, tales como humedad y agentes biológicos.

15

- d) Al menos, una cubierta o recubrimiento (5) realizado en laminado de alta presión (HPL), que reviste la puerta (1).

20

Esta estructura de recubrimiento (5) atiende a una respuesta técnica que, junto con el resto de elementos, blindaría el refuerzo de la puerta (1) mejorando las prestaciones antihumedad y anti agentes externos biológicos.

25

En esta realización preferente, la puerta (1) objeto de esta invención tiene una configuración de:

- a) Al menos, dos estructuras exteriores (2) realizadas en WPC/PVC (Wood-Polymer Composite), -compuesto formado por partículas de madera totalmente envueltas por una resina de PVC-, con al menos 3 milímetros de espesor cada una de las estructuras (2), que se sitúan en la cara exterior e interior de la puerta (1), respectivamente, y que conforman, ambas, el armazón de la puerta (1);
- b) Al menos, una estructura interior (3), conformando el núcleo interno de la puerta (1), adherida a las dos estructuras exteriores (2), realizada en

30

35

aglomerado de madera, de al menos 35 milímetros de espesor y cuya longitud, con respecto a las dos estructuras exteriores (2), es menor en, al menos, 25 milímetros en el ancho de la puerta (1).

c) otra estructura interior (4), realizada en WPC/PVC (Wood-Polymer Composite), compuesto formado por partículas de madera totalmente envueltas por una resina de PVC, adherida a las dos estructuras exteriores (2) y contigua a la estructura interior (3), que cuenta con al menos, 25 milímetros de longitud y 29 milímetros de espesor.

d) Al menos, una cubierta o recubrimiento (5) realizado en laminado de alta presión (HPL), que reviste la puerta.

Además, la invención se extiende a la parte conocida como marco de la puerta (1), donde el dintel y las jambas (fig.2) se caracterizan porque presenta una configuración formada por:

a) una parte maciza (6) constituida en WPC/PVC (Wood-Polymer Composite), obtenida mediante un procedimiento de planchado sin extrusión.

b) un recubrimiento exterior (7) realizado en laminado de HPL que cubre la cara visible de la parte maciza (6).

REIVINDICACIONES

1. Puerta (1) de las utilizadas para separar espacios en los hogares, viviendas,
edificios, habitáculos, locales, espacios comerciales, hoteles y otras
construcciones, caracterizada porque presenta una configuración no homogénea,
compuesta de, al menos, cuatro partes sólidas independientes unidas mediante
adhesivo, donde las partes se conforman por:

a) Al menos, dos estructuras exteriores (2) realizadas en WPC/PVC (Wood-Polymer
Composite), -compuesto formado por partículas de madera totalmente envueltas
por una resina de PVC-, con al menos 3 milímetros de espesor cada una de las
estructuras (3), que se sitúan en la cara exterior e interior de la puerta (1),
respectivamente, y que conforman, ambas, el armazón de la puerta (1);

b) Al menos, una estructura interior (3), conformando el núcleo interno de la puerta
(1), adherida a las dos estructuras exteriores (2), realizada en aglomerado de
madera, de al menos 35 milímetros de espesor y cuya longitud, con respecto a las
dos estructuras exteriores (2), es menor en, al menos, 25 milímetros en el ancho
de la puerta (1).

c) otra estructura interior (4), realizada en WPC/PVC (Wood-Polymer Composite),
compuesto formado por partículas de madera totalmente envueltas por una resina
de PVC, adherida a las dos estructuras exteriores (2) y contigua a la estructura
interior (3), que cuenta con al menos, 25 milímetros de longitud y 29 milímetros de
espesor.

d) Al menos, una cubierta o recubrimiento (5) realizado en laminado de alta presión
(HPL), que reviste la puerta (1).

2. Puerta (1) de acuerdo a la reivindicación 1, donde el dintel (x) y las jambas (y) que
conforman el marco de la puerta (1), se caracterizan porque presenta una
configuración formada por:

- una parte maciza (6) constituida en WPC/PVC (Wood-Polymer Composite),
obtenida mediante un procedimiento de planchado sin extrusión.

- un recubrimiento exterior (7) realizado en laminado de HPL que cubre la cara
visible de la parte maciza (6).

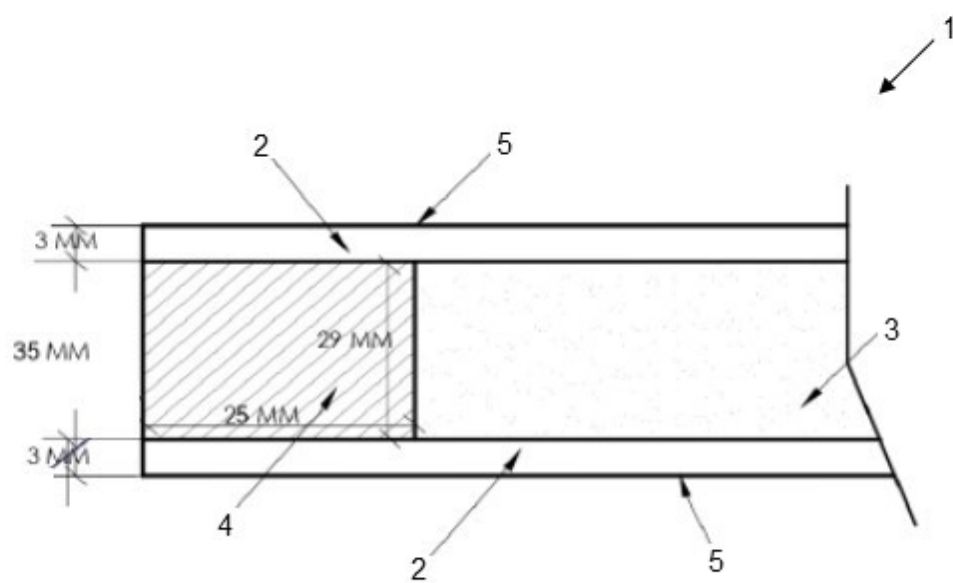


FIG. 1

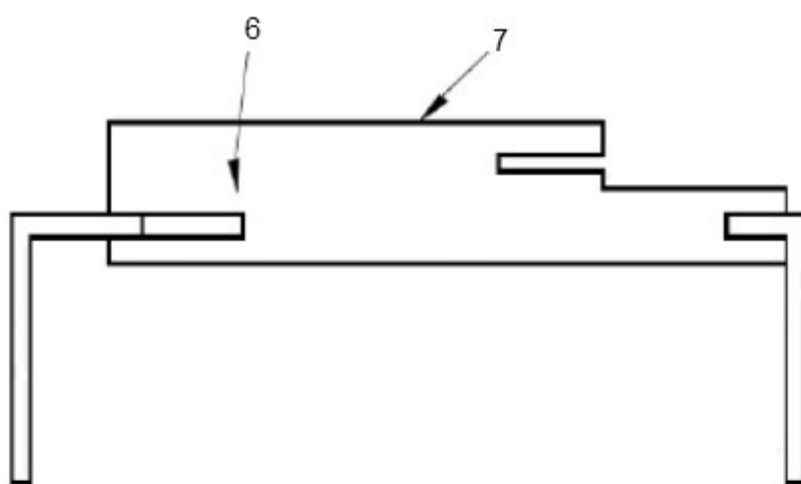


FIG. 2