

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **3 013 458**

51 Int. Cl.:

B27N 7/00 (2006.01)

C09D 133/16 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Fecha de presentación y número de la solicitud internacional: **11.12.2020 PCT/IB2020/061809**

87 Fecha y número de publicación internacional: **24.06.2021 WO21124042**

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **11.12.2020 E 20848967 (4)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **13.11.2024 EP 4076880**

54 Título: **Uso de un material de revestimiento en los bordes de paneles decorativos y método**

30 Prioridad:

19.12.2019 BE 201905943

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

14.04.2025

73 Titular/es:

UNILIN, BV (100.00%)

Ooigemstraat 3

8710 Wielsbeke, BE

72 Inventor/es:

SEGAERT, MARTIN

74 Agente/Representante:

LEHMANN NOVO, María Isabel

ES 3 013 458 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

Uso de un material de revestimiento en los bordes de paneles decorativos y método

La presente invención se refiere al uso de un material de revestimiento en los bordes de paneles decorativos, así como a un método de fabricación de paneles, como paneles de suelo, o en el que se utiliza tal material de revestimiento.

5 En particular, la invención se refiere a paneles utilizados para componer, por ejemplo, un recubrimiento de suelo flotante. Tales paneles de suelo se conocen, por ejemplo, por el documento WO 97/47834 y pueden estar provistos de con áreas de borde perfiladas en dos bordes laterales opuestos que incluyen medios de acoplamiento fresados que permiten acoplar dos de estos paneles de suelo en los bordes laterales respectivos, preferentemente sin el uso de pegamento. Potencialmente, los medios de acoplamiento se pueden ejecutar con cierto pretensado, lo que significa
10 que el contorno de los medios de acoplamiento se superpone en cierta medida de manera que, en una condición acoplada, se origina tensión que presiona los paneles entre sí. Tal pretensado es interesante para contrarrestar la formación de huecos tras la colocación. Esto también puede limitar la penetración de polvo y humedad. En algunos casos, la calidad del fresado de los medios de acoplamiento es insuficiente para mantener las juntas permanentemente herméticas. Además, en los puntos de las esquinas de tales paneles hay una sensibilidad acrecentada a la intrusión de agua. En las esquinas, los bordes perfilados de los bordes laterales adyacentes se insertan y, por este motivo, es posible que los medios de acoplamiento fresados estén ausentes o sean
15 insuficientes.

En el caso de paneles con un sustrato y/o una capa superior sensible a la humedad, como un sustrato basado en MDF o HDF (tablero de fibra de densidad media o alta), la penetración de humedad en las juntas de un recubrimiento de
20 suelo compuesto por paneles puede dar lugar a hinchamientos y/o decoloraciones que se vuelven alarmantemente visibles en la superficie decorativa de tales paneles. Además, tales hinchamientos del sustrato en sí mismos pueden dar lugar al desgaste acelerado de la superficie del suelo. Además, la penetración de humedad en las juntas de un recubrimiento de suelo es problemática en sí misma, incluso si ni el sustrato ni la capa superior son sensibles a la humedad. En tal caso, el agua se puede acumular debajo del recubrimiento de suelo y esto puede originar la formación
25 de moho y sus molestias asociadas.

Por el documento WO 2008/078181 y WO 2004/016422 es conocido el tratamiento de los bordes laterales de un panel de suelo con un sustrato de MDF o HDF con una sustancia repelente de agua que incluye un polímero o copolímero fluorado. En el documento WO 2008/078181, la sustancia en cuestión se aplica al borde lateral del panel de suelo por
30 medio de un denominado vacuómetro, por ejemplo del tipo conocido por el documento DE 92 02 976 U1. El inicio y la parada de tal vacuómetro respectivamente en la entrada y la salida del borde lateral del vacuómetro son difíciles de ajustar y pueden causar que los puntos angulares del borde lateral pertinente se cubran insuficientemente con la sustancia repelente de agua pertinente.

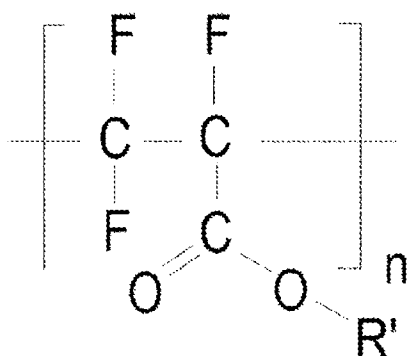
El propósito principal de la presente invención es ofrecer un material de revestimiento alternativo para la formación de un revestimiento repelente al agua o resistente al agua en los bordes de paneles decorativos, mediante el cual, según
35 varias realizaciones preferentes, se puede ofrecer una solución para uno o más de los problemas con los métodos y/o paneles del estado de la técnica.

Entre otras cosas, la invención está definida en las reivindicaciones adjuntas y se refiere al uso de un material de revestimiento y al método en donde se aplica tal material de revestimiento.

Algunas realizaciones preferentes se describen a continuación, sin ser restrictivas.

40 El uso según la presente invención se aplica preferentemente como tratamiento para bordes de MDF o HDF (tablero de fibra de densidad media o alta) de paneles de suelos laminados, por ejemplo para obtener un efecto repelente al agua o resistente al agua.

El material de revestimiento mencionado anteriormente es preferentemente un polímero de fluoroacrilato con la siguiente fórmula:



en donde, preferentemente, el grupo R' está exento de átomos de hidrógeno, y preferentemente se elige de la lista formada por sodio, potasio, CF₃. Preferentemente, el grupo R' es CF₃.

5 Se hace uso de un polímero de fluoroacrilato. El acrilato es un perfluorocarbono, lo que significa que los átomos de C están saturados por átomos de F y ya no están presentes átomos de H. como resultado, se obtiene el máximo ángulo de contacto y la máxima resistencia al agua.

Preferentemente, la mezcla potencial que contiene el polímero de fluoroacrilato debe estar exenta de acetato de etilo. El acetato de etilo es altamente inflamable (punto de inflamación -3°C), lo que supone un riesgo para la seguridad.

10 Preferentemente, no hay disolventes inflamables en la mezcla que contiene el polímero de fluoroacrilato. Este hecho tiene un fuerte impacto en la seguridad contra incendios. Dado que los disolventes tienen preferentemente un punto de inflamación por encima de 55°C, ya no se pueden considerar altamente inflamables o incluso inflamables. Sin embargo, los disolventes, preferentemente al menos isoalcanos, siguen siendo inflamables.

Se tiene cuidado durante la aplicación para asegurar que no se alcance la concentración de LEL (nivel de explosión más bajo). Esto se consigue mediante extracción en el entorno de aplicación a una tasa de flujo suficiente.

15 Preferentemente, la mezcla contiene también un "codisolvente" (un glicoléter) que también actúa como agente humectante para el polímero de fluoroacrilato en paneles de madera o a base de madera, permitiendo que penetre más profundamente, por ejemplo, en el tablero de fibra, es decir, MDF o HDF, y, por ejemplo, se absorba más fácilmente por la madera.

20 Los disolventes basados en isoalcanos y glicoles, que pueden estar presentes en la mezcla, no son tóxicos y consisten en compuestos alifáticos. Sin embargo, se debe tener cuidado de no exceder los límites establecidos por la ley. Debido al bajo valor de evaporación, el riesgo es prácticamente inexistente.

25 La aplicación a los bordes del propio panel de suelo se realiza inicialmente por medio de una técnica de transferencia en la que el líquido se aplica primer a una rueda o rodillo y después se transfiere por la rueda o el rodillo al borde del panel. Este método de aplicación es similar al descrito en el documento WO 2006/038867. La mezcla basada en disolvente o basada en agua puede tener posiblemente una baja viscosidad, por lo que no se absorbe fácilmente por la rueda y fluye con facilidad desde la rueda de vuelta al depósito de fluido. Para mejorar esto, se agrega un polímero alquídico que también se disuelve preferentemente en un disolvente no aromático. Esta resina alquídica puede o no ser uretano o isocianato modificado para promover la resistencia al agua. La ventaja es triple: además de la ventaja del precio, el alquídico no solo proporciona una viscosidad acrecentada, sino que, especialmente en el caso de una resina de cadena media o larga, la penetración en la madera es menos profunda y puede proporcionar una primera barrera debido a su baja dispersión. La resina forma una película externa, mientras que es más probable que el flúor proporcione protección de impregnación. Como se aplica una capa relativamente fina, el revestimiento no se tiene que secar para cumplir los estándares ecológicos actuales (AgB, etc.).

35 Junto a la aplicación por transferencia, también se puede realizar una aplicación por pulverización. La ventaja de tal aplicación es que se puede obtener un grosor de capa más elevado, lo que mejora la resistencia al agua.

Además de la cantidad aplicada, para obtener buenas propiedades repelentes de agua también son importantes los siguientes parámetros:

- la cuadratura de los paneles.
- El pretensado entre los paneles, por ejemplo, se obtiene mediante la técnica conocida de por sí por el documento WO'97/47834, es decir, la técnica en donde los contornos de los medios de acoplamiento se superponen en dos bordes opuestos del panel de tal manera que, en la condición acoplada, parte del acoplamiento está doblado y,

como resultado de su fuerza de retorno elástica, presiona los bordes entre sí. Preferentemente, se trata de una flexión elástica de un labio de ranura, por ejemplo el labio de ranura inferior, en una conexión machihembrada con elementos enclavados.

- La calidad de fresado con la que se terminan los bordes de los paneles.

5

Se pueden añadir colorantes adecuados al revestimiento con el fin de cubrir las líneas blancas creadas durante el fresado, por ejemplo de las capas de melamina en el caso de paneles laminados. Estos colorantes no tienen influencia en la resistencia al agua. Para este propósito, estos no están formados preferentemente por partículas sólidas como pigmentos, sino por colorantes líquidos.

- 10 Dado que la aplicación tiene lugar preferentemente en la conexión en clic, en otras palabras en los medios de acoplamiento mecánico, no puede producirse degradación UV del revestimiento, lo que resulta en una larga vida útil.

Preferentemente, el uso según la presente invención se aplica a un panel decorativo con un sustrato con una capa superior decorativa aplicada al mismo.

- 15 Preferentemente, el sustrato consiste en su mayor parte en un tablero de MDF o HDF (tablero de fibra de densidad media o alta), preferentemente con una densidad promedio de más de 800 kilogramos por metro cúbico. Preferentemente se trata de un tablero de HDF del tipo que muestra una densidad localmente mayor en ambas superficies, la llamada densidad máxima, que asciende al menos al 110 % de la densidad promedio. Está claro que en tal caso, el material HDF ubicado más centralmente tiene una densidad que es inferior a la densidad promedio y, por ejemplo, tiene una densidad inferior al 90 % de esta densidad promedio. Preferentemente, dicho sustrato tiene una densidad superior a 900 kilogramos por metro cúbico en la superficie de sustrato real. En el caso de un tablero de HDF con una densidad máxima de al menos el 110 % de la densidad promedio, dicha área de borde inferior se extiende preferentemente más profundamente que la zona con dicha densidad máxima, es decir, preferentemente dentro de una zona con una densidad correspondiente a la densidad promedio del tablero en cuestión o menos. La presencia de la densidad más elevada cerca de la superficie del sustrato, preferentemente al menos en el lado del sustrato que tiene la capa superior decorativa, da lugar a una resistencia aumentada a la aparición de efectos visibles en la superficie debido a la penetración de humedad en el sustrato. Por ejemplo, una zona de densidad más elevada tendrá un efecto minimizador de posibles efectos de hinchamiento del material del sustrato que pueden dar lugar a bordes elevados, lo que resulta en un desgaste acelerado de la superficie superior en la proximidad de esos bordes.

- 30 Preferentemente, la capa superior decorativa es una lámina formada sobre la base de la resina de melamina u otra resina termoendurecible, y posiblemente una o más hojas de papel. El laminado incluye preferentemente al menos una hoja de papel impresa y provista de resina, con una hoja de papel transparente o translúcida provista de resina preferentemente en la parte superior. El laminado puede incluir además partículas resistentes al desgaste ubicadas encima de la impresión. Preferentemente, el laminado está unido al material del sustrato sin capas de pegamento o resina intermedias adicionales, tanto en la superficie superior real como en el área de borde inferior. El laminado es preferentemente un laminado de tipo DPL ("Laminado de Presión Directa"). Una característica especial de una técnica DPL es que la capa de laminado se forma consolidando al menos un papel decorativo y una o más capas de material sintético, proporcionadas o no sobre el papel decorativo, por ejemplo mediante una técnica de impregnación. El material sintético es un material termoendurecible, tal como resina de melamina. La consolidación implica al menos un endurecimiento o reticulación del material sintético termoendurecible. Al mismo tiempo, es decir, utilizando una misma operación de prensado, esta capa de laminado se adhiere al sustrato. Para los paneles DPL más comunes, la capa de laminado se compone de un papel decorativo provisto de resina termoendurecible con una capa transparente aplicada en la parte superior que contiene resina termoendurecible, también llamada superposición. Preferentemente se proporciona una capa de resina, por ejemplo al menos una hoja de papel impregnada de resina, en el fondo del material de sustrato durante la misma operación de prensado. Esta se utiliza como capa de equilibrio para cualquier tensión de tracción en la capa de laminado sobre la superficie superior, de modo que se puede conseguir un conjunto estable prensado.

Otras posibilidades para el sustrato son por ejemplo, un sustrato termoplástico, por ejemplo basado en PVC y materiales de relleno, o un sustrato basado en minerales, por ejemplo basado en cemento como cemento Portland u óxido de magnesio, que también puede incluir materiales de relleno.

- 50 Otras posibilidades para la capa superior decorativa son capas superiores decorativas que comprenden una película de plástico impresa o que incluyen una impresión formada directamente sobre el sustrato, o que incluyen un material natural, como una chapa de madera.

- 55 Preferentemente, dicho panel es un panel de suelo, preferentemente del tipo que se puede utilizar para crear un sistema de suelo flotante. Según la realización más preferente, el panel de suelo es un panel de suelo laminado con un sustrato hecho de MDF o HDF y una capa superior decorativa de laminado como se describe anteriormente. Según las variantes, el panel de suelo es un panel de suelo LVT, SPC o WPC, es decir, un panel de suelo con un sustrato termoplástico y una capa superior decorativa con una película de plástico impresa o una impresión formada

directamente sobre el sustrato.

Preferentemente, los paneles en cuestión se proporcionan con medios de acoplamiento en al menos dos lados que se extienden perpendicularmente entre sí y que permiten que tales paneles se unan.

Según la realización más preferente, el panel mencionado anteriormente es rectangular y alargado.

5 Preferentemente, el método de la invención se utiliza para la producción de paneles, más específicamente paneles de suelo con un sustrato de MDF o HDF y una capa superior decorativa de laminado aplicada sobre el mismo, en donde el panel en al menos dos bordes de panel opuestos está provisto de un área de borde inferior en la superficie superior, en donde la capa superior mencionada anteriormente se extiende ininterrumpidamente desde la superficie superior real, sobre la superficie del área de borde inferior hasta el borde de la superficie superior. Preferentemente, un panel
10 obtenido mediante el método de la presente invención tiene al menos un área de borde inferior en la superficie superior en un par de bordes largos, preferentemente en forma de un chaflán recto o curvo. Preferentemente, esto implica el llamado chaflán prensado, es decir un chaflán obtenido durante la misma operación de prensado aplicada para realizar la capa de laminado DPL sobre la superficie del sustrato.

15 Con el fin de demostrar mejor las características de la invención, a continuación, como ejemplo sin ningún carácter restrictivo, se describen algunas realizaciones preferentes con referencia a los dibujos acompañantes, en donde:

la Figura 1 un panel de suelo obtenido según el uso y el método de la invención;
la Figura 2 muestra este panel de suelo en una sección transversal según la línea II-II mostrada en la Figura 1;
la Figura 3 para una variante a mayor escala muestra el área indicada mediante F3 en la Figura 2; y
20 la Figura 4 muestra una variante en una vista similar.

La Figura 1 muestra un panel de suelo rectangular oblongo 1 que, en dos pares de bordes laterales opuestos, 2-3 y 4-5, está provisto de áreas de borde 6 que incluyen partes de acoplamiento mecánico 7.

25 La Figura 2 muestra que las partes de acoplamiento 7 utilizadas permiten un enclavamiento de dos de estos paneles de suelo 1 tanto en una dirección horizontal H como en una dirección vertical V. Para el enclavamiento en dirección vertical V, que está en una dirección perpendicular al lado superior 8 del panel de suelo 1, las partes de acoplamiento 7 mostradas aquí tienen principalmente la forma de una lengüeta 9 y una ranura 10. El enclavamiento en la dirección horizontal H, es decir, en una dirección perpendicular a la dirección vertical V mencionada anteriormente y en el plano de la Figura 2, se obtiene en este caso por medio de elementos de bloqueo en forma de una protuberancia 11 en la
30 parte inferior de la lengüeta 9 y una cavidad 12 en el labio inferior de la ranura 10. Tras el acoplamiento de dos de estos paneles 1, los elementos de bloqueo 11-12 cooperan y evitan que los paneles de suelo 1 se separen. Esto se muestra en el panel de suelo 1 mostrado en la línea discontinua 13, donde es claramente visible que puede haber una superposición 14 entre los contornos no acoplados de la ranura 10 y la lengüeta 9, más específicamente entre los contornos de los respectivos elementos de bloqueo 11-12. Mediante tal superposición 14 se puede conseguir un
35 denominado pretensado cuando se acoplan dos paneles de suelo. El concepto de pretensado es conocido en sí mismo por el documento WO 97/47834. Preferentemente, las partes de acoplamiento mecánico 7 utilizadas darán como resultado un enclavamiento libre de juego de dos de estos paneles de suelo en la dirección horizontal H y la dirección vertical V mencionadas anteriormente y, mejor aún, las partes de acoplamiento 7 darán como resultado un enclavamiento libre de juego en todas las direcciones en el plano determinado por las direcciones V y H mencionadas
40 anteriormente.

Está claro que los paneles de suelo 1 obtenidos en el contexto de la invención pueden tener cualquier forma, como una forma rectangular, cuadrada, hexagonal o similar, y asimismo pueden estar provistos de cualquier parte de acoplamiento 7.

45 El panel de suelo 1 mostrado en las Figuras 1 y 2 es un panel de suelo laminado 1 que contiene un sustrato 15, en donde este sustrato 15 consiste enteramente en un material a base de madera como MDF o HDF. Además, las partes de acoplamiento 7 mencionadas anteriormente se ejecutan en una sola pieza con este sustrato 15. El panel de suelo 1 contiene también una capa superior decorativa 16 basada en material sintético. En este caso, la capa superior decorativa 16 es una capa denominada "DPL" que, en este ejemplo, está formada por una capa decorativa 17 con un motivo impreso 18 y una capa resistente al desgaste 19 aplicada a la misma, como la denominada superposición. Tanto la capa decorativa 17 como la superposición 19 contienen una capa de papel impregnada de resina. En este caso, la superposición contiene también partículas resistentes al desgaste, como corindón. Sobre su lado inferior 20, el panel de suelo 1 tiene una contracapa 21 que contiene también una capa de papel impregnada de resina.

Al menos parte de la superficie 22 de las áreas de borde perfiladas 6 está provista de un recubrimiento 23 en el que se utiliza polímero de fluoroacrilato según la invención.

5 La Figura 2 muestra que el recubrimiento 23 o el tratamiento aquí forma una capa o película con cierto grosor T. En esta figura, así como en las Figuras 3 y 4 discutidas a continuación, esta capa se muestra esquemáticamente como una capa que se encuentra sobre la superficie 22 de las áreas de borde perfiladas 6. Está claro que esta capa, en realidad, puede haber penetrado en mayor o menor medida o incluso completamente en el área de la superficie 22 del área de borde 6 pertinente. Está claro que es preferente tener cuidado de que el grosor T de la capa sobre la superficie 22 está limitada a un grosor mínimo T, por ejemplo mediante aplicación de una dilución adecuada para absorber mejor el recubrimiento 23 o el tratamiento en el sustrato 15. De este modo, no constituye un obstáculo importante cuando se conectan los bordes 2-3 pertinentes a un panel de suelo 1 similar. Se observa que el grosor T de la película se muestra de manera exagerada. En realidad, el grosor T puede estar en el rango de micras o se
10 inexistente.

15 La Figura 3 muestra una variante en donde el recubrimiento 23 cubre la transición entre sustrato 15 y la capa superior decorativa 16, así como una banda limitada debajo del borde superior del panel de suelo 1. El uso de polímero de fluoroacrilato según la presente invención en un recubrimiento 23 en forma de banda es muy útil para paneles de suelo laminados clásicos u otros paneles de suelo que no están destinados específicamente al uso en habitaciones húmedas. Al fin y al cabo, con los paneles de suelo laminados clásicos existe la desventaja de que, al limpiar con un paño húmedo, la humedad se absorbe por el sustrato provocando que se hinche y que la capa superior del laminado se presione permanentemente cerca de los bordes de los paneles de suelo. Dado que ahora se puede conseguir un sellado particularmente eficiente mediante las sustancias activas mencionadas anteriormente, ya no es posible que la humedad penetre directamente por debajo de la capa superior del laminado en el sustrato, mediante lo cual se elimina, si no se minimiza el efecto mencionado anteriormente.
20

En la línea discontinua S, en la Figura 3 se muestra que el recubrimiento 23 también se puede extender hasta la superficie exterior 8 del panel de suelo 1. En general, el objetivo es que el recubrimiento 23 cubra al menos la transición entre sustrato 15 y la capa superior 16.

25 La Figura 4 muestra una variante en la que las áreas de borde perfiladas 6 incluyen al menos una superficie 22A que se forma como un área de borde inferior 24 o chaflán, en este caso como un borde biselado. Como se muestra, el recubrimiento 23 también se puede proporcionar en la superficie 22A de esta área de borde inferior 24. En el ejemplo mostrado, la capa superior decorativa 16 se extiende continuamente desde la superficie superior 8 del panel de suelo 1 sobre la superficie 22A del área de borde inferior 24.

30 Está claro que en los ejemplos dados en las Figuras 2 a 4, el lado de la ranura 3-5 no mostrado del panel de suelo 1 se ha sometido preferentemente a un tratamiento similar.

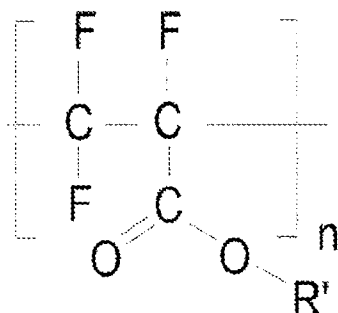
En general, también se debe tener en cuenta que se pueden incorporar medios indicadores en el recubrimiento 23 para poder verificar que se ha aplicado de manera completamente cubriente a la superficie deseada. Tales medios indicadores pueden consistir en un colorante o una sustancia que, por ejemplo, se ilumina cuando se irradia con luz o similar.

35 La presente invención no está limitada de ningún modo por las realizaciones descritas anteriormente, pero se pueden realizar métodos similares para la fabricación de paneles sin exceder el alcance de la invención.

REIVINDICACIONES

1. El uso de un polímero de fluoroacrilato para obtener un recubrimiento (23) o un tratamiento en los bordes laterales de paneles decorativos (1), caracterizado por que los átomos de C del fluoroacrilato están saturados por átomos de F.

5 2. El uso según la reivindicación 1, caracterizado por que el polímero de fluoroacrilato mencionado anteriormente tiene la siguiente fórmula:



en donde, preferentemente, el grupo R' está exento de átomos de hidrógeno, y preferentemente se elige de la lista formada por sodio, potasio, CF₃.

10 3. El uso según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por que el polímero de fluoroacrilato mencionado anteriormente es parte de una mezcla basada en disolvente o, alternativamente, de una mezcla basada en agua.

4. El uso según la reivindicación 3, caracterizado por que la mezcla basada en disolvente mencionada anteriormente tiene un punto de inflamación de 35°C o más, preferentemente de 55°C o más.

15 5. El uso según la reivindicación 3 o 4, caracterizado por que la mezcla basada en disolvente mencionada anteriormente incluye alcanos, preferentemente isoalcanos, como disolventes.

6. El uso según cualquiera de las reivindicaciones 3 a 5, caracterizado por que los disolventes y aditivos en la mezcla basada en disolvente mencionada anteriormente son exclusivamente de tipo alifático o por que la proporción de disolvente y aditivo de tipo aromático en la mezcla es menor que 1000 ppm o menor que 100 ppm.

20 7. El uso según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por que el polímero de fluoroacrilato mencionado anteriormente es parte de una mezcla que contiene al menos glicoléter u otro agente humectante o agente reductor de la tensión superficial.

8. El uso según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por que el polímero de fluoroacrilato mencionado anteriormente es parte de una mezcla que contiene al menos resina alquídica, en donde la resina alquídica mencionada anteriormente es preferentemente uretano o isocianato modificado.

25 9. El uso según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por que el polímero de fluoroacrilato mencionado anteriormente es parte de una mezcla que contiene al menos un colorante, preferentemente un colorante líquido, o al menos un colorante exento de pigmentos sólidos.

30 10. Método para la fabricación de paneles decorativos, caracterizado por que el método incluye el paso de aplicación de un recubrimiento (23) o el tratamiento de al menos parte de un borde lateral de los paneles (1) mencionados anteriormente, en donde el recubrimiento (23) mencionado anteriormente o el tratamiento incluye polímero de fluoroacrilato, como se define por alguna de las reivindicaciones precedentes.

35 11. Método según la reivindicación 10, caracterizado por que este método se utiliza para la producción de paneles (1) con al menos dos bordes laterales (2-3) opuestos que comprenden medios de acoplamiento (7), que permiten que dos de estos paneles (1) se acoplen en los bordes laterales (2-3) pertinentes, en donde, en la condición acoplada, se origina un enclavamiento en una dirección (V) normal al plano de los paneles acoplados (1) y/o un enclavamiento en una dirección (H) en el plano de los paneles (1) y normal a los bordes laterales acoplados (2-3).

12. Método según la reivindicación 10 u 11, caracterizado por que los paneles decorativos (1) mencionados anteriormente son paneles de suelo elegidos de la lista formada por:

- paneles de suelo con un sustrato poroso o absorbente de humedad (15), por ejemplo MDF, HDF, MgO,

ES 3 013 458 T3

tablero de fibra de cemento, sustratos espumados, por ejemplo sustratos espumados termoplásticos;

- paneles de suelo con una capa superior decorativa (16), incluyendo una impresión, en la que la capa superior decorativa (16) está fijada directa o indirectamente a un sustrato subyacente (15);

5 - paneles de suelo con una capa superior decorativa (16) que comprende una chapa de madera (grosor < 2,5 mm) o una chapa de madera (grosor de 2,5 mm), teniendo cualquier chapa de madera preferentemente un grosor de 0,4 a 0,8 mm; y

- paneles de suelo para componer un recubrimiento de suelo flotante, preferentemente con un sustrato de MDF o HDF (15) o con un sustrato termoplástico (15).

