

50190



REGISTRO
DE
MODELO DE UTILIDAD

por "Una unidad de acolchado de material moldeado elástico y de muelles.-----"

a favor de:PIRELLI SAPSA, Società per Azioni, de nacionalidad italiana, domiciliada en 12, Viale Rimembranze, SESTO SAN GIOVANNI (Milano, Italia).

MEMORIA DESCRIPTIVA

El objeto del registro se refiere a los acolchados de material moldeado elástico para muebles, y en particular a los que están combinados con una base de muelles.

Los acolchados formados con material moldeado elástico, tal como goma o resina sintética, esponjosa o compacta, y configurados bajo forma de cojines, respaldos, colchones y similares, pueden estar montados, como se sabe, sobre muelles, metálicos o no, de cualquier clase, por ejemplo resortes de alambre cilíndricos, continuos o biónicos, distanciados, muelles planos, cintas de material textil engomado y otros similares.



Por comodidad, el acolchado de material moldeado elástico lo denominaremos a continuación "elemento acolchador", mientras que a la base formada por el conjunto de muelles adecuadamente reunidos lo definiremos con la expresión "elemento muelle".

Para realizar el montaje del elemento acolchador en el elemento muelle ha sido hasta ahora indispensable trabajar con elementos acolchadores moldeados, que ya presentan, por consiguiente, la forma deseada. La soldadura de unión de los dos elementos ha sido hasta ahora conseguida por artificios basados en el empleo de ligamentos o de adhesivos, y principalmente de tela de yute destinada a ser interpuesta entre los dos elementos que se han de unir, con el fin de constituir una superficie de apoyo prácticamente continua para el elemento acolchador ligado o adherido al elemento muelle.

La operación de montaje soló puede efectuarse a mano, y es por consiguiente natural que el coste de la misma, unido al de los materiales accesorios empleados, afecte de modo sensible el coste final del producto.

El procedimiento de obtención de la unidad de acolchado a cuyo registro como modelo de utilidad se refiere la presente memoria descriptiva trata de eliminar dichos inconvenientes, permitiendo la fabricación de dicha unidad de acolchado de material moldeado elástico combinado con muelles, eliminando la particular operación de montaje del elemento acolchador en el elemento muelle.

El procedimiento de que se trata tiene por fin que

• 50190



- 3 -

el elemento muelle resulte compenetrado en medida adecuada al uso, dentro de parte del elemento acolchador, de modo que éste quede unido directamente al citado elemento muelle.

5 Según la invención, la íntima unión de los dos elementos, se efectúa en el curso del moldeo del material que da origen al elemento acolchador. Con tal fin, el elemento muelle se coloca invertido respecto a su posición normal de empleo, en forma tal, sobre el molde re-
10 lleno del material que se ha de moldear para constituir el elemento acolchador, que tenga que verificarse una penetración del propio elemento muelle en el material moldeable. La medida de la penetración depende del tipo de resortes que constituyan el elemento muelle. Con los re-
15 sortes de alambre, cónicos o bicilíndricos es oportuno hacer que se introduzca en algunos milímetros solamente el extremo de los resortes que constituyen la superficie de apoyo para el elemento acolchador. Tratándose de muelles planos o de cinta, la penetración no puede ser más
20 que total, no obstante interesando éste solamente una parte del espesor del elemento de acolchado.

 Mediante el moldeo, el material contenido en el molde y que está ya parcialmente compenetrado con el elemento muelle superpuesto experimenta la conocida modificación
25 en sus características físicas; por lo cual el material moldeado no se deja separar fácilmente del elemento muelle compenetrado con él, y de todos modos la unión de los dos elementos es suficiente para resistir las moderadas soli-

•50190



- 4 -

citaciones a las cuales la unidad de acolchado está sujeta durante su empleo.

5 Si el elemento muelle de base presenta una superficie de apoyo demasiado discontinua hasta el punto de que su compenetración con el elemento acolchador esté confiada únicamente a pequeñas porciones del extremo de los muelles, conviene revestir su plano de apoyo con una red metálica o de material textil, cuya malla permita no obstante el paso del material moldeable en la fase de compenetración de los dos elementos de la unidad de acolchado.

10 El producto obtenido por el procedimiento anteriormente descrito presenta ventajosas características que lo diferencian del producto fabricado por los métodos tradicionales.

15 En efecto, con el producto resultante de la ejecución del procedimiento los muelles, al ser cargados y principalmente si se trata de muelles metálicos, no provocan ruidos o crujidos porque los extremos de los mismos vueltos hacia el elemento elástico acolchador están fijados a este último, y no pueden por consiguiente rozar con él como a veces sucede en los productos obtenidos según el método tradicional.

20 La invención se describe a continuación con relación al adjunto dibujo, en el cual:

25 La figura 1 es una vista en sección de un molde relleno de espuma de latex, encima del cual está situado un elemento muelle de resortes metálicos verticales:

La figura 2 es una vista en perspectiva de una uni-



dad de acolchado, compuesta de goma esponjosa de latex y de muelles metálicos verticales, obtenida según la invención;

5 La figura 3 es una vista en sección, a lo largo de la línea A-A, de la unidad de acolchado representada en la figura 1;

La figura 4 es una vista en sección de un molde relleno de espuma de latex, encima del cual hay un elemento muelle de resortes metálicos planos;

10 La figura 5 es una vista en perspectiva de una unidad de acolchado compuesta de goma esponjosa de latex y de muelles metálicos planos; y

15 La figura 6 es una vista en sección, a lo largo de la línea B-B, de la unidad de acolchado representada en la figura 5.

20 Como puede verse en las figuras de 1 a 3, el molde 1 para cojines de goma esponjosa de latex es relleno de espuma de este material 2, preparada aparte o bien en el molde mismo. El acolchado es de tal medida que el nivel de la espuma de latex supere los salientes 3 practicados en las paredes internas del molde, salientes sobre los cuales queda apoyado en posición volcada el elemento muelle 4, constituido por un conjunto de resortes verticales 5 adecuadamente mantenidos en reunión.

25 De tal modo, el extremo interesado 6 de cada resorte penetra en la espuma de latex. Seguidamente al moldeado por vulcanización de la espuma de latex, se obtiene un elemento acolchador 7 de goma esponjosa, que re-

50190

64



- 6 -

tiene de manera duradera los extremos de los resortes del elemento muelle 4, con el cual está compenetrado.

5 Con 8 se indica una red metálica aplicada a los extremos interesados de los resortes, destinada a atenuar la discontinuidad de la superficie del elemento muelle penetrante en el latex.

10 Según otra forma de realización de la invención, representada en las figuras 4 a 6, sobre el molde 9 relleno de espuma de latex 10 es apoyado el elemento muelle 11, constituido por resortes metálicos planos 12. También en esta forma de realización, el apoyo del elemento muelle se efectúa sobre los salientes 13 por debajo del nivel de la espuma de latex. Después de la vulcanización, se tiene la unidad de acolchado formada por el elemento acolchador 15 14 de goma esponjosa unido al elemento muelle.

Las dos formas de realización anteriormente descritas y representadas se han dado a título puramente de ejemplo. En efecto, entra en el campo de la patente toda otra forma de realización que, inspirada siempre en el concepto fundamental de la invención consistente substancialmente en la compenetración del elemento muelle en el elemento acolchador, se pueda diferenciar por la naturaleza y el tipo de los dos mismos elementos. Es también oportuno precisar que la goma y la resina sintética moldeada 20 en estado esponjoso pueden obtenerse, ya sea partiendo de dispersiones acuosas del material, ya sea empleando hinchadores. Por otra parte, el elemento acolchador puede 25 estar constituido también de goma o de resina sintética

• 5'01 90



en estado compacto.

N O T A

Por la patente de registro de modelo de utilidad a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA la propiedad y la explotación exclusiva de:

- 5 1.- Una unidad de acolchado de material moldeado elástico y de muelles, caracterizado por el hecho de que el elemento muelle, se halla incorporado al material moldeable constituyente del elemento acolchador, de manera tal que se verifique la penetración, en la medida adecuada al empleo,
- 10 del elemento muelle en el material moldeable.
- 2.- Una unidad de acolchado de material moldeado elástico y de muelles, tal como el especificado en 1, caracterizado por el hecho de que el elemento acolchador moldeado y elástico esté constituido de goma compacta o esponjosa.
- 15 3.- Un procedimiento de fabricación de una unidad de acolchado de material moldeado elástico y de muelles, tal como el especificado en 1 y 2, caracterizado por el hecho de que el elemento acolchador moldeado elástico sea una resina sintética compacta o esponjosa.
- 20 4.- «Una unidad de acolchado de material moldeado elástico y de muelles».

Consta la presente memoria de siete hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 6 de Abril de 1955.

P. p. de: FIBELLI SAPSA, Società per Azioni,

50190

FIG. 1

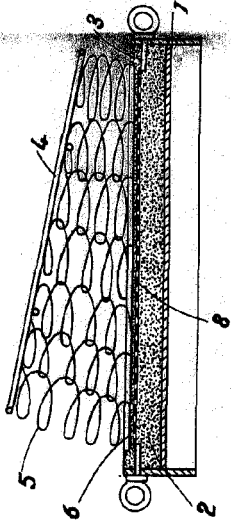


FIG. 2

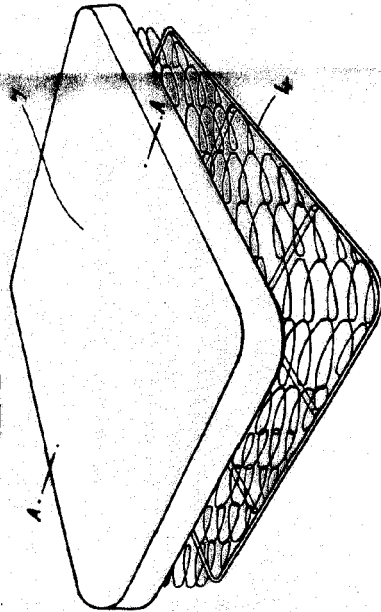


FIG. 4

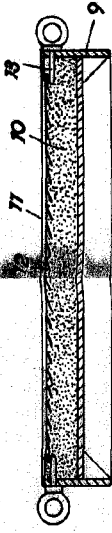


FIG. 5

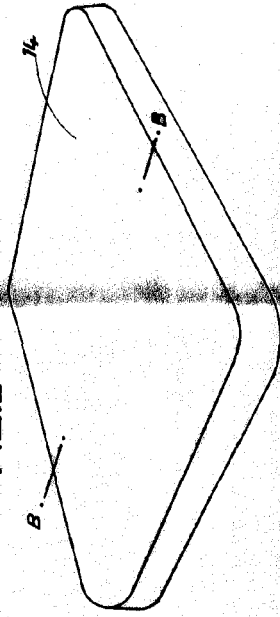
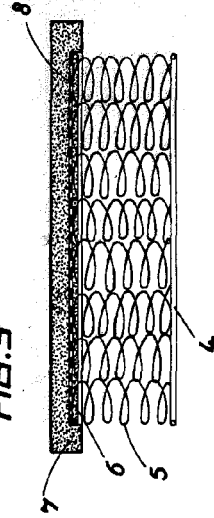


FIG. 6



FIG. 3



ESCALA VAR. 1/31.
Barcelona 12 APR 1956