

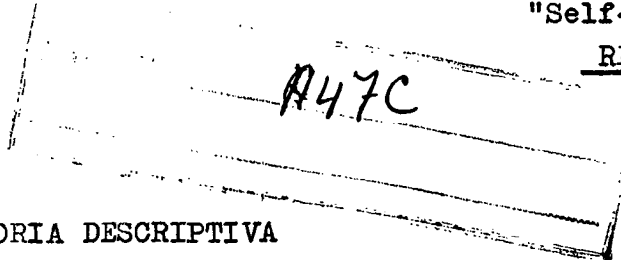
199322



P.- 47.726

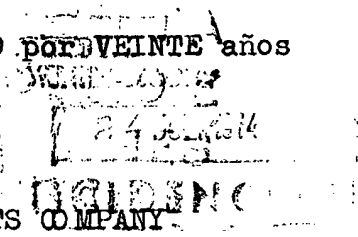
"Self-Skin Mouldings"

REHECHA I



MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar MODELO DE UTILIDAD por VEINTE años



a nombre de UNIVERSAL OIL PRODUCTS COMPANY

entidad norteamericana

con domicilio en 30 Algonquin Road, Des Plaines, Illinois,  
Estados Unidos de América.

por: "UNA DISPOSICION DE ASIEN TO DE VEHICULO"

(Clase Internacional A47c)

12.6.74



La presente invención se refiere a un asiento que comprende una cubeta de asiento y un cojín o almohadillado.

5 En una forma de asiento propuesta con anterioridad, se forma un recubrimiento de asiento con almohadillado de asiento y respaldo de espuma de plástico, enterizos o separados, mediante un proceso de curado en caliente y el recubrimiento y el almohadillado son acoplados manualmente a una cubeta de asiento  
10 y se sujetan a ésta en toda la periferia de la cubeta. Este asiento tiene la desventaja de su carestía en cuanto a los costes de mano de obra y de material.

Es objeto de la presente invención superar dicha desventaja.

15 Para conseguir el anterior propósito la presente invención se caracteriza porque el almohadillado esté formado por una espuma que forma ella misma película exterior moldeada directamente sobre la cubeta del asiento.

20 La invención se describirá ahora solamente a modo de ejemplo, con referencia a los dibujos anejos, en los cuales:

La Fig. 1 representa una vista parcial en perspectiva, en sección, de una forma de asiento para  
25 vehículo, de acuerdo con la invención; y



La fig. 2 es una vista parcial en perspectiva y en sección, de otra forma de asiento para vehículo, de acuerdo con la invención.

Los asientos de vehículo mostrados en las Figs. 1 y 2 comprenden cada uno una cubeta de asiento 2 que tiene un soporte de asiento y un soporte de respaldo, formados de una pieza, por ejemplo, por estampación de metal o moldeo de plástico. La espuma de plástico 4 se moldea directamente sobre la cubeta y adquiere la forma de uno o varios almohadillados del asiento.

Para fabricar asientos, la cubeta 2 se utiliza como tapa del molde, dándose a la base de éste la forma adecuada para complementar la forma periférica de la cubeta 2, y para definir entre ellas un espacio ajustado a la forma deseada para los almohadillados del asiento y del respaldo. Una vez cerrado el molde, se introduce en él una mezcla formadora de espuma, preferiblemente, una mezcla de productos químicos productora de espuma de poliuretano, de curado en frío, que forma película exterior por sí misma; y se deja que la espuma se expanda, se cure y forme un recubrimiento exterior, de manera que al abrir el molde la cubeta y la espuma 4 moldeada sobre ella constituyen el asiento terminado pendiente solamente de la eliminación de rebabas.



A pesar de que una mezcla espumante como la descrita se adherirá bien por lo general a la superficie de la cubeta 2 del asiento, en el asiento representado en la Fig. 1 se mejora la adherencia formando aberturas 6 en la cubeta 2 del asiento, por lo menos en aquellas partes en donde el almohadillado estará sometido a un esfuerzo particular, estando estas aberturas 6 dimensionadas para permitir que la espuma penetre y forme unos resaltos o salientes de anclaje capaces de resistir la separación de la espuma 4 de la cubeta 2. Además, con objeto de proporcionar un borde almohadillado para la cubeta 2 de asiento, la espuma 4 se extiende a través del borde periférico de la cubeta 2, tal como puede verse claramente en la figura 1, y termina en la superficie posterior de la cubeta en una posición adyacente al borde periférico de la cubeta. A fin de evitar que el borde de una cubeta 2 corte la espuma 4, todas las partes vivas del borde pueden recubrirse con papel adherente, con cinta textil o con tiras de otro material, 8.

En el asiento representado en la Fig. 2 se han previsto agujeros de drenaje 10 a través del asiento, mediante tubos integrales semejantes a ojales, formados a través de orificios adecuadamente situados en la cubeta 2 del asiento diseñando el molde para perm



tir que la mezcla formadora de espuma fluye por estos agujeros alrededor de una horma o macho coaxial que constituye parte de la estructura del molde.

5 Los asientos son de particular utilización en tractores.

Esta solicitud que corresponde a la presentada en Gran Bretaña el 5 de Mayo de 1970, bajo el Número 21.477/70, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

10  
- REIVINDICACIONES -

Los puntos que como característica de novedad se presentan en España, para que sean objeto de esta solicitud de Modelo de Utilidad por VEINTE años, son los que se recogen en las reivindicaciones siguientes:

15 1ª.- Una disposición de asiento de vehículo

12.6.74



que comprende una bandeja de asiento rígida y un cojín de espuma soportado por la bandeja y que tiene una funda de cojín que se extiende sobre los bordes periféricos de la bandeja, caracterizada porque el cojín de espuma está hecho de una espuma que produce un recubrimiento exterior por sí misma para formar un cojín y una funda enterizos y está moldeada sobre los bordes periféricos de la bandeja de asiento, teniendo la bandeja de asiento la forma de un cuerpo cóncavo de una sola pieza.

5

10

2ª.- Una disposición según la reivindicación 1ª, caracterizada porque los bordes periféricos de la bandeja de asiento están cubiertos con material en forma de tira.

15

3ª.- Una disposición según la reivindicación 1ª, caracterizada porque el cojín está moldeado en un molde definido parcialmente por la bandeja de asiento, de tal manera que el borde del cojín termina en la superficie posterior de la bandeja en una posición adyacente al borde periférico de la bandeja.

20

4ª.- Una disposición según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizada porque la espuma se extiende a través de aberturas preformadas de la bandeja de asiento para formar tapones de anclaje.

25

5ª.- Una disposición de asiento de vehículo.

24 JUL.



Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara.

5

Madrid, 24 JUL. 1974

P.A.

SECRETARÍA DE ESTADO  
DE INTERIORES  
*[Handwritten signature]*

21-7-73  
JAR.

25 MAR



FIG. 1

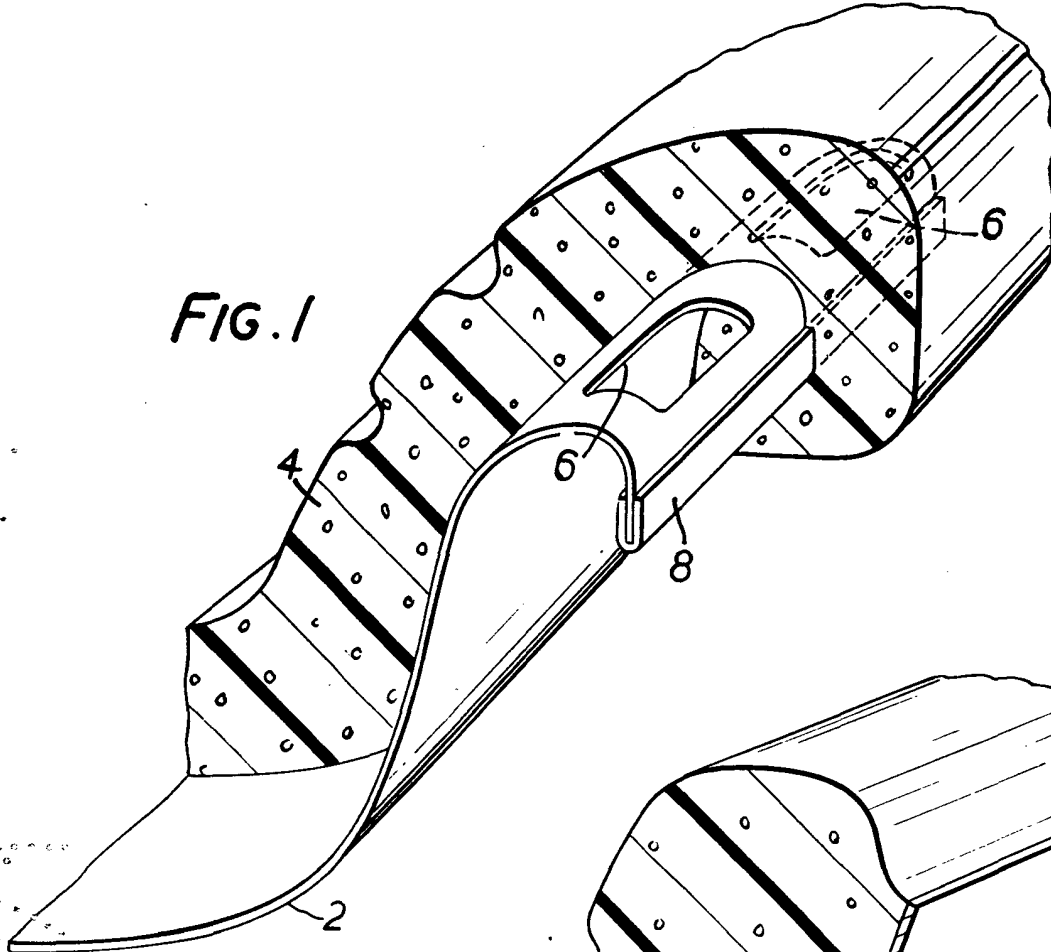
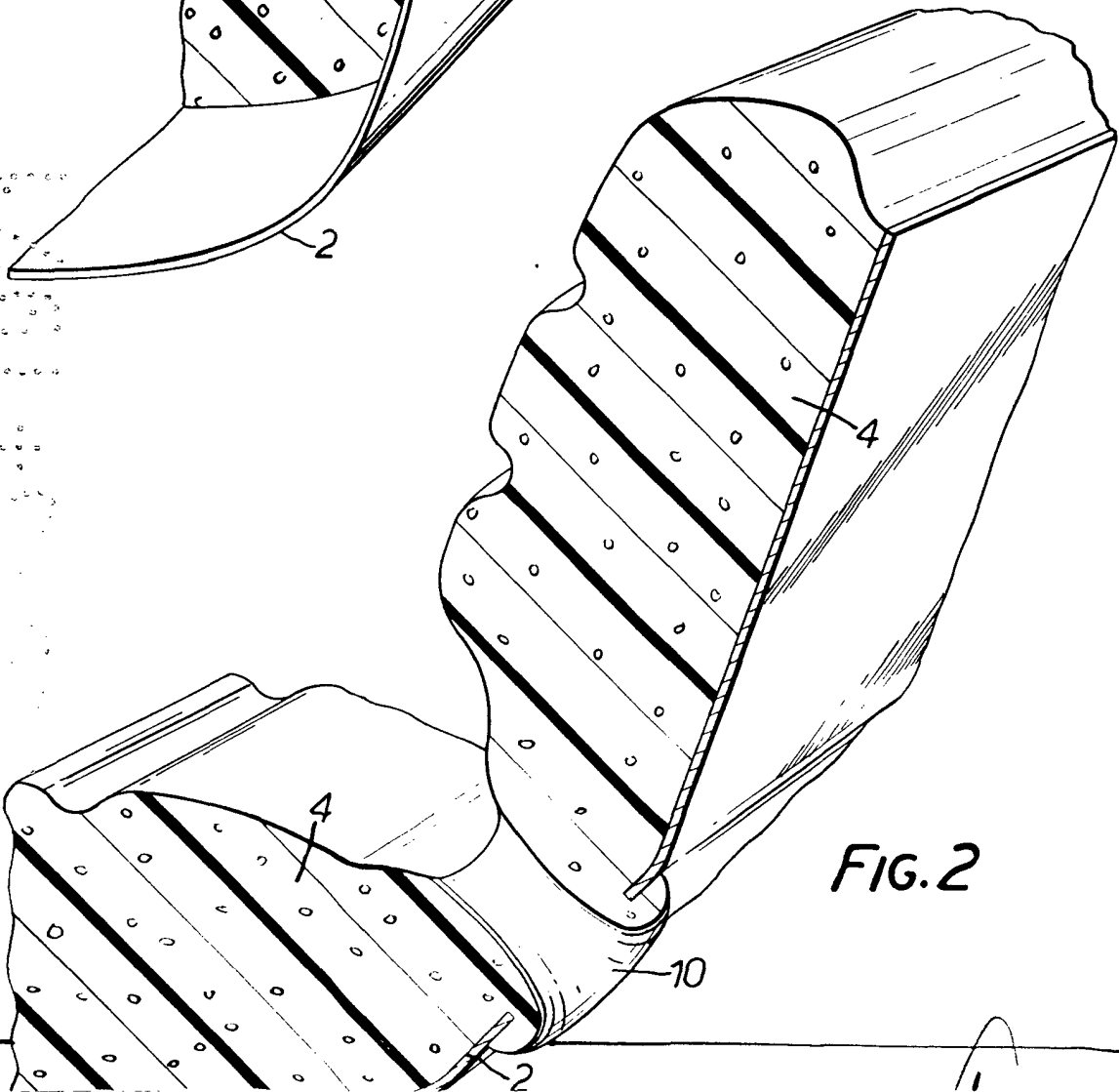


FIG. 2



1