

225618

225618



MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente al registro de Patente de Invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de Doña Teresa GIMENEZ ALBERTOSA, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle de Burgos, nº 18 - - - - -

5

p o r

"NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CUERPOS ESPONJOSOS"

La fabricación de cuerpos esponjosos que se conoce actualmente, dá como resultado, unos cuerpos esponjosos, sin medios de afianzación a la unidad a que deben acoplarse, ni resistencia a las tracciones a que deban ser sometidos.

10

Por otra parte, los cuerpos esponjosos debido a la propia naturaleza de los mismos, presentan un índice muy bajo de resistencia al desgarró, lo que impide que puedan ser cosidos, clavados, etc, cual índice queda elevado, automáticamente, con el objeto del nuevo procedimiento que se describe.

15

Actualmente, una vez fabricado el cuerpo esponjoso, - por ejemplo asientos de sillas, taburetes, perfiles, burletes, etc., es preciso en la mayoría de los casos, entregar



el cuerpo esponjoso al operario instalador, tal como tapice-
ro, a fin de que éste, por medio de fundas oportunas o ti-
rras pegadas o cosidas al aludido cuerpo, lo afiancen a la si-
lla, sillón, puerta, ventana o similar.

5 Como es natural, el acoplamiento de dicha funda, o -
la de las tiras, amén de su cosido o pegado, origina una -
elevación en el precio de coste del producto, así como un -
retraso en la instalación del cuerpo esponjoso que también
agrava aquel precio de coste.

10 Además, los operarios instaladores, instalan y afian-
zan los cuerpos esponjosos, según su empirismo, que a menu-
do resulta que no es el que dá la más correcta afianzación
según las compresiones y tracciones que debe sufrir el cuer-
po esponjoso cuando realiza la utilidad para la que ha sido
15 creado.

Con el objeto de la presente invención se eliminan ta-
les inconvenientes, ya que además de dotar a los cuerpos es-
ponjosos de medios de afianzación propios y determinados -
que suprimen las fundas u otros medios ya conocidos de afian-
20 zación, dá, a ciertos cuerpos esponjosos, tales como perfí-
les, o burletes construídos según este procedimiento, una -
resistencia muy notable para poder ser unidos a las superfí-
cies destinadas, por clavado, atornillado, cosido, u otra -
sujeción análoga sin peligro de desgarro alguno.

25 Por otra parte, con este procedimiento le queda indi-
cado al operario instalador, cuando así convenga, las más
oportunas zonas de afianzamiento que desde el momento de la
fabricación del cuerpo esponjoso se han considerado más co-
rrectas para un perfecto trabajo del mismo, sin tener que
30 efectuar el operario instalador, estudio alguno para la ins-
talación en cada caso.

A continuación pasa a describirse, a título de ejemplo,



no limitativo, un caso de realización práctica según el nuevo procedimiento objeto de esta patente, acompañándose de una noja de dibujos, en los que:

5 En las figuras 1 y 3, se representa en alzado y sección, un instrumento de moldeo, en el que se distingue el emplazamiento de un textil, dispuesto en el interior de la masa esponjosa cuyo refuerzo es al propio tiempo el medio de afianzación.

10 La figura 2, es una vista en planta parcialmente seccionada de un instrumento de moldeo en el que en un lado se aprecia de puntos la tira textil embebida en la masa esponjosa, mientras que en el otro lado es supuesta retirada la masa esponjosa que la cubre, representándose de rayas continuas la propia tira textil.

15 La figura 4, es una vista en alzado del molde en el momento de la fabricación de un cuerpo esponjoso, tal como un burlete con su correspondiente medio de sujeción y resistencia al desgarro, dispuesto en sumasa.

20 Consiste la invención en disponer en el interior de un instrumento de moldeo (1), una cantidad previamente determinada, de acuerdo con las características del cuerpo a obtener, de materia esponjada o a esponjar la cual se ha de vulcanizar o polimerizar (2). Encima de dicha materia (2) se coloca un refuerzo textil de material conveniente en cada caso, el cual dará las partes o puntos de afianzación del cuerpo esponjoso. A continuación se procede a cubrir dicho refuerzo textil con la totalidad de la materia restante (4) o bien con parte de la misma, a fin de permitir la superposición de diversos refuerzos (3) (fig. 2), separados entre sí, por estratos de material esponjado o a esponjar, el cual se vulcaniza o polimeriza seguidamente.

30 Este medio de afianzación o medios de afianzación y refuerzo (3) de forma adecuada, se dispondrán cubriendo todo el área de la parte interna de la masa esponjosa o parte de



12 D

ella.

Asimismo se dispondrán de manera que parte de ellos emerjan del cuerpo esponjoso (fig. 3) con objeto de que estas partes salientes sean clavadas, cosidas, atornilladas u otra manera análoga de sujeción a la superficie interesada.

5.

Dispuestos de esta manera el instrumento de moldeo, se procede a la fase de vinculación entre sí por medio de vulcanización o polimerización de todos los elementos contenidos en su interior.

10.

Esta fase será esponjamiento y vulcanización o sólo vulcanización si la materia es de caucho, y de esponjamiento y polimerización si la repetida materia es de material plástico.

15.

Conseguida la vinculación se separa el cuerpo obtenido del interior del molde, constituyendo dicho cuerpo un todo único con el medio o medios de afianzamiento y refuerzo dispuesto o dispuestos en el interior de la masa esponjosa formativa del mismo, y parcialmente emergiendo al exterior, cuando así convenga.

20.

Habiéndose descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como su realización en la práctica, se hace constar que el mismo es susceptible de variaciones de detalle, sin que por ello se altere su principio fundamental que constituye la esencia de la invención.

25.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Nuevo procedimiento para la fabricación de cuerpos

225618

12 DIC.



- esponjosos, caracterizado por el hecho de que al disponer en el molde la masa que ha de constituir el cuerpo esponjoso, se colocan en la misma refuerzos de material adecuado, en número variable y prolongándose al exterior del cuerpo a formar, procediéndose seguidamente a la vinculación de todos los elementos que constituyen dicho cuerpo sea por vulcanización, sea por polimerización, el cual, a su salida del molde, presentará fuera de sus caras la prolongación del refuerzo para que éste sea utilizado en la fijación y unión al objeto a que se aplique.
- 5.
- 10.

2ª.- NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE CUERPOS ESPONJOSOS.

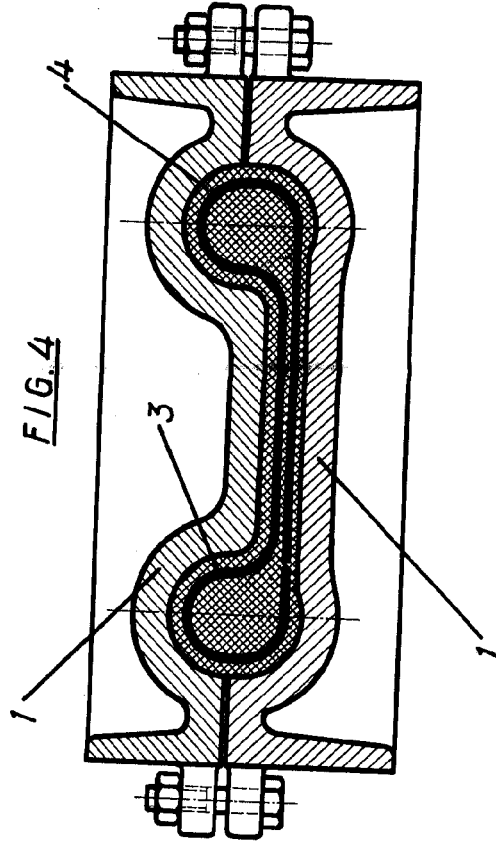
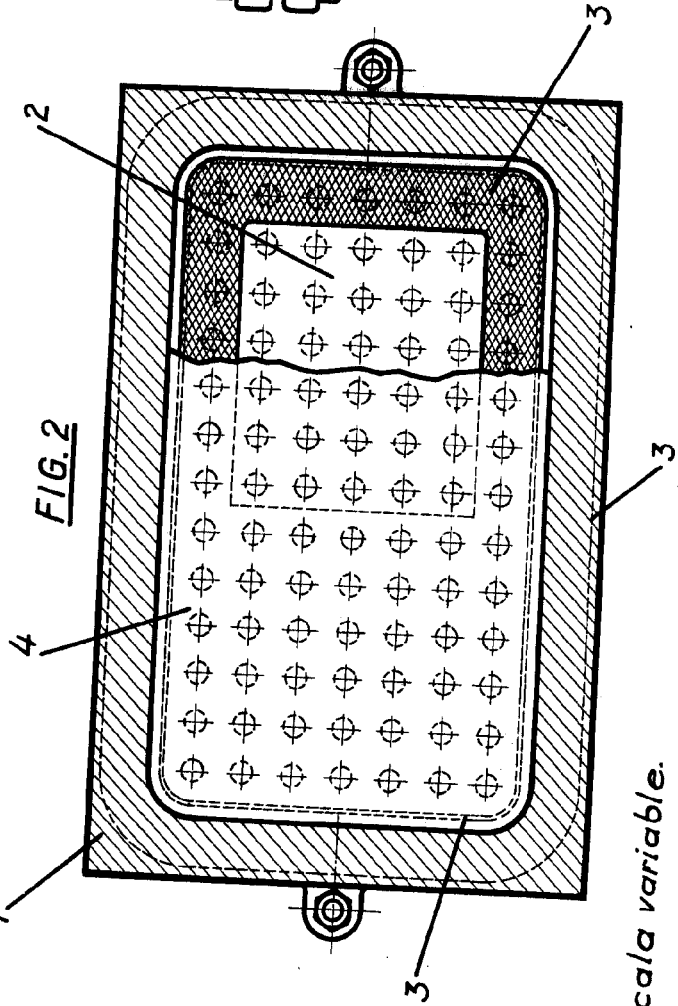
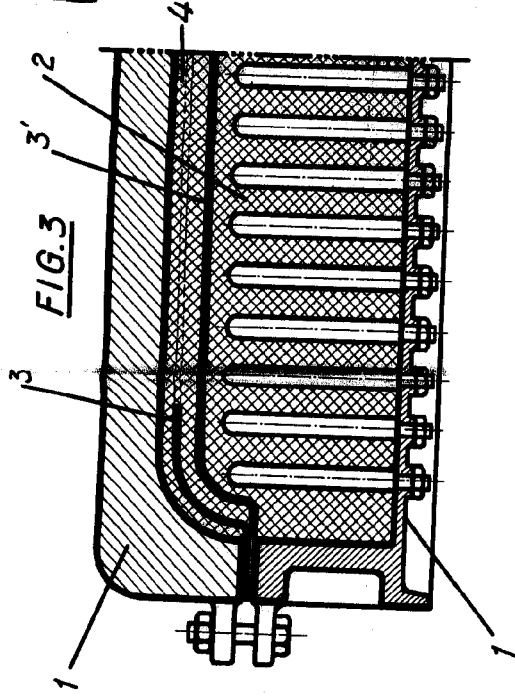
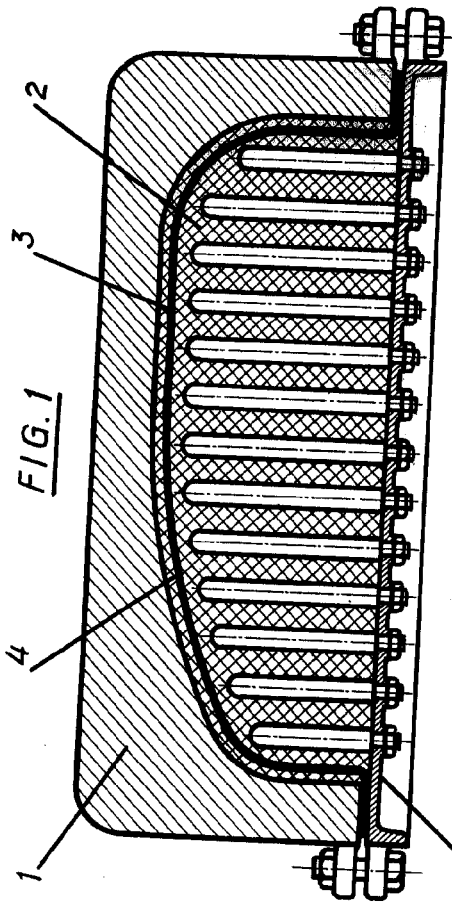
Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva que consta de cinco hojas foliadas y escritas por una sola cara y acompañada de una hoja de dibujos.

Barcelona para Madrid, a diecisiete de Diciembre de mil novecientos cincuenta y cinco.

P.A.,

Antonio Aricha

P. P.



Escala variable.

Barcelona, 17 Diciembre de 1955

P. a.

Aut. 1054