

**AÑO** 1958.

**Expediente núm.**



243324

# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

**PATENTE DE** INVENCIÓN. 243324

## MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** INVENCIÓN por 20 años, en España

a favor de

Doña FRANCISCA BORRICH ZABALA, de nacionalidad  
española domiciliado en Barcelona  
calle de Provenza núm. 255

por:

PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO DE FABRICACION DE OBJETOS MOL-  
DEADOS DE MATERIA ESPONJOSA.

Nº 7741

Agente Sr. GÓMEZ-ACEBO.



16  
243324

*Memoria Descriptiva*

*sobre:*

"Procedimiento perfeccionado de fabricación  
de objetos moldeados de materia esponjosa".

=====

*Solicitante:*

D<sup>a</sup> FRANCISCA SORRON ZABALA,  
de nacionalidad española, residente en  
Barcelona, Calle Provenza, 255.

=====

La presente invención se refiere a un procedi-  
miento perfeccionado de fabricación de objetos moldeados  
de materia esponjosa, tales como colchones, almohadas,  
asientos y otros provistos de cavidades. La materia  
5. esponjosa puede ser a base de goma, latex, resinas

243324



sintéticas, latex sintético, etc.

- Hasta la fecha, todos los artículos que se han hecho de esponja, tales como asientos, colchones, etc., se han venido fabricando de una mezcla única y sin
5. refuerzo alguno para combatir el desgarramiento de las células, debido a lo cual las cavidades que dejan los hoyos de fabricación en la parte inferior, resultan de contornos sumamente débiles, no pudiendo ofrecer más que una pequeña resistencia al dilatarse el material por la carga que el
10. cuerpo soporta, cortándose con ello la esponja y quedando por este efecto inutilizado el colchón o asiento, del todo o en gran parte.

- Por el mismo motivo expuesto, la operación de desmoldeo resulta difícilísima, pues muy fácilmente se produce el desgarramiento del material esponjoso y si así sucede,
15. se extrae una pieza de desecho; al propio tiempo, el desmoldeo de esta forma es largo, lo que representa más mano de obra y menos tiempo disponible para fabricar otra pieza análoga con el mismo molde.

- Por otra parte, cuando se arrolla un colchón de materia esponjosa convencional para hacer las camas, airearlo, etc., resulta que si se lo arrolla con las cavidades por el interior del rollo, el material no se desgarrará tan fácilmente, pues se comprime por el lado de
20. dichas cavidades, pero si se procede al revés, al dilatarse, se rompe, y esto sucede continuamente, pues es muy difícil que la persona que se ocupa de estos menesteres, tome estas
25. precauciones, que no dejan de ser una molestia.

- El procedimiento perfeccionado según la presente invención subsana todas estas dificultades, o sea que
- 30.

16 JUN



243324

proporciona mayor rapidez de fabricación, puesto que el desmoldado es rapidísimo y sin peligro de desgarrar, y las piezas hechas resultan de duración considerablemente mayor.

5. En su esencia se caracteriza este procedimiento porque en la parte inferior del objeto a moldear, o sea donde hay las cavidades, se aplica una capa de material flexible muy resistente al desgarrar, de un grosor conveniente, que sin tapar los agujeros del cuerpo de material esponjoso, puesto que solo se hace para aumentar la resistencia al alargamiento, hace imposible el desgarramiento.
10. Dicha capa puede constituirse por el mismo material que el cuerpo esponjoso, pero sin los poros o celdillas de éste, es decir goma, latex, resina sintética, etc., de composición compacta, para que por el proceso de moldeo quede íntimamente unida a él, aunque para usos especiales puede hacérsela inextensible, por ejemplo a base de tejidos, fibras, etc.
- 15.

20. Dicha capa de refuerzo puede ser de diferente color que el cuerpo esponjoso para fines de acabado o decoración.

- Aunque la capa de refuerzo no sea porosa, la entrada y salida del aire en el cuerpo esponjoso no queda impedida, ya que se efectúa por las cavidades de la cara inferior y las paredes de éstas.

25. La capa de refuerzo se coloca preferentemente en estado crudo, cuando se trate por ejemplo la goma o latex, en el fondo del molde y se vierte luego sobre ella la mezcla destinada a constituir el cuerpo esponjoso. De este modo se logra la unión íntima entre la capa de refuerzo de material compacto y el cuerpo esponjoso durante
- 30.



243324

el propio proceso de moldeo.

Naturalmente, también es posible adherir la capa de refuerzo sobre la cara inferior del cuerpo esponjoso moldeado, si bien ello resulta caro y no proporciona todas las ventajas expuestas. En tal caso, puede perforarse la capa de refuerzo para dar paso al aire a las cavidades y celdillas del cuerpo esponjoso.

5.

Para la mejor comprensión del invento se acompaña una lámina de dibujos en los cuales se ilustra a título de ejemplo no limitativo una forma de realización. En dichos dibujos:

10.

Fig. 1 es un corte transversal de un colchón de material esponjoso con cavidades fabricado de acuerdo con la invención.

15.

Fig. 2 representa una vista parcial de la cara inferior del mismo colchón.

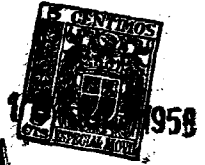
Fig. 3 muestra en corte transversal análogo al de la fig. 1 una variante de realización.

20.

El colchón representado en las figs. 1 y 2 está constituido por un cuerpo moldeado 1 de cualquier material esponjoso (goma, latex, resina sintética, etc.) provisto, como corrientemente, de cavidades 2 perpendiculares a la base del colchón. Con la referencia 3 se designa la capa de refuerzo de material de elevada resistencia al desgarro e íntimamente unida al cuerpo 1. Esta capa impide por completo que el material esponjoso pueda romperse en los contornos de las cavidades 2 que constituyen los puntos débiles del colchón. La capa 3 no recubre las propias cavidades citadas, pudiendo por tanto penetrar libremente el aire según se indica con flechas en la fig. 1.

25.

30.



243324

5. En la fig. 3, en la que se designa también con 1 el cuerpo moldeado de material esponjoso y con 2 sus cavidades, se halla cubierta la totalidad de la cara inferior del colchón por una capa de refuerzo 4. Esta capa cubre también las bocas de las cavidades 2 y con objeto de permitir la entrada del aire ha sido ilustrada la mitad derecha de la misma dotada de orificios, 5.

N O T A

10. Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Patente de Invención por 20 años en España: "Procedimiento perfeccionado de fabricación de objetos moldeados de materia esponjosa"; caracterizándose por lo siguiente:

20. 1º.- Procedimiento perfeccionado de fabricación de objetos moldeados de materia esponjosa, tales como colchones, asientos y piezas análogas con cavidades, que se caracteriza porque como primera fase del procedimiento se comprende aplicar una capa de refuerzo de material flexible no poroso, del grosor conveniente, en la parte inferior del objeto a moldear, o sea en la que están  
25. las cavidades, de manera que no tape los agujeros del cuerpo de material esponjoso; dicha capa se constituye del mismo material que el cuerpo esponjoso, pero sin los poros o celdillas de éste, de composición compacta, y pudiendo dicha capa ser de diferente color que el  
30.

243324



cuerpo esponjoso, para fines de acabado o decoración.

5. 2ª.- Procedimiento, según reivindicación 1ª, que se caracteriza porque como fase de preparación en el procedimiento de la cap. de refuerzo ésta se coloca preferentemente en estado crudo en el fondo del molde, vertiendo luego sobre ella la mezcla destinada a constituir el cuerpo esponjoso, uniéndose íntimamente a éste, durante el propio proceso de moldeo sin recubrir las bocas de dichas cavidades; si se adhiere la capa de refuerzo sobre la cara inferior del cuerpo esponjoso
10. moldeado, el procedimiento comprende la fase de perforar dicha capa de refuerzo, para dar paso al aire a las cavidades y celdillas del cuerpo esponjoso.

15. 3ª.- Procedimiento perfeccionado de fabricación de objetos moldeados de materia esponjosa; tal y como queda sustancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en los adjuntos dibujos.

Esta memoria consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 16 de julio de 1956.

FRANCISCA SORRON ZABALA.

J. GÓMEZ ACEBO Y MODET  
P. E.

ESCALA VARIABLE.

243324 16 JUL



Fig. 1

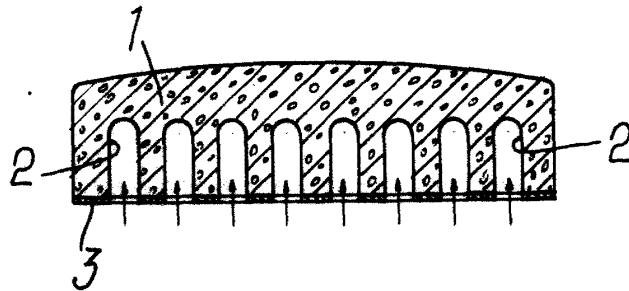


Fig. 2

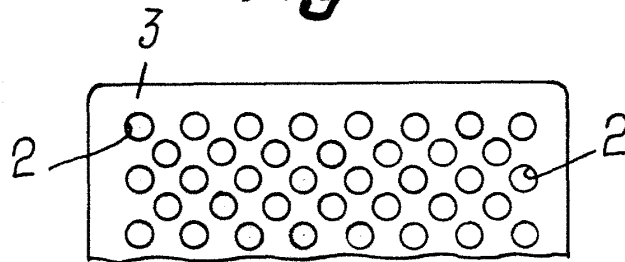
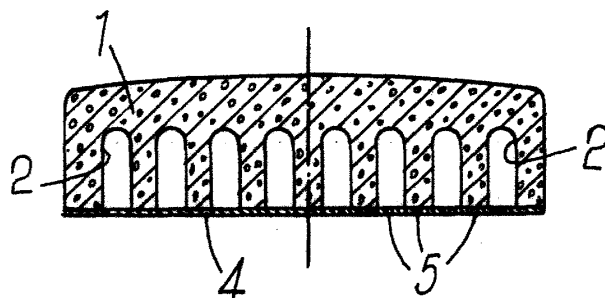


Fig. 3



BARCELONA, 16 de Julio de 1958

FRANCISCA SORRON ZABALA

P.P.

J. GOMEZ ACEBO Y MODEI