



ESPAÑA

(19) ES (11) (21) (22)	NÚMERO 251882	(18) Y
	FECHA DE PRESENTACION 17 JUN. 1980	

1 NOV. 1980

MODELO DE UTILIDAD

(30) PRIORIDADES: (31) NÚMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
----------------------------------	------------	-----------

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL F1(L)11/10
--------------------------	--

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN TUBO REFORZADO.
--

(71) SOLICITANTE (S) POLINTER, S. A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE Carretera de Ribas, Km,13 - MONTCADA-REIXAC (BARCELONA)
--

(72) INVENTOR (ES) Don Ramón y D. Roberto Ramos Pagans, ambos de nacionalidad española.
--

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE DON LEONCIO DEL RIO CUYAS

MEMORIA DESCRIPTIVA

1 Según es bien sabido, los tubos y perfiles de ma-
terial plástico extrusionado se utilizan ampliamente pa-
ra la constitución de asientos y respaldos de sillas,
sillones y muebles análogos, en especial muebles que
5 deban quedar permanentemente instalados en el exterior
o que deban pasar al exterior priodos de tiempo dilata-
dos. Esta clase de tubos, en efecto, aparte de sus cono-
cidas e importantes cualidades en cuanto a economía, re-
sistencia a los agentes atmosféricos, apariencia inatte-
10 rable, posibilidad de adoptar una amplia gama de colores,
etc., etc., resulta sumamente flexible, pudiendo ser tren-
zado con facilidad, y quedando en condiciones de ser fi-
jado y tensado con igual facilidad sobre cualquier marco
o bastidor que interese. Sin embargo, y a pesar de su
15 general utilización, el indicado material adolece de
un gravísimo defecto en la indicada aplicación, dado
que se deforma con relativa facilidad al ser sometido
a esfuerzos en sentido longitudinal, por ejemplo, bajo
el peso de la persona que utilice el asiento, afectando
20 negativamente a la comodidad del mueble y pudiendo lle-
gar a experimentar deformaciones que no es ya capaz de
recuperar despues por su propia elasticidad, con claros
inconvenientes de tipo estético. Estas mismas deformacio-

nes permanentes en sentido longitudinal pueden también producirse por el efecto del calor, por ejemplo, si el conjunto queda expuesto al sol durante un periodo de tiempo de cierta duración, o como consecuencia de la combinación del calor con un determinado esfuerzo de tracción.

Los inconvenientes que han quedado reseñados, y que constituyen, sin ninguna duda, la principal causa que se opone a una utilización todavía más amplia de los tubos o perfiles extrusionados en la fabricación de asientos y respaldos, son radicalmente subsanados mediante la disposición que constituye objeto de la presente solicitud de registro, la cual, con un aumento de costes de fabricación realmente muy modesto, permite obtener tubos o perfiles extrusionados que, conservando en su integridad sus cualidades de flexibilidad y elasticidad en sentido transversal, resultan totalmente indeformables ante esfuerzos ejercidos en sentido longitudinal, es decir, conservan permanentemente su longitud, a pesar de los pesos que deban sostener y a pesar de las temperaturas a que puedan verse sometidos.

Las indicadas cualidades esenciales se alcanzan, de acuerdo con la invención, mediante la incorporación al tubo, en el propio proceso de moldeo por extrusión

del mismo, de un cierto número de elementos de refuerzo lineales, dispuestos en sentido longitudinal, de naturaleza flexible y dotados de un alto grado de resistencia a la tracción, por lo general regularmente distribuidos alrededor de su sección transversal, que quedan total o parcialmente embebidos en la masa extrusionada, quedando totalmente inmovilizados con respecto a la misma. Estos elementos longitudinales de refuerzo que, según mejor convenga en cada caso, podrán hallarse constituidos por hilos, cordones, monofilamentos, o incluso alambres, cables, etc., etc., aseguran totalmente la indeformabilidad del conjunto en sentido longitudinal, pero sin afectar a su flexibilidad transversal, es decir, permitiendo trenzarlo o montarlo sobre el soporte que interese con la misma facilidad que si tales elementos no existieran. Ello aparte, los indicados elementos resultarán totalmente invisibles desde el exterior, en caso de que el tubo extrusionado se constituya a base de un material opaco, o se prestarán a la obtención de diversas combinaciones de colores, efectos o apariencias, por ejemplo, confiriéndoles un brillo metálico, en caso de que el indicado material sea de naturaleza trasnlúcida o transparente.

Debe advertirse, de todas formas, que, aún habiendo

sido especialmente estudiado en vistas a su aplicación a la constitución de asientos y respaldos de sillas, sillones y elementos análogos, el tubo reforzado que constituye objeto de la presente invención se presta también a otras muchas aplicasciones. pudiendo, por ejemplo, ser también ventajosamente utilizado en cestería, como tensor, como elemento de retención de bultos y fardos, etc., etc. Ni que decir tiene que estas amplisimas posibilidades de utilización deberán asimismo considerarse comprendidas, en su totalidad, en el ámbito de protección del registro que se solicita.

Con el único fin de aclarar y puntualizar cuanto queda expuesto, con el presente escrito se acompaña un dibujo en el que, en sección transversal y, desde luego, sin caracter limitativo de ninguna clase, se ha representado un ejemplo concreto de realización práctica del tubo reforzado que se preconiza.

En este dibujo se ha señalado con la referencia 1 el tubo propiamente dicho, que, según se ha ya indicado, se extrusiona en longitudes indefinidas a partir de un material plástico apropiado, Este tubo podrá, como se comprende, presentar cualquier sección transversal que se considere oportuna, tal como la sección circular que se ha representado en el dibujo, o una sección ovalada,

cuadrada, exagonal u otra poligonal cualesquiera, regular o no, etc., etc., pudiendo incluso hallarse constituido por un perfil continuo, provisto o no de una abertura axial 2, De manera esencial, de acuerdo con la invención, en la masa del tubo referido se han incorporado, en el propio proceso de moldeo, un cierto número de elementos filiformes 3-3', flexibles, pero dotados de un alto grado de resistencia a la deformación ante esfuerzos dirigidos en sentido longitudinal, que desarrollan los efectos ya estudiados. Estos elementos filiformes podrán, también, como es lógico, presentar cualquier sección que se considere oportuna (circular, ovalada, poligonal, etc.), hallándose por lo general, aunque no necesariamente, regularmente distribuidos alrededor del eje del conjunto, y quedando total o parcialmente embebidos en la masa extrusionada. Así, en el ejemplo de realización representado en los dibujos - sobre cuya absoluta ausencia de caracter limitativo no resulta realmente necesario insistir - los elementos señalados con la referencia 3 quedan totalmente embebidos en la masa 1, mientras que los elementos de refuerzo 3' se hallan únicamente embebidos de manera parcial en esta masa, sobresaliendo parcialmente por la abertura axial 2. Cabe evidentemente aumentar o disminuir, con entera libertad, el

número de estos elementos, cabiendo perfectamente que en un mismo perfil coexistan los elementos 3' con dos o más grupos concéntricos de elementos 3 y/o con otros elementos que sobresalgan parcialmente de la superficie exterior del tubo.

5

Resta ya únicamente hacer constar de una manera general y expresa que, como se comprende y es lógico y aparte de las que han sido ya concretamente indicadas, en la realización práctica del tubo reforzado que ha quedado descrito, cabrá introducir todas aquellas modificaciones y modificaciones de detalle que no afecten a lo que constituye la esencialidad del registro que se solicita.

10

REIVINDICACIONES :

1 - Tubo reforzado, moldeado por extrusión en longitudes indefinidas y especialmente destinado a la constitución de respaldos y asientos de sillas, sillones y análogos, esencialmente caracterizado por comprender un

5 cierto número de elementos de refuerzo, de estructura filiforme y naturaleza flexible, incorporados al conjunto en el propio proceso de moldeo, y dotados de un alto grado de resistencia a la tracción, cuyos elementos quedan

10 dispuestos en sentido longitudinal, quedando embebidos, al menos parcialmente, en la masa extrusionada y convenientemente inmovilizados con respecto a la misma, garantizando la indeformabilidad del conjunto en sentido longitudinal, sin afectar a sus cualidades de flexibilidad.

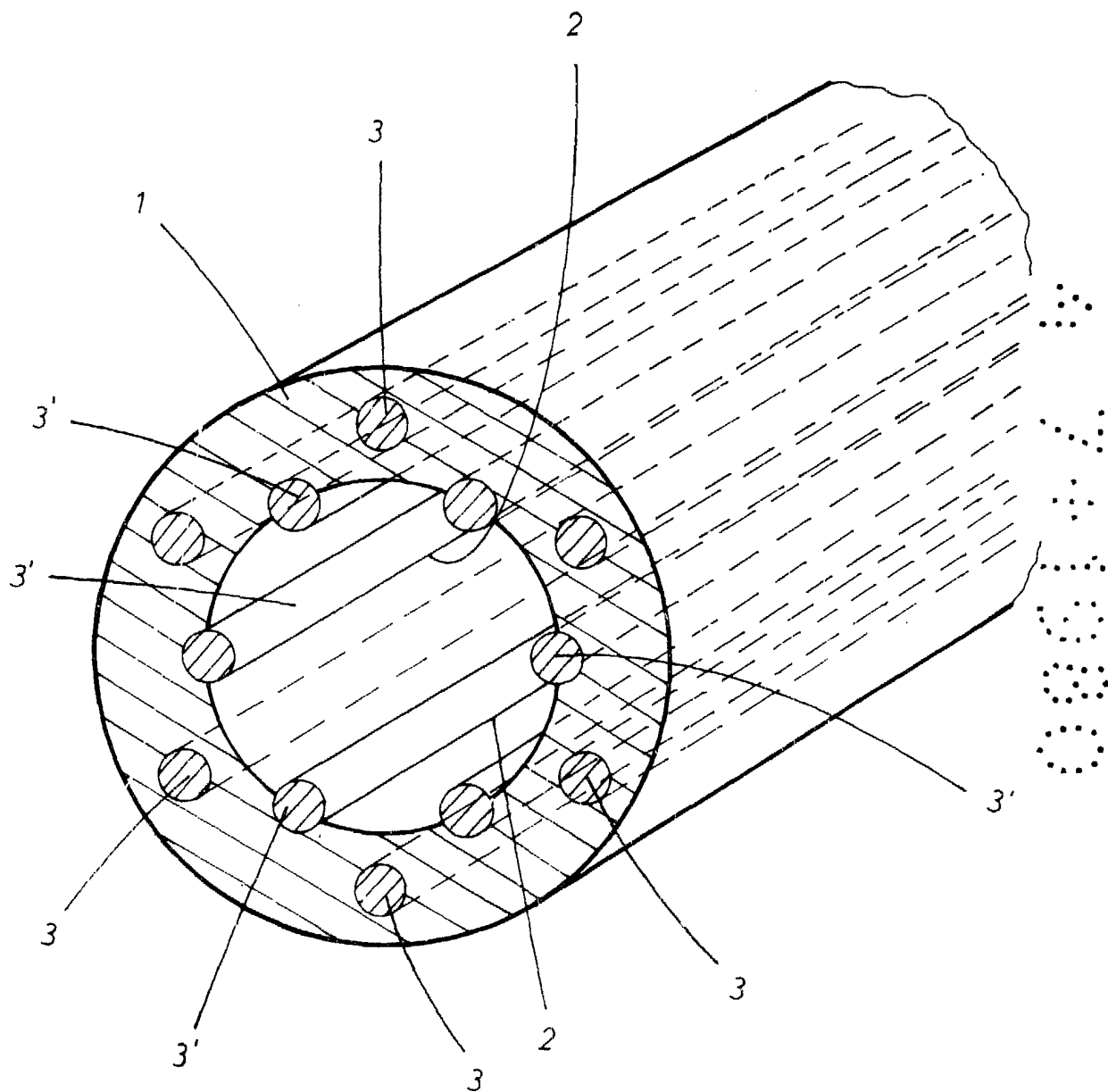
2 - Tubo reforzado.

Cons a la presente Memoria Descriptiva de siete hojas mecanografiadas, escritas por una sola cara, numeradas del 1 al 7, con sus líneas numeradas, a su vez, de cinco en cinco y de un dibujo anexo.

Barcelona, 17 JUN. 1980

P. A.





Barcelona, 17 JUN. 1980
P.A.

Escala variable