



252129

252129

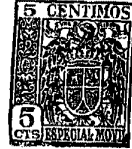
PATENTE DE INVENCION

que por veinte años se solicita a favor de la firma KONRAD
HORN SCHUCH A.G. Werk Weissbach, domiciliada en WEISSBACH, Mürtt.
(Alemania), y que ha de recaer sobre " PERFECCIONAMIENTOS EN
5 LA FABRICACION DE TIRAS DE REVESTIMIENTO ACOLCHADO "

M e m o r i a D e s c r i p t i v a

El registro de la Patente de Invención que se solicita
tiene por objeto garantizar la explotación exclusiva en todo
el territorio nacional y sus posesiones de unos perfecciona-
10 mientos en la fabricación de tiras de revestimiento acolchado,
conforme se describen a continuación y se representan gráfica-
mente en el adjunto dibujo, a título de ejemplo.

La invención se refiere a unos perfeccionamientos en la
fabricación de tiras de revestimiento acolchado en las que, por
15 lo menos para las hojas exteriores de las capas exteriores se
disponen hojas de material plástico de tipo termoplástico sol-
dable y en las que se ha previsto una capa intermedia elástica



comprimible , por ejemplo de material semejante a guata hecha de sustancia plástica esponjosa, estando todas las ^{unidas} capas entre sí preferentemente por soldaduras de las hojas exteriores formando a manera de pespuntos, espaciados convenientemente a lo largo de la tira.

La invención consiste en que en una tira de este tipo se ha previsto por lo menos una capa intermedia de tejido de malla (género de punto, punto de media), de preferencia tricot, a través de cuyas mallas agarra la soldadura.

Es ya conocido el fabricar tiras de revestimiento acolchado con contextura de materia plástica o con recubrimiento de hojas de materia plástica y que están provistas de capas intermedias hechas de material semejante a la guata o de sustancia plástica; también es conocido el practicar en tales tiras pespuntos destinados a sujetar sus capas individuales, unas contra otras, o bien cuando las capas exteriores sean de materia plástica termoplástica o esten constituidas por hojas de tal material, soldar dichas capas entre sí por soldaduras de características análogas al pespunteado.

Es ya, además , conocido el montar hojas de plástico, como el material llamado cuero artificial, sobre soportes textiles conteniendo fibras y, entonces, escoger géneros de punto para tales continentes envoltorios. Por último, es asimismo conocido el emplear como cubierta una hoja de material plástico termoplástico y una superficie de material textil como capa exterior de una tira de revestimiento acolchado.

Previendo, según la invención, la colocación de una capa intermedia de malla textil (género de punto, punto de media) preferentemente tricot, a través de cuyas mallas pase la soldadura, se eleva instantáneamente la capacidad de resistencia al desgaste en comparación con las de las tiras de material de revestimiento acolchado conocidas y, por tanto, la posibilidad de empleo de estas tiras para asientos acolchados, cojines, al-

= tres =

252422



fombras y revestimientos, porbejemplo, de automóviles , es con-
siderablemente mejorada. Esto proviene de que la capa interme-
dia de tejido de punto de malla, como consecuencia de su elas-
ticidad, reparte las exigencias de las fuerzas en juego sobre una
5 zona mayor de la unión por soldadura, de suerte que ésta que,
de otro modo representaría los puntos más débiles de la construc-
ción, y, ante las exigencias mecánicas, provocaría el fácil des-
garro de la superficie del acolchado, deja de soportar las cita-
das fuerzas sobre pequeñas zonas a manera de puntos, haciéndolo
10 en cambio sobre mayores zonas en las que recaen fuerzas especí-
ficas menores,

Este ventajoso efecto es aún aumentado cuando se emplea
tejido de punto de malla, además de como capa intermedia tam-
bién como soporte de un recubrimiento de hoja de plástico, de
15 preferencia en las capas exteriores de la tira.

Frente al cuero artificial sobre tejido, que consiste en
hojas de plástico aplicadas a un soporte de tejido, la capaci-
dad de soldadura de las capas que contienen género de punto de
malla o que están constituidas por él es mejor porque la mate-
20 ria termoplástica a través de las mallas puede unir las diver-
sas capas que forman el conjunto mejor que a través de un teji-
do que no sea de género de punto.

Los dibujos muestran tres ejemplos de ejecución de tiras
de revestimiento acolchado según la invención, de cuya siguiente
25 descripción referida a las reivindicaciones surgen además otras
características.

Fig, 1 a 3.- muestran secciones transversales de tres tiras
de revestimiento acolchado construidas de acuerdo con el invento.

Fig, 4.- es una representación en perspectiva de un trozo
30 de una tira de revestimiento acolchado, construida según la in-
vención, en escala menor.

En el ejemplo mostrado en la Fig, 1 como capa superior ex-
terna 1, cuya superficie exterior permanece visible después de

= cuatro = 252129



realizado el trabajo (constituyendo así el llamado "material de tapizado"), se ha dispuesto un cuero artificial constituido por un material termoplástico. Debajo se ha dispuesto una capa intermedia elástica comprimible² hecha de material esponjoso (sintético).

5 Debajo de este sigue una capa intermedia³ hecha de tricot y, por último, como capa exterior de base, por lo tanto, como forro, una hoja 4 de material termoplástico. Las capas 1, 3 y 4 se extienden en forma continua y están unidas entre sí, en las zonas 5 a manera de pespuntos, mediante soldadura, por ejemplo, mediante
10 soldadura de alta frecuencia. La capa intermedia de materia plástica esponjosa, 2, está constituida aquí por fajas individuales que se han insertado en las zonas existentes entre las costuras o uniones de soldadura 5.

En el ejemplo que muestra la Fig. 2 como capa externa 11 se ha dispuesto una hoja (tela) de género de punto 6, que está recubierta con una hoja de materia termoplástica que presenta perforaciones en forma de filas de agujeros 8. La capa externa 11
15 representa, por tanto, un cuero sintético que está constituido por un soporte que representa un género de punto el cual se ha recubierto con una hoja de plástico. Debajo de la capa externa 11
20 queda la capa intermedia comprimible 2 hecha de espuma de plástico y debajo de ésta, como en el ejemplo de la fig. 1, la capa intermedia de tricot 3, a la que sigue la capa externa de forro base, que consiste en una hoja 4 hecha de materia termoplástica.
25 También en este ejemplo, se mantienen unidas las capas individuales mediante las costuras de soldadura 5.

El ejemplo expuesto en la Fig. 3 se diferencia de la Fig. 2 en que contra la capa interna de la capa externa 11 y sobre la capa intermedia de espuma sintética 2 se ha aplicado, además,
30 una hoja continua 9 y debajo de dicha capa intermedia 2, sobre la capa de tricot 3 todavía otra hoja continua 10. Las hojas 9 y 10 están constituidas igualmente por materia termoplástica.

Otras variaciones resultan cuando en lugar de un género de

= cinco = 952128



punto recubierto con una hoja solamente por un lado como en los ejemplos de las Fig. 2 y 3, se emplea un género de punto recubierto por los dos lados con materia plástica.

5 Para la capa intermedia elástica comprimible 2, puede disponerse en lugar de fajas individuales en relación a la existencia de la tira, una capa de superficie continua como las otras capas y estar hecha de materia termoplástica de suerte que las soldaduras de las capas externas sean realizables con la inclusión de la capa intermedia de espuma sintética termoplástica.

10 Los materiales, forma, tamaño y disposición de los elementos serán susceptibles de variación siempre que ésta no suponga una alteración de la esencialidad del invento.

Los términos en que se ha redactado esta memoria deberán ser tomados siempre en sentido amplio, no limitativo.

=====

15 NOTA DE REIVINDICACIONES

=====

Se reivindica como de propia y nueva invención a favor de la firma KONRAD HORNSCHUCH A.G., de WEISSBACH (Alemania), según las siguientes reivindicaciones:

20 PRIMERA.- Perfeccionamientos en la fabricación de tiras de revestimiento acolchado constituidas por varias capas de material de las cuales, por lo menos las hojas externas de las capas externas son de materia plástica termoplástica soldable y que van provistas de una capa intermedia elástica comprimible, por ejemplo, de material análogo a la guata o de espuma de plástico,

25 estando todas las capas unidas entre sí preferentemente por soldaduras convenientemente espaciadas entre sí, formando a manera de pespuntos, caracterizados en que en que se incorpora, por lo menos una capa intermedia de tejido de malla (género de punto, punto de media) de preferencia tricot, a través de cuyas mallas penetra y agarra la soldadura.

30

SEGUNDA.- Perfeccionamientos en la fabricación de tiras de revestimiento acolchado según la reivindicación anterior caracteri-

= seis =

252129



zados en que como capa interna visible (material de tapizado) se dispone un cuero artificial hecho de material termoplástico; debajo se dispone una capa intermedia elástica comprimible de espuma de plástico (2), bajo la cual sigue una capa intermedia de tricot (3) y por último, como capa exterior de base ("material de forro"), una hoja de material plástico termoplástico.

TERCERA.- Perfeccionamientos en la fabricación de tiras de revestimiento acolchado según la reivindicación primera igualmente caracterizados en que aparte de la capa intermedia (3) de tejido de malla, también se emplea tejido de malla como soporte de un recubrimiento de materia plástica, preferentemente en la capa externa (11) de la tira.

CUARTA Perfeccionamientos en la fabricación de tiras de revestimiento acolchado según las reivindicaciones 1 y 3, caracterizados en que como capa externa visible ("material de tapizado") (11) se dispone un tejido de punto (6) recubierto por una o por ambas caras con hojas de material termoplástico preferentemente imitando "cuero artificial" perforado (8); debajo, se dispone una capa intermedia elástica comprimible de espuma de plástico (2), siguiendo después una capa intermedia de tricot (3) y, por último, como capa externa de base ("material de forro") una hoja de materia plástica termoplástica (4).

QUINTA.- Perfeccionamientos en la fabricación de tiras de revestimiento acolchado, según las reivindicaciones 1 y 3, que también se caracterizan en que, como capa externa visible ("material de tapizado") (11), se dispone un tejido de punto (6) recubierto por una o ambas caras con hojas de material termoplástico (7) imitando preferentemente cuero artificial perforado (8); debajo se dispone una hoja (9) de material termoplástico, siguiendo, debajo, una capa intermedia de espuma de plástico elástica comprimible (2), debajo una hoja (10) de material termoplástico, a continuación una capa intermedia de tricot (3) y, por último, como capa externa de base ("material de forro") otra vez una

= siete = 252129



hoja de material termoplástico (4).

5 SEXTA.- Perfeccionamientos en la fabricación de tiras de revestimiento acolchado con una capa intermedia elástica comprimible, según la reivindicación primera o cualquiera de las siguientes, caracterizados en que como capa intermedia elástica comprimible se dispone una gran superficie que recorre la tira en toda su extensión y que está hecha de espuma de materia termoplástica y en que las soldaduras (5) de las hojas externas están ejecutadas con inclusión de dicha capa intermedia de espuma de materia termoplástica.

10 SEPTIMA.- " PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE TIRAS DE REVESTIMIENTO ACOLCHADO " .

15 Tal y como se deja descrito en la memoria precedente que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y una de planos.

Madrid a dieciocho de Septiembre de mil novecientos cincuenta y nueve.

Por autorización de la firma

KONRAD HORNSCHUCH, A.G.

Victor Gil Vega

259209



Fig.1

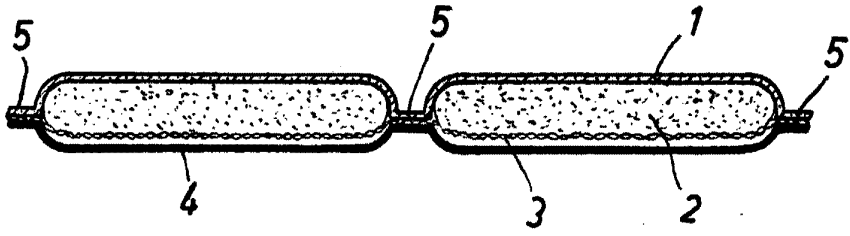


Fig.2

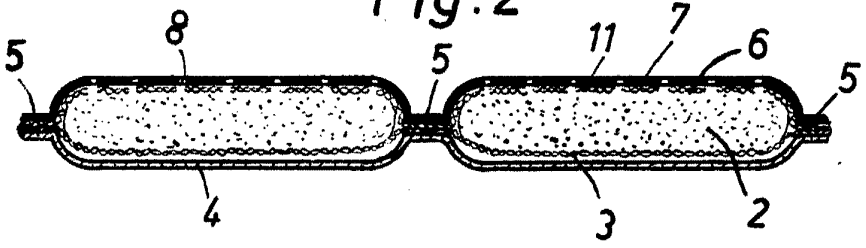


Fig.3

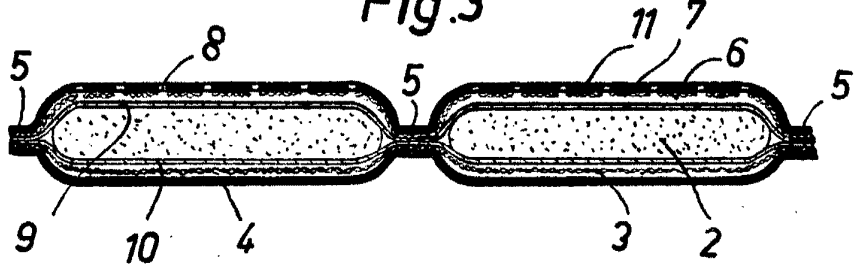
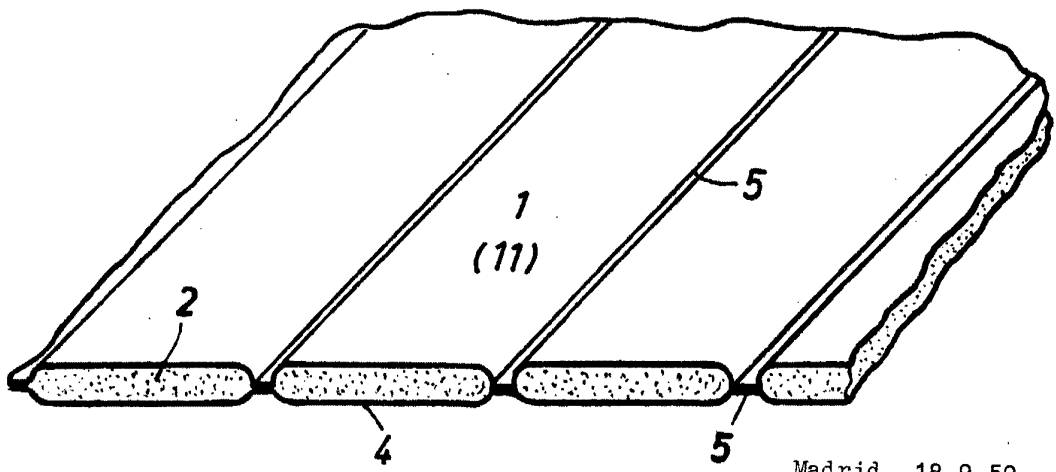


Fig.4



ESCALA VARIABLE

Madrid, 18.9.59
P.A.