



ESPAÑA

19	ES	11	NUMERO	253563	10	Y
		21				
		22	FECHA DE PRESENTACION	21 NOV 1978		

MODELO DE UTILIDAD

16 DIC. 1980

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
31	NUMERO				
	P 28 55 242.3		21-12-1978		ALEMANIA.

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL
			B 29 C 27/10

54	TITULO DE LA INVENCIÓN
	Dispositivo para la obtención de una unión de adherencia a presión entre partes de un material blando.

71	SOLICITANTE (S)
	METZELER SCHAUM G.m.b.H. (Sociedad alemana).

	DOMICILIO DEL SOLICITANTE
	D-8940 MEMMINGEN (ALEMANIA FEDERAL) Donaustrasse 51.

72	INVENTOR (ES)

73	TITULAR (ES)

74	REPRESENTANTE
	D. Carlos Roeb Ungeheuer.

1 El presente modelo de utilidad se refiere a un dispositivo para la obtención de una unión de adherencia a presión entre partes de un material blando preferentemente de material artificial espumado.

5 En la fabricación de unidades, de elementos en el espacio o semejantes de material plástico, por ejemplo, en la fabricación de muebles de asiento, frecuentemente tienen que componerse en una unidad, partes individuales, y tienen que pegarse entre sí aplicando presión. En los procedimientos de fabricación convencional, en ello las distintas partes se componen a mano y la presión necesaria se aplica a mano sobre la unión de adherencia.

10 Mientras tengan que componerse partes sencillas y más o menos regulares, ocasionalmente también se emplean prensas accionadas por aire comprimido para la aplicación de la presión.

15 <sup>r</sup>Partes complicadas y también especialmente grandes, sin <sup>p</sup> embargo, tienen que comprimirse como hasta ahora a mano.

20 Esto produce adherencias de unión desiguales, en lo que la aplicación de la presión ocasiona un cansancio rápido y fuerte de las personas a las que se ha confiado la fabricación, lo que, a su vez, tiene efectos en uniones de adherencia, que se hacen cada vez peores.

25 El problema, en que se basa el modelo, consiste en indicar un dispositivo mediante el cual la presión, que debe aplicarse para una buena adherencia, se genera uniformemente sobre toda la superficie de adherencia y esto sin que tengan que prepararse herramientas o máquinas complicadas.

30 Según el dispositivo, la unidad de las partes, que deben

1 componerse, provistas de un adhesivo en las correspondien-  
tes superficies de contacto, se cubre, de modo hermético  
al aire, con una simple hoja, impermeable al aire, y, apli-  
cando un vacío, se expone a la presión atmosférica, trans-  
mitida a través de la hoja. Esta presión atmosférica es -  
5 plenamente suficiente para obtener uniformemente la deseada  
unión de adherencia.

Según un ulterior desarrollo ventajoso de la idea del modo  
lo, se prevé una mesa, que está provista de una perforación,  
que se conecta a una instalación de vacío. La unidad a fa-  
10 bricar, por ejemplo, un sofá, se compone, sobre la mesa, de  
las distintas partes. Seguidamente se coloca, estirada so-  
bre la unidad hasta el borde de la mesa, una hoja delgada,  
y seguidamente el recinto, recubierto por la hoja, se eva-  
15 cúa a través de la perforación en la mesa, de modo que la  
hoja se aplica estrechamente a la superficie de la unidad,  
que debe fabricarse, y la presión atmosférica, a través de  
la hoja, ejerce la presión sobre las distintas partes de  
material plástico.

20 En los adhesivos convencionales son suficientes, para el  
proceso de evacuación, según las dimensiones de la unidad  
a fabricar, como máximo 15 segundos.

En la siguiente descripción, en combinación con el dibujo  
anexo, se explicará esquemáticamente una forma de ejecución  
25 posible de un dispositivo para la ejecución del procedimien-  
to.

En ello muestra la figura 1, en una ilustración de sección,  
la estructura básica de un correspondiente dispositivo.

30 Se supone que debe componerse un sofá (de dos asientos) que

se ilustra en sección en la figura 1 y, en este caso, de un total de 7 diferentes partes de material de espuma, en que las distintas superficies de contacto tienen que pegarse entre sí. Para ello se untan las distintas partes, en las superficies de contacto, con un correspondiente pegamento. Seguidamente se compone la unidad y se coloca sobre la mesa 2. Esta mesa posee una plancha de dos piezas, es decir una placa pasante básica fija 3, así como una placa 4, provista de canales y de aberturas de perforación, saliendo las perforaciones en la cara superior sobre la que está colocada la unidad, que debe adherirse. Los canales de la placa superior conducen hacia una instalación de vacío, no ilustrada en el dibujo, a través de la tubuladura de empalme 5.

Para el establecimiento de la presión, se coloca sobre la unidad, que debe componerse hasta el borde de la mesa una hoja 6 impermeable al aire. Seguidamente se aspira el aire desde el espacio interno de modo que la hoja 6 se aplica muy estrechamente a la superficie de la unidad, que debe fabricarse y, durante la ulterior evacuación, ejerce la deseada presión, retransmitiéndose esta presión elásticamente a las distintas superficies de adherencia, y en este caso, sobre toda la unidad con igual fuerza.

Según un ulterior desarrollo ventajoso de la idea del modelo, se recomienda prever, en unidades complicadas, con superficie irregular, uno o varios cuerpos moldeados adicionales, como, por ejemplo, el cuerpo moldeado 7 en la figura 2, que se aplican, sin unión de adherencia, sobre la unidad a fabricar, de modo que las unidades se complementan

1  
5  
10  
15  
20  
25  
30

en un cuerpo regular, por ejemplo, en un rectángulo. Así, el cuerpo moldeado 7, sin que la superficie de limitación respecto a la superficie 8 del sofá ilustrado en sección, se provea de un adhesivo, de modo que en total se produce una sección rectangular de esta parte, de modo que la presión en esencia sólo se ejerce sobre las superficies rectilíneas, uniformemente, de este rectángulo.

El modelo se ha explicado por medio de un ejemplo de ejecución. Puede observarse que el procedimiento también puede realizarse con dispositivos constituidos de otro modo distinto al descrito. Así, en cuerpos compuestos sencillos, por ejemplo en el caso de pelotas de varias clases, etc. es posible perfectamente producir el efecto de la compresión de unión a través de un cartucho de material plástico sencillo con una válvula conectada a una instalación de vacío sin que tenga que preverse una mesa de vacío especial. Es esencial únicamente para la realización del modelo, que se coloque una hoja hermética al aire, relativamente blanda, alrededor de la unidad, que deba fabricarse y que se evacúe correspondientemente el espacio dentro de la hoja. El presente modelo de utilidad, recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

REIVINDICACIONES

1 - Dispositivo para la obtención de una unión de adherencia a presión entre partes de un material blando, caracterizado porque está prevista una mesa de vacío, sobre la que se deposita la unidad, compuesta de las partes, que deben unirse, y porque en el tablero de la mesa están previstas aberturas para la aspiración.

2 - Dispositivo según la reivindicación 1, caracterizado porque la mesa presenta un tablero doble, presentando el tablero superior, perforaciones y canales de conducción de aire.

3 - Dispositivo según las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque están previstas partes moldeadas, que son superponibles a la superficie de la unidad formada de las partes, que deben componerse, de modo que la unidad con las partes adicionales se complementa a una forma geométrica regular, por ejemplo, a un rectángulo.

4 - Dispositivo para la obtención de una unión de adherencia a presión entre partes de un material blando.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y consta de cinco hojas de texto foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras y el plano que a la misma se acompaña.

Madrid, a 21 de Noviembre de 1979.

CARLOS ROEB  
P. P.

Eduardo Matamoras

1  
5  
10  
15  
20  
25  
30

FIG. 2

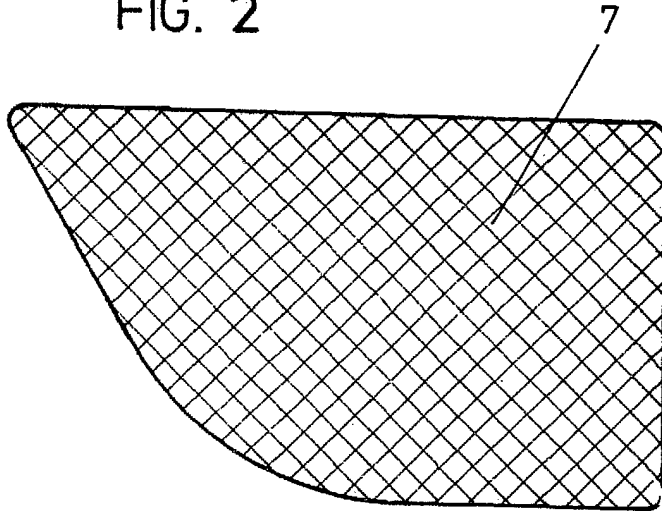
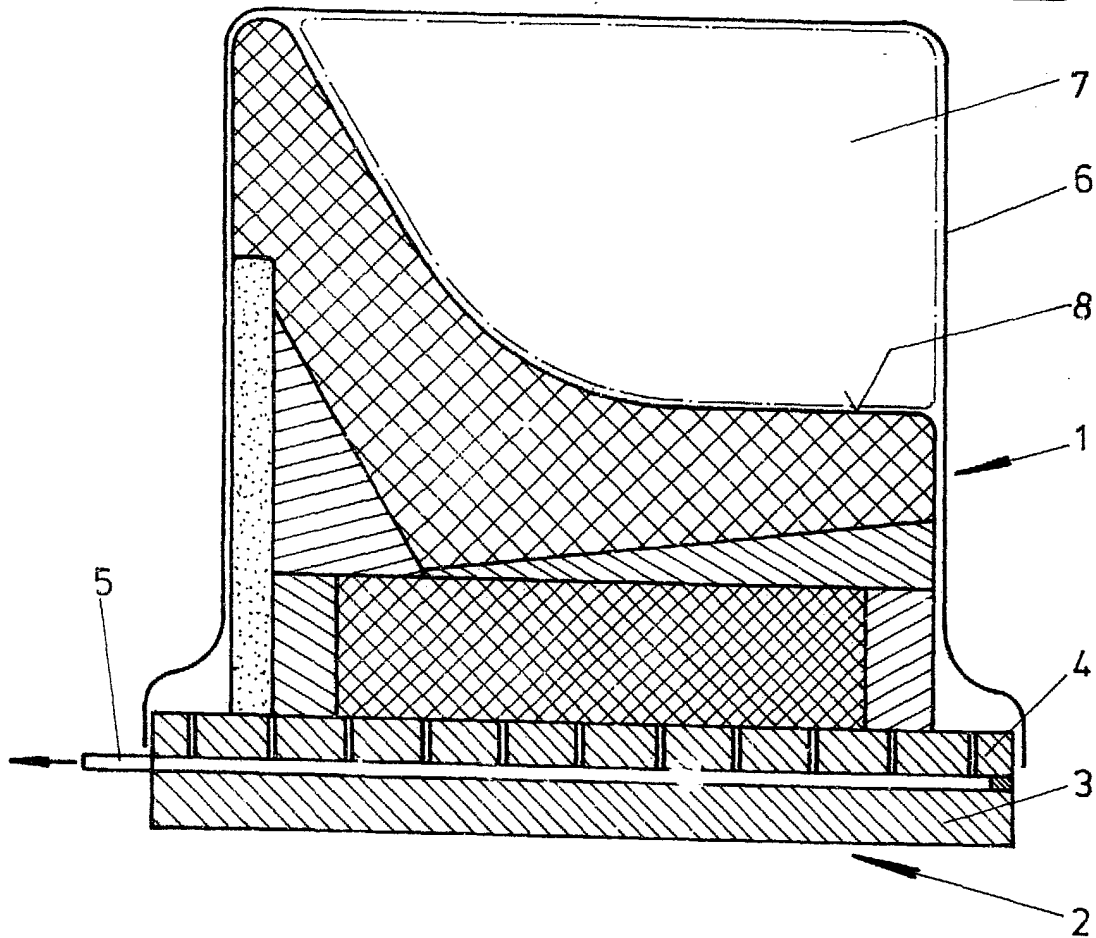


FIG. 1



ESCALA VARIABLE

Fou: Pedro Matamorón