

ES 254048 Y  
 FECHA DE PRESENTACION  
 3 NOV. 1980



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

16 FEB. 1981

30 PRIORIDADES. 31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
80 04 400	25 Febrero 1980	Francia

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B68G 11/04; B32B 23/08

54 TITULO DE LA INVENCIÓN  
 "REVESTIMIENTO LAMINAR PERFECCIONADO"

71 SOLICITANTE (S)  
 SOMMER, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE  
 20, bld. du Parc, NEUILLY-SUR-SEINE, Hauts-de-Seine (FRANCIA)

72 INVENTOR (ES)  
 Jean-Michel ELTER

73 TITULAR (ES)  
 SOMMER, S.A.

74 REPRESENTANTE  
 DON JAIME ISERN CUYAS, Agente Oficial Propiedad Industrial

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente invento se refiere a un revestimiento complejo formado, su procedimiento de fabricación y sus aplicaciones, en particular en los campos de los asientos y de las tapicerías de vehículos automóviles y de caravanas.

5. El presente invento será descrito en una aplicación particular a las tapicerías de vehículos automóviles, sin que ello signifique una limitación de su ámbito.

10. Las tapicerías de los vehículos automóviles se realizan habitualmente a partir de materiales complejos que comprenden un colchón espeso de fibras unidas por agujeteado o cualquier otro procedimiento y que contienen además, en su masa, una dispersión de resinas termoplásticas o termoendurecibles, siendo ensamblado dicho colchón por encolado a una capa decorativa de menor espesor. A estos revestimientos se les da forma generalmente mediante una operación de embutición o de termoconformado a presión.

15. Estas tapicerías de vehículos automóviles satisfacen en general las exigencias de aislamiento térmico y acústico deseadas para esta clase de artículo, pero ello en detrimento de un peso relativamente grande, que excede de 1 Kg/m<sup>2</sup>.

20. Además, estos revestimientos hacen que en los lugares en que hay curvaturas o puntos de inflexión aparezcan partes aplastadas, lo que conduce a la obtención de un revestimiento formado con un espesor no uniforme en toda su su-

25.

perficie.

El fin del presente invento es proporcionar un revestimiento complejo formado, que posea, además de excelentes propiedades de aislamiento térmico y acústico indispensables en este campo, una ligereza inexistente hasta ahora.

Según el invento, este revestimiento comprende, asociada a una capa inferior textil y/o plástica, una hoja de material plástico de doble pared regularmente arriostada, de espesor uniforme sobre toda la superficie de dicho revestimiento.

La resina sintética que constituye la hoja de doble pared se elige con ventaja entre las resinas termoplásticas, tales como las resinas acrilonitrilo-butadieno-estireno, polipropileno o policarbonato y la capa inferior asociada con ella es de preferencia un fieltro o un no-tejido, cuyas fibras se unen por vía física, fisicoquímica o química chapeada eventualmente con una capa de espuma sintética de poliéter o poliuretano.

El invento se refiere igualmente a un procedimiento para la fabricación del revestimiento complejo formado, el cual comprende la serie de operaciones siguientes: extrusión de una resina termoplástica en una hoja de doble pared regularmente arriostada, pegadura de dicha hoja sobre una capa de revestimiento, termoconformado al vacío del material complejo obtenido.

La pegadura de dicha hoja extruida sobre la capa de revestimiento se efectúa con ventaja por termopegadura directamente a la salida de la prensa de extrusión.

5. Para facilitar la comprensión del invento se describe a continuación un modo de fabricación del revestimiento formado según el invento, con referencia al dibujo esquemático anexo, en el cual:

10. - la figura 1 es una vista esquemática en sección de una modalidad de realización del revestimiento antes de la operación de conformado.

- la figura 2 es una vista esquemática en sección del revestimiento según la figura 1 después de conformado.

15. Como se ve en las figuras, el revestimiento según el invento está constituido esencialmente por una hoja de material plástico de doble pared regularmente arriostrada 3 asociada sobre una de sus caras con una capa inferior 4.

El esquema de fabricación (que no se representa) del revestimiento conforme al invento es el siguiente:

20. La hoja de material plástico de doble pared regularmente arriostrada 3, obtenida por extrusión de una resina termoplástica, como una resina acrilonitrilo-butadieno-estireno, una resina polipropileno o una resina policarbonato es asociada, a la salida de la prensa de extrusión, por pegadura, a una capa inferior 4. Esta capa inferior puede estar  
25. constituida por cualquier revestimiento, fieltro, no tejido de

tipo conocido en sí, obtenido por ejemplo a partir de fibras de cualquier origen unidas entre sí por vía física, físicoquímica o química, eventualmente contrapegada a una capa de espuma plástica, como una capa de espuma de poliéter o de poliuretano (que no se representa). El pegado de la hoja de material plástico 3 y de la capa inferior 4 se efectúa mediante cualquier procedimiento conveniente ya se trate de termopegadura efectuada directamente a la salida de la prensa de extrusión o de pegadura por aplicación de un adhesivo conveniente, seguida eventualmente de una operación de secado y/c polimerización.

El revestimiento 2 así obtenido es sometido luego a una operación clásica de termoconformado al vacío en el curso de la cual adquiere su forma definitiva, como, por ejemplo, la que se representa en la figura 2.

Como se puede ver en esta figura, el espesor del revestimiento 2 permanece constante sobre toda la superficie de dicho revestimiento, incluso en los puntos de inflexión del gábito dado en el curso de esta operación de conformado al vacío.

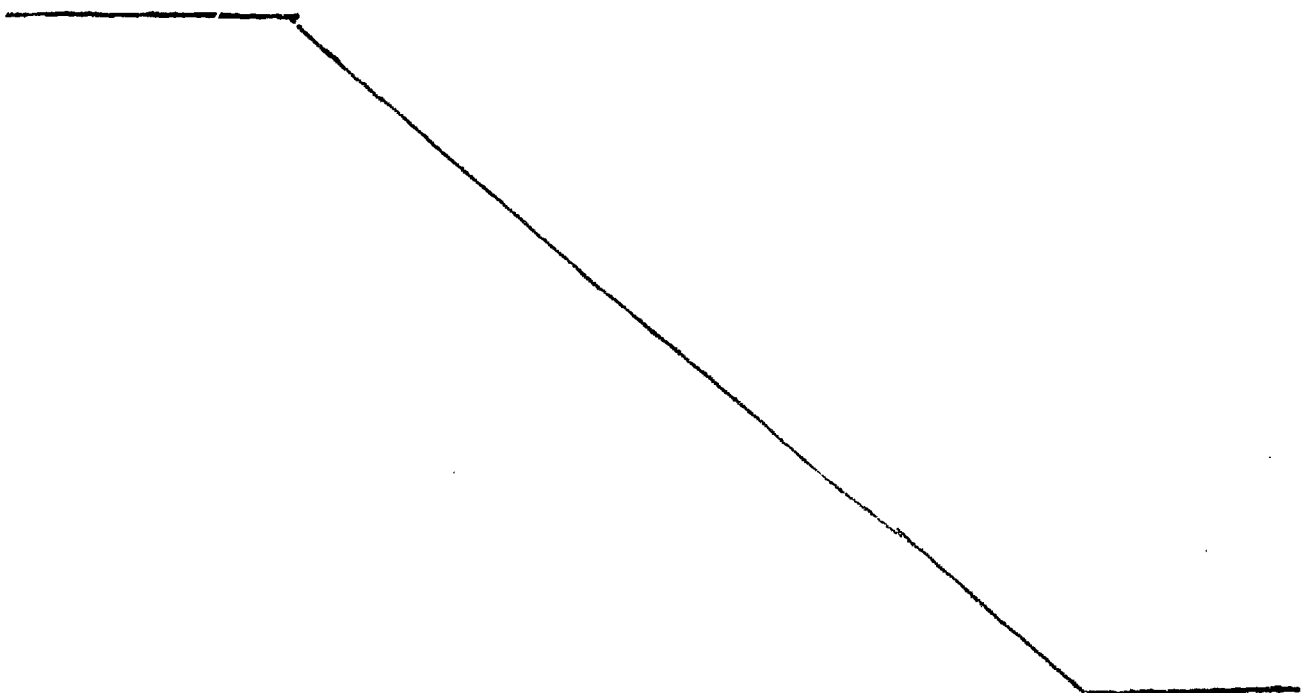
Se dispone así de un revestimiento formado que auna excelentes propiedades de aislamiento térmico y acústico, debido sobre todo al gran volumen de aire regular comprendido entre las dos paredes de la hoja de plástico 3, con una gran ligereza, la cual constituye una ventaja muy apreciada en su

empleo en el campo de las tapicerías para vehículos automóviles o para caravanas. El peso medio de un revestimiento de esta clase varía de 600 a 850 g/m<sup>2</sup>.

5. Debido sobre todo a su ligereza y a su rigidez, este revestimiento tiene aplicaciones interesantes en el sector mobiliario y especialmente en el de asientos de jardín.

10. Como se desprende de lo precedente, el presente invento no se limita a la realización de más arriba descrita a título de ejemplo no limitativo, sino que abarca todas las variantes de realización, cualesquiera que sean especialmente la naturaleza y el espesor relativo de los constituyentes del revestimiento formado, así como la forma dada a dicho revestimiento.

- . -



N O T A

Descrito el objeto del presente invento, se declaran nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones.

5. 1. Revestimiento laminar perfeccionado, especialmente para tapicerías de vehículos, caracterizado por comprender, asociada a una capa inferior textil y/o de plástico, una hoja de material de plástico de doble pared regularmente arriostrada, de espesor uniforme sobre toda la superficie de dicho revestimiento.
10. 2. Revestimiento, de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que la resina sintética que constituye la hoja de doble pared se elige entre las resinas termoplásticas, como las resinas acrilonitrilo-butadieno-estireno, polipropileno o policarbonato y la capa inferior asociada con ella es un fieltro o un no-tejido chapeado eventualmente con una capa de espuma sintética.
15. 3. Revestimiento, de conformidad con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque se obtiene a partir de las operaciones siguientes: extrusión de una resina termoplástica en una hoja de doble pared regularmente arriostrada, pegadura de dicha hoja sobre una capa de revestimiento, termoconformado al vacío del material complejo obtenido.
20. 4. Revestimiento, de conformidad con la reivindicación 3, caracterizado por el hecho de que la pegadura de dicha hoja

extruida sobre la capa de revestimiento se efectúa por termopegadura directamente a la salida de la prensa de extrusión.

5. Revestimiento laminar perfeccionado.

5. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 8 hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de los dibujos reglamentarios.

Madrid, a 3 NOV. 1980

p.a.

JAI ME I SER N CUYÁS  
A P

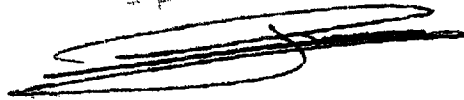


FIG.1

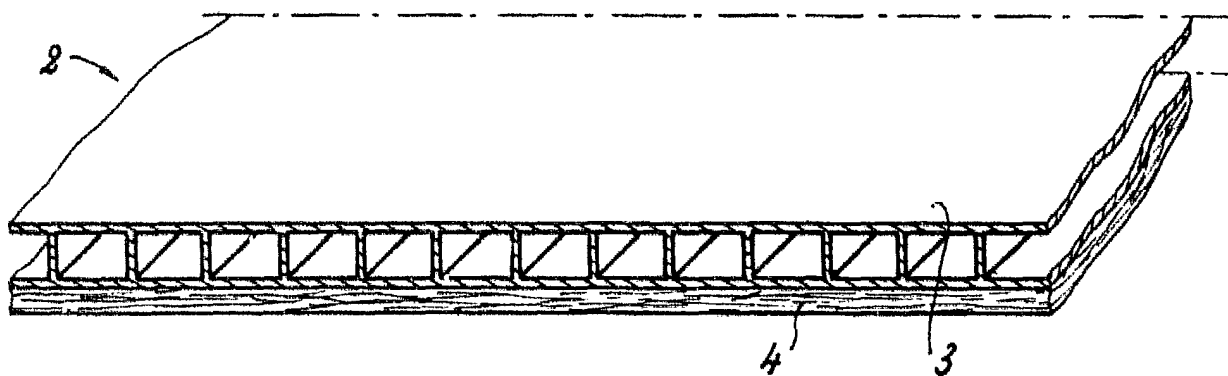
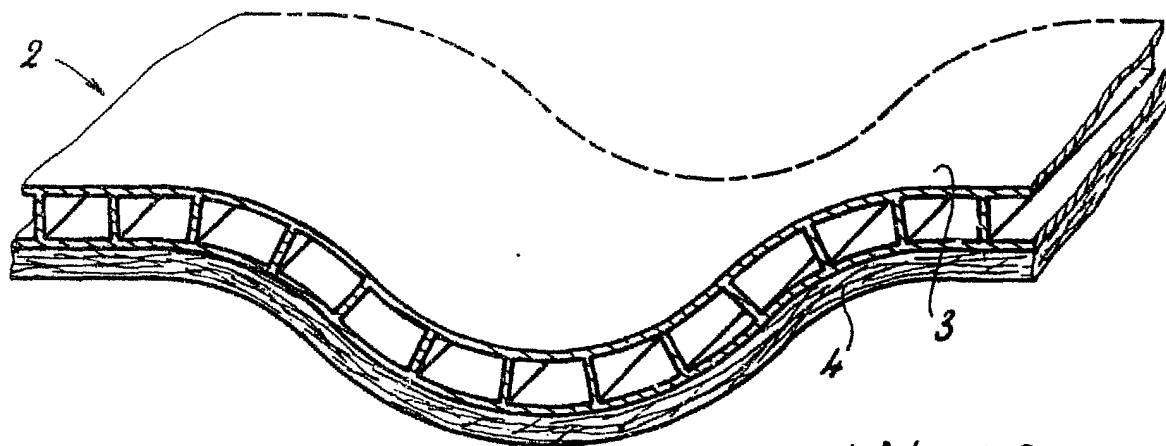


FIG.2



Madrid, a 3 NOV. 1980

p.a.

JAIME ISERN CUYÁS