



ESPAÑA

(19) ES (21) (22)	NÚMERO 257832	(10) Y
	FECHA DE PRESENTACION	

MODELO DE UTILIDAD

16 NOV. 1981

(30) PRIORIDADES (31) NÚMERO 80 09 917	(32) FECHA 24 Abril de 1980	(33) PAIS Francia
--	------------------------------------	--------------------------

(37) FECHA DE PUBLICIDAD	(38) CLASIFICACIÓN INTERNACIONAL B6 OR 13/82
--------------------------	---

(34) TÍTULO DE LA INVENCIÓN

"GUARNICION PERFECCIONADA PARA VEHICULOS AUTOMOVILES"

(71) SOLICITANTE (S)

SOCIETE INTERNATIONALE DE REVETEMENTS DE SOL S.I.R.S.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

4 rue Benjamin Constant, NEUILLY SUR SEINE, Hauts-de-Seine (Francia)

(72) INVENTOR (ES)

(73) TITULAR (ES)

SOCIETE INTERNATIONALE DE REVETEMENTS DE SOL S.I.R.S.

(74) REPRESENTANTE

D. JATME ISERN CUYAS, Agente Oficial de la Propiedad Industrial

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente invento se refiere a guarniciones interiores de vehículos automóviles y particularmente de pabellones estancos a las migraciones de productos orgánicos.

5. Se conocen revestimientos estancos a las migraciones de productos orgánicos que presentan particularmente entre la capa dorsal y la capa de desgaste, una capa barrera constituida por una materia químicamente inerte para los productos orgánicos cuya migración quiere impedirse.

10. Este problema de la migración de los productos orgánicos se encuentra también en la esfera de los revestimientos específicos que son las guarniciones interiores de vehículos automóviles y más especialmente las guarniciones de pabellones.

15. Estas guarniciones están constituidas generalmente por dos elementos hechos solidarios por encolado: una capa decorativa, relativamente delgada que forma la superficie de la guarnición y una subcapa aislante y de relleno, que sirve de soporte rígido después de su consolidación y que, en la mayor parte de los casos, está formada por un fieltro de fibras de recuperación unido por una resina termoendurecible, del tipo
20. resina fonólica.

Para esta operación se utilizará fieltro no polimerizado a fin de poder transformarlo asegurando su consolidación. En una primera operación, se preforma, en un molde calentado, la subcapa aislante unida por polvo de resina termoendurecible;
25. se asegura así una condensación de la resina que consolida las fibras.

En una segunda etapa, esta subcapa preformada, cuya

cara superior ha sido impregnada de cola, se coloca en un molde, recubierto por la capa decorativa, luego se somete el conjunto a una operación de termoformación a presión, lo que condensa la resina, asegura la solidarización de las dos capas y la rigidificación del conjunto.

5.

Se trata, por tanto, de un procedimiento largo y costoso; no ha sido posible hasta ahora efectuar el conjunto de las operaciones que se han descrito más arriba en una sola etapa, es decir, proceder a un tratamiento único de termoformación a presión de la subcapa aislante unida por la resina

10.

no precondensada o muy ligeramente precondensada y de la capa decorativa, ya que se producía la migración, en el momento del tratamiento térmico, de los numerosos elementos orgánicos contenidos en la subcapa aislante: productos de degradación de la

15.

resina utilizada, plastificantes, aceites de engrase, colorante sublimables contenidos en las fibras, etc., la cual migración da lugar a la aparición de numerosas manchas sobre la capa decorativa, lo que perjudica el aspecto de la guarnición.

20.

El presente invento se propone evitar estos inconvenientes, y en particular permitir la realización, en una sola operación, de la termoformación y de la solidarización del conjunto de elementos que constituyen la guarnición interior.

25.

Así, el invento tiene por objeto guarniciones interiores de vehículos automóviles y particularmente de pabellones, que comprenden, entre la capa decorativa y la subcapa aislante que sirve de soporte rígido, una capa barrera continua constituida por una materia insensible a la migración de productos orgánicos.

La capa barrera continua está constituida, con ventaja por una película que posee sobre sus dos caras una buena aptitud para ^{la}termoadhesión y que no presenta tendencia a la fluencia a la temperatura de formación del conjunto de revestimiento que constituye la guarnición interior.

5.

Así, la capa barrera puede estar constituida por una película de poliéster y particularmente de tereftalato de polietilenglicol revestida sobre sus dos caras de una impregnación termoadhesiva a base de resinas poliuretano, epoxi, acrílico, copolímero vinil maleato o de cualquier otra resina capaz de dar a la película una aptitud para la termoadhesión a las temperaturas utilizadas para la formación del conjunto.

10.

Asimismo, la capa posterior puede estar constituida por una película que presenta por sí misma una aptitud para la termoadhesión, como una película de poliuretano o de cualquier otro material termoplástico cuya fluencia en caliente sea compatible con la temperatura de termoformación.

15.

El ejemplo siguiente que describe una modalidad de realización del procedimiento de obtención en una etapa única de guarniciones interiores conforme al presente invento ilustra bien el invento, con la ayuda del dibujo esquemático anexo, en el que:

20.

La figura 1 es una vista esquemática de un dispositivo que permite la fabricación de las guarniciones.

25.

La figura 2 es una vista en sección de una de

las guarniciones obtenida.

En las figuras con 2 se representa la capa de decoración, con 4 la capa subyacente aislante y con 3 la capa de barrera continúa.

5. Se ponen sucesivamente en un molde calentado 5, con la forma de la guarnición que se desea obtener:

10. - una capa de superficie que forma decoración 2 constituida por un no tejido de fibras de poliéster con un peso por metro cuadrado de 120 a 200 g, en la que la cara en contacto con la pared del molde puede eventualmente ser impresa y/o gofrada;

15. - una película barrera continúa 3, estanca a las migraciones de productos orgánicos. En el presente ejemplo, se trata de una película de poliéster tereftalato de polietilenglicol de 18 a 25 micras de espesor, cada una de cuyas caras está revestida por una impregnación termoadhesiva de resina poliuretano de 10 a 25 g/m². Esta película permite obtener excelentes resultados, pues, además de su excelente estanqueidad a las migraciones de productos orgánicos, posee una aptitud muy buena para la termoadhesión y una fluencia muy pequeña a las temperaturas de tratamiento;

20. - una subcapa de reverso 4 que es un fieltro cuyo peso por metro cuadrado puede variar de 500 a 2000 g y que está constituida por fibras de recuperación mezcladas con un polvo de resina formofenólica no condensada.

25.

Sobre el molde revestido con estas tres capas se aplica una presión del orden de 5 kg/cm^2 , a una temperatura de 180 a 220°C durante 2 a 4 minutos, luego se desmoldea la guarnición obtenida, que entonces ha adquirido su forma definitiva, así como una excelente rigidez debido a la condensación de la resina formofenólica en las fibras que constituyen la subcapa.

5.

También da excelentes resultados la misma operación pero colocando primero en el molde calentado la subcapa de reverso y luego la película de barrera continua, y, por último, la capa decorativa.

10.

Las tres capas son perfectamente solidarias y no se produce ningún ensuciamiento de la capa de superficie debido a las impurezas desprendidas por la subcapa durante el tratamiento de termoformación (exceso de resina formofenólica, plastificantes, aceites, colorantes sublimables, etc.).

15.

Según el estado de la superficie tanto de la capa decorativa como de la subcapa aislante y rigidificadora, y especialmente si no comprenden asperezas, se puede utilizar también como capa barrera una película intrínsecamente termo-adhesiva, por ejemplo una película de poliuretano, a condición de que a la temperatura de termoformación se mantenga suficientemente viscosa para permanecer en la interfaz de las dos capas, no se desgarre y no fluya superficialmente en el interior de éstas.

20.

25.

En el caso de que la resina empleada para asegurar la unión de las fibras que constituyen la subcapa aislante y de rigidificación no necesita temperaturas de condensación.

tan importantes como las exigidas por las resinas termofenólicas clásicas, se puede utilizar una capa barrera continua termoadhesiva a temperaturas más bajas, a condición de que sea perfectamente estanca a las migraciones de productos orgánicos.

5. Como es evidente y como se desprende de lo precedente, el presente invento no se limita a la modalidad de realización que se ha descrito más arriba a título de ejemplo, sino que abarca todas las variantes de realización, cualesquiera que sean en particular la naturaleza de las fibras que constituyen los no tejidos de la capa decorativa y de la capa aislante, la naturaleza de la resina que asegura la unión y la rigidificación de las fibras de dicha subcapa y el modo de termoformación de la guarnición.

- . -

N O T A

15. Descrito el objeto del presente invento, se declaran como no divulgadas ni practicadas en España las siguientes reivindicaciones:

20. 1. Guarnición perfeccionada para vehículos automóviles, y particularmente pabellones del tipo que comprende un revestimiento estanco a la migraciones de productos orgánicos, caracterizado por el hecho de que entre la capa decorativa (2) y la subcapa aislante (4), que sirve de soporte rígido, se dispone la capa de barrera continua (3) estanca a las migraciones de productos orgánicos y constituida por
25. una película que posee sobre sus dos caras una buena aptitud

a la termoadhesión y que no presenta tendencia a la fluencia a la temperatura de formación del conjunto de revestimiento que constituye la guarnición interior, eligiéndose esta capa entre las películas de poliéster revestidas sobre sus dos caras con una impregnación termoadhesiva a base de resina poliuretano o epóxido y las películas de resina poliuretano.

2. Guarnición perfeccionada para vehículos automóviles.

10. 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 23 de Abril 1981

p.a.

JAIMESERRA



FIG. 1

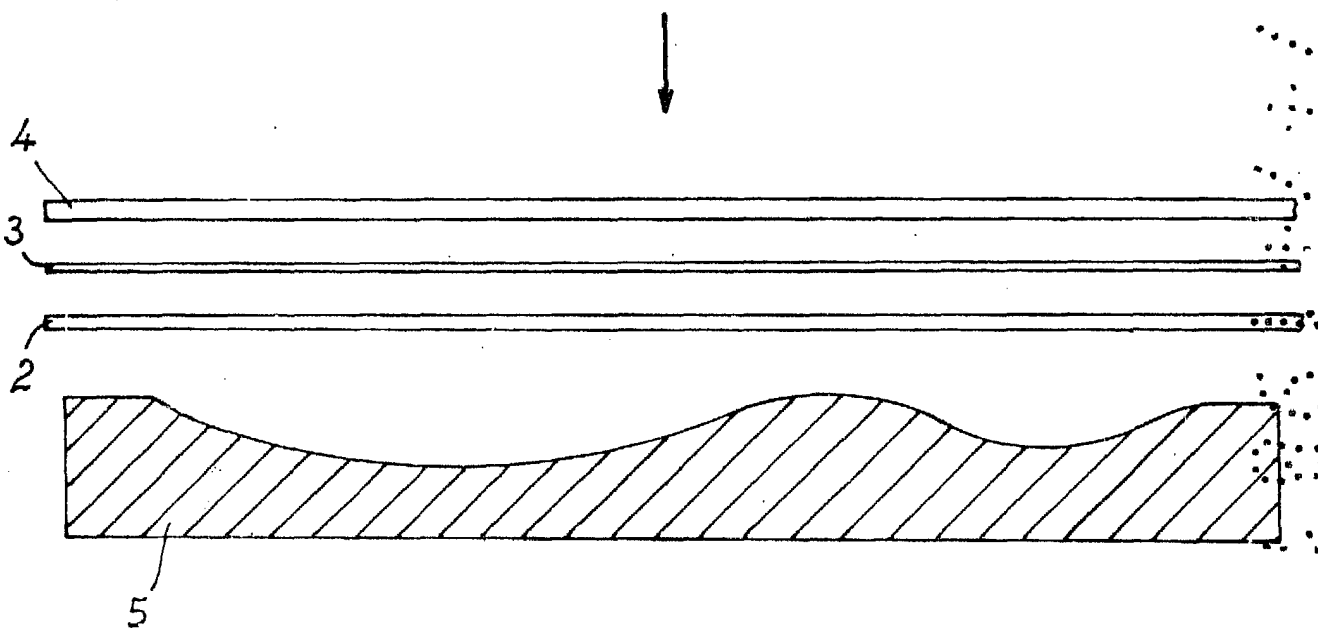
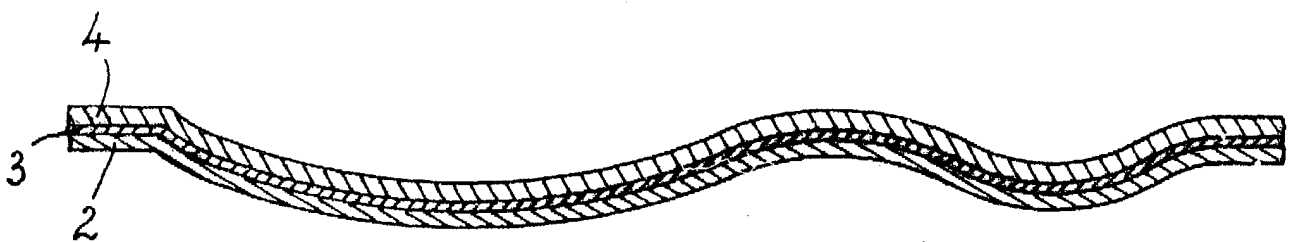


FIG. 2



Madrid, a 23 APR. 1981

p.o. JAIMES
P.T.