

70867



MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña en solicitud de una PATENTE DE INVENCION en ESPAÑA por VEINTE AÑOS a favor de la SOCIETE ANONYME D.DUCARIN, de nacionalidad francesa, residente en COMINES NORD, Francia, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TELAS DESTINADAS A RECUBRIR UN RELLENO DE ESPUMA PLASTICA Y RELLENOS OBTENIDOS POR ESTE PROCEDIMIENTO".

Inventor: D.Julien Lefebvre.

Prioridades. Patentes francesas números 17690, de 22-sepbre-1960 y 28-noviembre de 1960, con el número 17.735.---

-----



27.667

- 2 -

El relleno de un asiento o de una pared cualquiera a menudo debe mantenerse en su sitio mediante costuras o cordones. La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de telas destinadas a facilitar la rápida ejecución de un relleno y un acolchado.

5.-

Se caracteriza porque las telas no tejidas o los tejidos empleados, de fibras vegetales, animales, minerales artificiales o sintéticas, se tratan por su anverso mediante enducción, laminado o pulverización, o bien por calandrado o ras-

10.-

pado con pastas, soluciones, dispersiones de materias termoplásticas soldables a alta frecuencia o termoadhesivas, o aplicando en vacío una hoja continua o una hoja perforada de materia soldable a alta frecuencia o termosoldo de diferentes tejidos, entre sí o con una hoja de plástico, tal como

15.-

el cuero artificial reforzada, o sin reforzar con un soporte de anverso, con el fin de permitir el soldo a alta frecuencia de espuma de materia plástica, tal como espuma de policloruro de vinilo o espuma de poliuretano, aplicándose un doblez formado por una película de materia plástica, tal como

20.-

policloruro de vinilo, armado o sin armar con un entramado textil, que se aplica y suelda sobre la otra cara de la capa de espuma.

La invención se caracteriza, además a título de productos industriales nuevos, por rellenos obtenidos por soldo a alta

25.-

frecuencia de una espuma de material plástico, tal como la espuma de policloruro de vinilo o la espuma de poliuretano entre el anverso de un lado el anverso de una tela no tejida o de un tejido de fibras vegetales, animales, minerales, artificiales o sintéticas, que debe formar la vuelta, y, de

30.-

otro lado un doblez constituido por una película de material plástico, tal como policloruro de vinilo, armado o sin armar con un entramado textil, estando dispuestas las soldaduras de manera que proporcionen ondulaciones, paralelas, pastillas, puntas del tipo de cadarzo, motivos decorativos, debiendo



270667

- 3 -

- 35.- formar el anverso de la tela no tejida o del tejido al paramento que anteriormente se ha tratado por enducción, cardadura, pulverización, calandrado, o raspado con pastas, soluciones, dispersiones de materias termoplásticas soldables a alta frecuencia o termoadhesivas, o por aplicación en vacío de una hoja continua o de una hoja perforada de materia soldable a alta frecuencia o termoadhesiva, que permite el soldeo de alta frecuencia o termosoldo de diferentes tejidos entre sí y con una hoja de plástico, tal como el cuero artificial, reforzado o sin reforzar de un soporte de anverso,
- 40.- Las telas y los tejidos de fibras vegetales, animales, minerales, artificiales o sintéticas tratadas por su anverso con una dispersión de cloruro de vinilo o cloruro acrílico, con el relleno de espuma de plástico, se puede utilizar para recubrir asientos, y el borde de los asientos puede recubrirse de cuero artificial que se fija por soldeo de alta frecuencia que, puede,
- 45.- por ejemplo, imitar la costura de tapicería. Cuando se emplea una tela no tejida, armada o sin armar con un entramado, se recomienda recubrir el paramento con una capa delgada de plástico transparente, translucido u opaco.
- 50.-
- 55.- - N O T A -
- En resumen: la Patente de Invención cuyo registro se solicita recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:
- 1.- Procedimiento para la fabricación de telas destinadas a recubrir un relleno de espuma plástica y rellenos obtenidos por este procedimiento, caracterizado porque las telas no tejidas o tejidos de fibras vegetales, animales, minerales, artificiales o sintéticas se tratan por el anverso mediante enducción, laminado o pulverización, o por calandrado o raspado con pastas, soluciones, dispersiones de materias termoplásticas soldables a alta frecuencia o termoadhesivas, o aplicando en
- 60.- vario una hoja continua o una hoja perforada de materia soldable a alta frecuencia o termoadhesiva, que permite el sol-
- 65.-



1961

27 06 67

- 4 -

- 70.- deo a alta frecuencia o termo-soldeo de diferentes tejidos entre sí o con una hoja de plástico, tal como cuero artificial, reforzada o sin reforzar con un soporte de anverso, con el fin de permitir el soldeo a alta frecuencia de espuma de material plástico, tal como espuma de policloruro de vinilo o espuma de poliuretano, aplicándose y soldándose un doble formado por una película de material plástico, tal como policloruro de vinilo, armado o sin armar con un entramado textil, sobre la cara de la
- 75.- capa de espuma.
- 80.- 2.-Procedimiento para la fabricación de telas destinadas a recubrir un relleno de espuma plástica y rellenos obtenidos por este procedimiento, caracterizado porque los rellenos se obtienen por soldeo a alta frecuencia de una espuma de material plástico, tal como espuma de policloruro de vinilo o espuma de poliuretano, por una parte, entre el anverso de una tela no tejida o de un tejido de fibras vegetales, animales, minerales, artificiales o sintéticas, que debe formar el paramento, y, por otra parte, un dobléz formado por una película de material plástico, tal como policloruro de vinilo, armado o sin armar con un entramado textil, estando las soldaduras dispuestas de manera que proporcionen ondulaciones paralelas, pastillas, puntos del tipo de tapicería o bien motivos decorativos, habiendo sido previamente tratado el anverso de la tela no tejida o del tejido que debe formar el paramento por enducción, laminado, pulverización, calandrado o raspado, con pastas soluciones, dispersiones de materias termoplásticas soldables a alta frecuencia o termoadhesivas o por aplicación en vacío de una hoja continua o de una hoja perforada de material soldable a alta frecuencia o termosoldeo de diferentes tejidos entre sí o con una hoja de plástico, tal como el cuero artificial reforzado o sin reforzar con un soporte de anverso.
- 85.-
- 90.-
- 95.-
- 3.-PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TELAS DESTINADAS A RECUBRIR UN RELLENO DE ESPUMA PLASTICA Y RELLENOS OBTENIDOS POR



270667

- 5 -

100.--

ESTE PROCEDIMIENTO.

La presente memoria descriptiva, consta de cinco hojas escritas a máquina y por una sola cara.

Madrid, 21 sepbre 1961

El Agente Oficial,