

(10) ES (11) (21) (22)	NUMERO	281.945 (7)	(10) Y
	FECHA DE PRESENTACION	11-10-84	



ESPAÑA

**MODELO DE UTILIDAD**

**1 - ENE. 1986**

(30) PRIORIDADES:			..... .....
(31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS	
83.16496	11-10-83	FRANCIA	
84.07691	14-5-84	FRANCIA	

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	A47C 31/02, B60N 1/00

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN	..... ..... .....
"ELEMENTO AUTOADHESIVO SOBREMOLDEABLE PARA LA REALIZACION DE CUERPOS O CARCÁSAS MOLDEADAS O INYECTADAS DE MATERIAL FLEXIBLE O RIGIDO"	

(71) SOLICITANTE (SI)
Société V. LOUISON & Cie.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Route Nationale , 82.- 42480 LA FOUILLOUSE (Francia)

(72) INVENTOR (ES)

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE
D. MIGUEL ANGEL URIZAR BARANDIARAN (337/9)

Memoria descriptiva de un Modelo de Utilidad en exclusiva para España, que por "ELEMENTO AUTOADHESIVO SOBREMOLDEABLE PARA LA REALIZACION DE CUERPOS O CARCASAS MOLDEADAS O INYECTADAS DE MATERIAL FLEXIBLE O RIGIDO", se solicita por veinte años a favor de Société V. LOUISON & Cie.

5 de acuerdo con las Leyes vigentes sobre Propiedad Industrial, pudiéndose, de acuerdo con los Convenios Internacionales sobre la materia, extender esta solicitud a otros países reivindicando la misma prioridad.

El invento se refiere especialmente al sector técnico de las guarniciones para asiento.

10 Es sabido que numerosos asientos son ejecutados partiendo de un cuerpo o bloque perfilado, de dimensiones variables, que constituye el asiento y el respaldo de dicho asiento. Con la mayor frecuencia, estos bloques son realizados de material flexible, especialmente, espuma de poliuretano u otro material inyectado o moldeado.

15 Estos bloques, cuerpos o carcasas de espuma, son equipados seguidamente con una funda o revestimiento de tejido que constituye la guarnición del asiento y que es fijado por medio de los componentes de un sistema de fijación autoadherente. En general, una de las partes de la fijación autoadherentes se presenta bajo la forma de elemento, de cintas o análogos que

20 presentan en una cara una diversidad de varillas de anclaje susceptibles de cooperar con la contrapartida constituido por un tejido con bucles que presenta directamente o de una manera postiza la funda o guarnición del asiento destinados a envolver el cuerpo o carcasa de espuma.

25 Los diferentes elementos equipados con varillas de anclaje son preencolados para ser fijados manual y unitariamente con el bloque de espuma, constituyendo la estructura básica de los asientos para cooperar posteriormente con la contrapartida de la funda de tejidos.

30 Se concibe facilmente que estas operaciones son largas y fastidiosas, aumentan muy apreciablemente el coste de fabricación de los asientos que encuentran numerosas aplicaciones en especial en el sector del autom -

vil sin excluir por ello otros campos de aplicación tales como por ejemplo butacas y sofás.

El fin pretendido del invento es el de mejorar esta fabricación reduciendo el número de operaciones para aumentar la cadencia de producción a la vez que se aumenta la solidez. Para este fin, se ha querido equipar los bloques de espuma con los elementos autoadherentes directamente en el momento de la fabricación de dichos bloques. Es decir simultáneamente con la operación de moldeo. Ha sido preciso resolver el problema de posicionado de los elementos en el fondo del molde así como el de la adherencia del material constituyente del bloque del asiento con el material de dichos elementos autoadherentes y de la estanqueidad para evitar que la espuma se infiltre en los elementos adherentes.

El invento tal como se caracteriza en las reivindicaciones resuelve el problema consistente en crear un elemento autoadherente y dimensionado de manera que presente, en el lado de la cara con la multiplicidad de las varillas de anclaje a una y otra parte y todo alrededor de dichas varillas, partes autoadhesivas destinadas a mantener el elemento en el molde del cuerpo o carcasa durante la colada o la inyección del material, protegiendo así las varillas de montaje del material moldeado o inyectado, manteniéndose dicho elemento solidario con el cuerpo o carcasa.

Por otra parte, el soporte plano que presenta normalmente el soporte autoadherente, está equipado en la cara opuesta a la que presenta las cabezas de anclaje, con rugosidades o puntos de anclaje o de adherencia.

Precisamente y teniendo en cuenta la importancia de una adherencia estrecha y muy resistente del soporte plano por el material moldeado o inyectado, la totalidad o una parte de la cara del soporte plano opuesta a la cara que presenta las cabezas y varillas de anclaje, está recubierta de un tejido de estructura floja, agujereada, que se fija contra dicha cara, constituyendo en cierto modo una rejilla de anclaje muy robusta y resistente para el material moldeado o inyectado. Se alcanza así un grado de solidarización que responde a las exigencias mas altas.

Las ventajas obtenidas merced al invento consisten esencialmente en que el sobremoldeado del elemento autoadherente reduce el número de operaciones permitiendo, por consiguiente un aumento de la cadencia de producción. Es de subrayar también la mejora de la solidez en especial de la resistencia al arranque de la cinta que está parcialmente embutida en la espuma de los bloques cuerpos o carcasas.

El invento se expone a continuación más detalladamente con la ayuda de dibujos que representan solamente un modo de realización.

La figura 1 es una vista en perspectiva de un bloque de espuma perfilado para formar un asiento y equipado con diferentes elementos de cintas que constituyen una de las partes de la fijación autoadherente.

La figura 2 es una vista desde arriba del elemento de acuerdo con el invento.

La figura 3 es una vista desde abajo correspondiente a la figura 2.

La figura 4 es una vista en corte transversal considerado según la línea 4-4 de la figura 2.

La figura 5 es una vista en corte longitudinal considerado según la línea 5-5 de la figura 2.

La figura 6 es una vista desde arriba del elemento, de acuerdo con el invento.

La figura 7 es una vista desde abajo según la figura 6.

La figura 8 es una vista parcial en corte que muestra la colocación de las cintas en el fondo del molde.

La figura 9 muestra, después del desmoldeado, el bloque de espuma equipado con los elementos autoadherentes para recibir una guarnición exterior de tejido.

La figura 10 muestra una vista en perspectiva del elemento autoadherente.

La figura 11 muestra en una vista en perspectiva una forma

de realización de un tejido con mallas, de estructura floja agujereado destinado a ser fijado contra el elemento autoadherente.

95 La figura 12 muestra por cortes transversales según las líneas 10-10 y 11-11 de las figuras 10 y 11, con engrosamientos parciales el elemento autoadherente y el tejido de mallas, con su ensamblaje.

La figura 13 muestra los mismos elementos y el tejido después de su ensamblaje por colado, realizando, por combinación, un elemento nuevo.

100 La figura 14 ilustra el elemento según la figura 13, fuertemente solidario de un bloque, cuerpo o carcasa de material moldeado o inyectado para constituir por ejemplo un asiento.

Se puede ver en la figura 1 un bloque de espuma designado en su conjunto por (B) conformado para constituir un asiento, estando equipado dicho bloque con elementos de una fijación autoadherente en forma de cintas o análogos. Como se muestra en la figura 2, el elemento comprende un soporte plano (1) flexible, rígido o semirígido que presenta de una manera conocida, en una de sus caras (1a) una multiplicidad de varillas o puntos salientes (1b) terminados cada uno de ellos en una cabeza de hongo o ensanchado de anclaje (1b1).

115 Las partes continuas o discontinuas de material autoadhesivo (1c) son formadas en lugares convenientemente determinados a una y otra parte o todo alrededor de las varillas de anclaje (1b). La cara (1a) del elemento así ejecutado, está destinada a ser posicionada en el fondo del molde (M) en el cual es inyectada la espuma de poliuretano u otro material (figura 8).

120 De una manera preferida, el soporte plano (1) es de material textil con una estructura tejida de manera que la cara (1b) opuesta a la cara (1a) que presenta las cabezas de anclaje (1b) y las partes autoadhesivas (1c) presenta una pluralidad de microasperezas que favorecen una adherencia estrecha con el material moldeado o inyectado. El elemento (1) se presenta en forma de una cinta.

Las partes autoadhesivas (1) pueden ser dispuestas por ejemplo longitudinalmente, en forma de bandas que aparecen a una y otra parte de la parte que presenta los bucles de anclaje (1b) (figura 2), o bien, estas bandas autoadhesivas (1c) pueden ser dispuestas transversalmente, en combinación o no con otras bandas adhesivas longitudinales (figura 6) de manera que rodeen las partes equipadas con cabezas de anclaje (1b).

Una de las funciones de las bandas autoadhesivas (1c), longitudinales y/o transversales, es la de asegurar el posicionado, de una manera fija, del elemento o cinta en el fondo del molde (M); otra función reside en el hecho de que dichas bandas (1c) aseguran una estanqueidad respecto a los bucles de anclaje (1b) de manera que la espuma inyectada no ataca dichos bucles (1b). Estas bandas autoadhesivas, (1c) cumplen la función, en su totalidad o en parte, de juntas de estanqueidad entre la espuma inyectada y las partes autoadherentes (1b).

Como se indica en el preámbulo, es necesario que la espuma se adhiera suficientemente en el soporte textil de cinta (1), más particularmente en la cara (1b). Para este fin, la cara (1d) puede presentar asperezas o puntos de anclaje o de adherencia. En el caso de una estructura tejida de soporte (1) la cara (1b) presenta, en su totalidad o en parte, hilos pelucosos, fibrosos (1e) para mejorar el agarre de la espuma al soporte textil. Estos hilos (1e) que forman una multiplicidad de salientes, son tejidos al mismo tiempo que la cinta, bien sea en urdimbre (figura 3) o en trama, o en urdimbre y en trama (figura 7).

Por ejemplo, como se muestra en la figura 3, los hilos (1e) son tejidos a lo largo de los orillos de las cintas (1).

Se prevee igualmente, como se muestra en la figura 5, formar al tejer los hilos pelucosos (1e) bucles abiertos en salientes (1e1) dispuestos a intervalos regulares o no.

Resulta evidente que los hilos (1e) pueden aparecer también en urdimbre y/o en trama, en la totalidad de la cara (1d) de la cinta.

Así realizada, la cinta (1) puede ser incorporada al bloque (B) directamente en el momento de su moldeado.

155 Como se ilustra en la figura 8, varios elementos o trozos de cinta (1) son fijados en el fondo del molde (M) por medio de bandas adhesivas (1c), siendo adecuadamente posicionados y repartidos en el fondo de dicho molde. Basta entonces con inyectar la espuma (P) que se adhiere al soporte textil de los trozos de cinta especialmente en combinación con los hilos peluchosos (1e). Sin embargo, la espuma no se esparce sobre las partes de los bucles de anclaje (1b) al ser parada por las bandas adhesivas (1c). Por consiguiente, 160 la eficacia del sistema no es alterada.

Después del desmoldeo, los trozos de cinta (1) quedan firme y solidamente incorporados al bloque de espuma (M), estando listas las partes de anclaje (1b) para recibir la contrapartida de la fijación autoadherente.

165 De una manera conocida, esta contrapartida se realiza por medio de un tejido (2) que presenta directamente, o de una manera postiza, la guarnición-funda (3) destinada a recubrir el bloque de espuma. Este tejido (2) presenta en una de sus caras pequeños bucles (2a) que cooperan con las cabezas de hongos (1b1) del elemento (1) (figura 1). El tejido (2) es por ejemplo del tipo llamado "charmeuse" estando fabricado en un telar de punto de urdimbre recto con tres barras, una de las cuales realiza los bucles (2a) utilizando o bien 170 un sistema de platina o un sistema de mallas corridas.

La cara opuesta a la cara del tejido (2) que presenta pequeños bucles (2a), puede ser fijada empleando cualquier medio conocido contra el interior de la funda (d). Hay que tener en cuenta que la contrapartida (2) 175 puede ser realizada eventualmente en forma de una cinta.

Se prevee una realización económica según la cual el elemento (1) en el caso de un soporte de material textil con estructura tejida o parte con cabezas de hongo (1b) se realiza con un número más reducido de cortes de trama que se varía en condiciones preestablecidas, de manera que las varillas o puntas que presentan las cabezas (1b) están inclinadas. Se señala que, 180

185 según un modo de fabricación ventajoso correspondiente a una Patente anterior, estas varillas o puntas resultan del seccionamiento en caliente de los hilos que son tejidos con y entre dos cintas paralelas. El seccionamiento en caliente, provoca la fusión de los extremos cortados y forma las cabezas de anclaje (figura 4).

190 En las figuras 10 a 14, con el fin de obtener una adherencia mejor y mas fuerte de la cara (1d) del soporte, opuesta a la cara (1a) que presenta las cabezas y varillas (1b) se utiliza un tejido (4) por ejemplo, en cinta o banda correspondiente al soporte (1) según se ilustra en la figura 11. El tejido (4) puede no cubrir mas que parcialmente la cara (1a).

195 El tejido (4) tiene una estructura floja, agujereada, y más precisamente en el ejemplo ilustrado se trata de un tejido con mallas realizado con gran rendimiento y economicamente en telares de mallas del tipo Rachel por ejemplo. Las cadenetas (4a) son realizadas por hilos transversales (4b) constituyendo en cierto modo "escalas" con agujeros múltiples. La textura es floja y constituye cierto modo de "rejilla".

200 Después de haber revestido con una cola apropiada (5) de cualquier naturaleza conocida la cara (1b) del soporte, se aplica el tejido (2) en esta cara dejandolo solidario con el soporte, según se ilustra en la figura 13. La combinación constituye un producto unitario o elemento autoadherente nuevo.

205 En el momento del moldeado o inyección del material (P) que es un material de espuma alveolada preferiblemente, que constituye el cuerpo o carcasa de un asiento, por ejemplo, el material penetra facilmente en los agujeros de la rejilla, es decir, entre los componentes de la estructura en malla. De ello resulta una adherencia y una solidarización particularmente robusta y resistente entre el elemento (1) y el material (P). El ensamblaje responde a las exigencias más altas.

210 Se concibe bien, en el marco del invento, el interés y las

ventajas de las disposiciones anteriores.

215

Se subraya que se puede utilizar cualquier tejido en forma de mallas, tricotado, para el tejido (4) que puede ser también de gasa. El tejido (4) puede ser también realizado parcialmente con hilos termofusibles con el fin de fijarlo contra la cara (1d) por presión en caliente.

220

El invento, encuentra una aplicación particularmente ventajosa para la realización de asientos para vehículos automóviles especialmente, pero no excluye otras aplicaciones en las que se emplean cuerpos o ~~carcasas~~ moldeadas o inyectadas en material flexible.

De una manera conocida, la cinta puede presentar en el lado de su cara (1a) equipada con las varillas de anclaje (1b) y las partes adhesivas (1c), una banda de protección removible.

225

El invento no se limita en absoluto a los modos de aplicación ni a los modos de realización de las diversas partes que han sido indicados especialmente; por el contrario, abarca todas las variantes.

REIVINDICACIONES

230 1.- Elemento autoadhesivo sobremoldeable para la realiza-  
ción de cuerpos o carcasas moldeadas o inyectadas de material flexible o rí-  
gido, comprendiendo dicho elemento un soporte plano flexible, rígido o semi-  
rígido, que presenta en una de sus caras una multiplicidad de varillas o pun-  
tas salientes terminadas cada una de ellas en una cabeza de hongo o ensancha-  
miento de anclaje, estando destinadas dichas cabezas de anclaje a cooperar con  
una contrapartida que presenta una multiplicidad de bucles, realizando así un  
235 anclaje o ensamblaje separable, caracterizándose dicho elemento porque está rea-  
lizado y dimensionado de manera que presente, en el lado de la cara con la mul-  
tiplicidad de varillas de anclaje a una y otra parte o todo alrededor de dichas  
varillas partes autoadhesivas destinadas a mantener el elemento en el molde del  
cuerpo o carcasa durante la colada o la inyección del material protegiendo las  
240 varillas de anclaje del material moldeado o inyectado permaneciendo dicho ele-  
mento solidario con el cuerpo o carcasa.

245 2.- Elemento autoadhesivo sobremoldeable para la realiza-  
ción de cuerpos o carcasas moldeadas o inyectadas de material flexible o rí-  
gido, según reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que el so-  
porte plano es flexible y de material textil con una estructura tejida de mane-  
ra que la cara opuesta a la cara que presenta las cabezas de anclaje y las par-  
tes autoadhesivas presenta una diversidad de microasperezas que favorecen una  
estrecha adherencia por el material moldeado o inyectado.

250 3.- Elemento autoadhesivo sobremoldeable para la realiza-  
ción de cuerpos o carcasas moldeadas o inyectadas de material flexible o rí-  
gido, según reivindicación primera, caracterizado por el hecho de que el sopor-  
te plano presenta en su cara opuesta a la cara que presenta las cabezas de an-  
claje, asperezas o puntos de anclaje o de adherencia.

255 4.- Elemento autoadhesivo sobremoldeable para la realiza-  
ción de cuerpos o carcasas moldeadas o inyectadas de material flexible o rí-  
gido, según reivindicación primera, caracterizado por el hecho de que la cara(1d)

presenta, en su totalidad o en parte, hilos pelucosos incorporados al tejido para formar salientes, con el fin de mejorar la adherencia del soporte textil con el material moldeado o inyectado.

260 5.- Elemento autoadhesivo sobremoldeable para la realización de cuerpos o carcasas moldeadas o inyectadas de material flexible o rígido, según reivindicación cuarta, caracterizado por el hecho de que los hilos pelucosos están tejidos para formar a intervalos regulares o no, bucles abiertos en salientes.

265 6.- Elemento autoadhesivo sobremoldeable para la realización de cuerpos o carcasas moldeadas o inyectadas de material flexible o rígido, según reivindicación cuarta, caracterizado por el hecho de que los hilos pelucosos están tejidos en trama y/o urdimbre.

270 7.- Elemento autoadhesivo sobremoldeable para la realización de cuerpos o carcasas moldeadas o inyectadas de material flexible o rígido, según reivindicación primera, caracterizado por el hecho de que la cara del soporte plano opuesta a la cara que presenta las cabezas y varillás de anclaje está recubierta en su totalidad o en parte de un tejido de estructura floja agujereada, que es fijado contra dicha cara constituyendo una rejilla de anclaje muy robusta y resistente para el material moldeado o inyectado.

275

280 8.- Elemento autoadhesivo sobremoldeable para la realización de cuerpos o carcasas moldeadas o inyectadas de material flexible o rígido, según reivindicación séptima, caracterizado por el hecho de que el tejido es una cinta o banda que corresponde al soporte que constituye dicho elemento.

9.- Elemento autoadhesivo sobremoldeable para la realización de cuerpos o carcasas moldeadas o inyectadas de material flexible o rígido, según reivindicación séptima, caracterizado por el hecho de que el tejido de estructura floja agujereada, está constituido por un tejido de mallas.

285 10.- Elemento autoadhesivo sobremoldeable para la realización de cuerpos o carcasas moldeadas o inyectadas de material flexible o rígido.

gido, según reivindicación séptima, caracterizado por el hecho de que se utiliza cualquier cola apropiada para fijar el tejido de estructura floja, agujereada, contra la cara del elemento.

290 11.- Elemento autoadhesivo sobremoldeable para la realización de cuerpos o carcasas moldeadas o inyectadas de material flexible o rígido, según reivindicación séptima, caracterizado por el hecho de que el tejido de estructura floja, agujereada, puede ser cualquier tejido en mallas, tricotado y también gasa.

295 12.- Elemento autoadhesivo sobremoldeable para la realización de cuerpos o carcasas moldeadas o inyectadas de material flexible o rígido, según reivindicación primera, caracterizado por el hecho de que el tejido de estructura floja, agujereada se realiza parcialmente con hilos termofusibles con el fin de fijarlo contra la cara del soporte o elemento, por presión en caliente.

300 13.- Elemento autoadhesivo sobremoldeable para la realización de cuerpos o carcasas moldeadas o inyectadas de material flexible o rígido, según reivindicación primera, caracterizado por el hecho de que las partes autoadhesivas son realizadas en forma de bandas a lo largo de los orillos del soporte.

305 14.- Elemento autoadhesivo sobremoldeable para la realización de cuerpos o carcasas moldeadas o inyectadas de material flexible o rígido, según reivindicación primera, caracterizado por el hecho de que las partes autoadhesivas están realizadas en forma de bandas longitudinales y/o transversales a una y otra parte de los conjuntos con bucles de anclaje.

310 15.- Elemento autoadhesivo sobremoldeable para la realización de cuerpos o carcasas moldeadas o inyectadas de material flexible o rígido, de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones una a catorce en el caso de una aplicación en asientos para vehículos automóviles especialmente caracterizado por el hecho de que dicho cuerpo o carcasa de material flexible presenta directamente, después del desmoldeo, varios elementos hechos solidarios con dicho cuerpo o carcasa con alto grado de adherencia, las caras

de dichos elementos por su cabeza de anclaje permiten recibir un guarnecido exterior que presenta interiormente, en su totalidad o en parte, uno o elementos en contrapartida, especialmente de tejido con bucles en los cuales pueden anclarse las cabezas de hongo para asegurar el ensamblaje.

320

16.- ELEMENTO AUTOADHESIVO SOBREMOLDEABLE PARA LA REALIZACION DE CUERPOS O CARCASAS MOLDEADAS O INYECTADAS DE MATERIAL FLEXIBLE O RIGIDO.

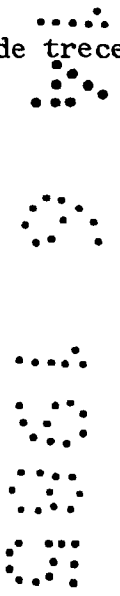
325

Tal como se ha descrito en la presente memoria de trece hojas y sus planos anexos.

Madrid, 11-10-84

El Agente Oficial

MIGUEL ANGEL URIZAR BARANDIARAN  
P. F.



Escala variable

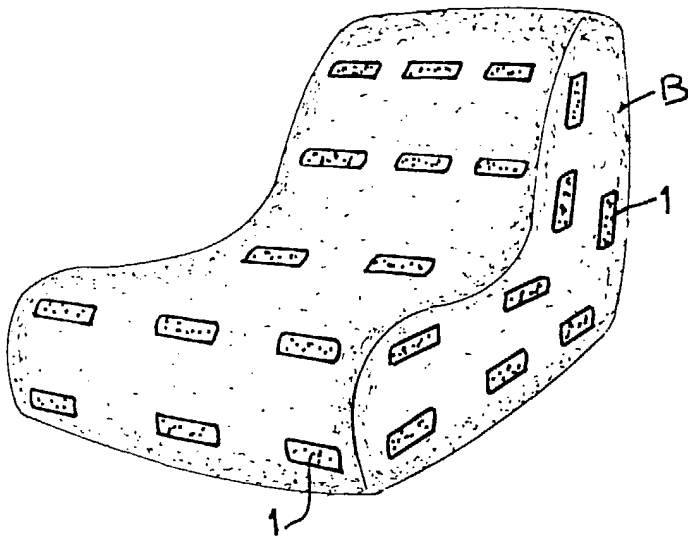


FIG. 1

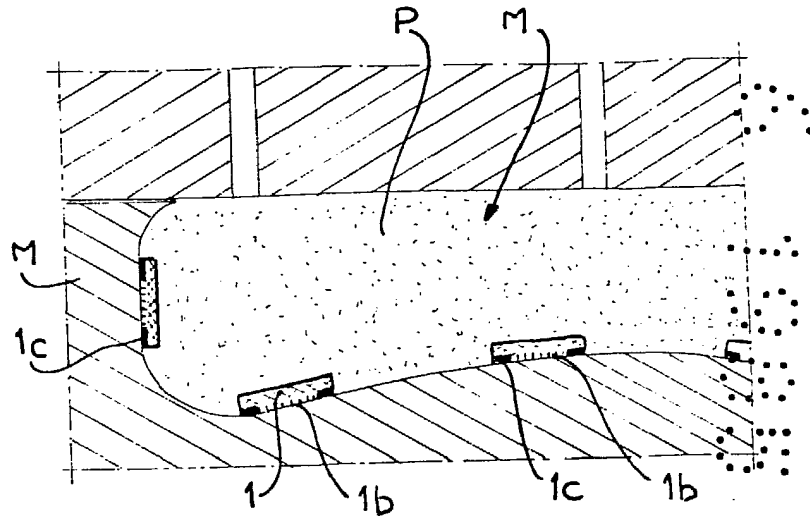


FIG. 8

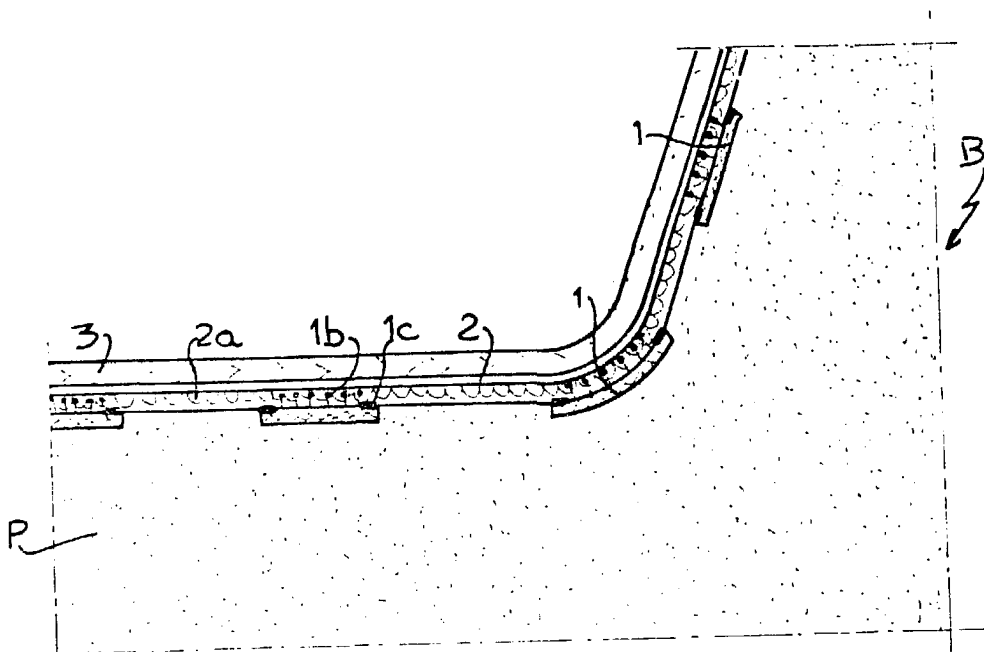


FIG. 9

Madrid 11-10-84  
El Agente Oficial  
MIGUEL ANGELO URIZAR BARANDIARAN  
P. F.

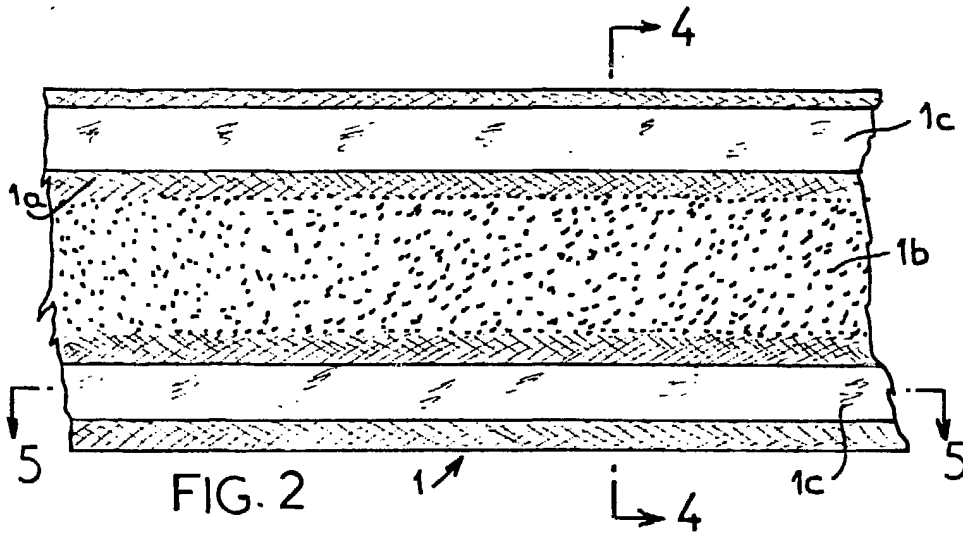


FIG. 2

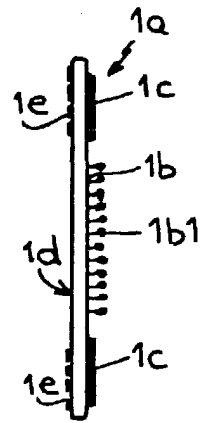


FIG. 4

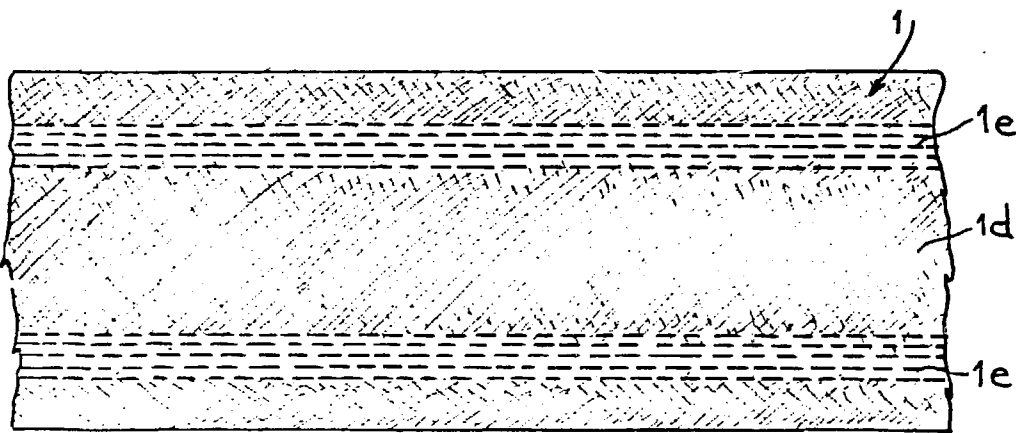


FIG. 3

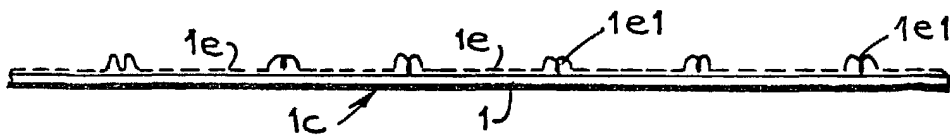


FIG. 5

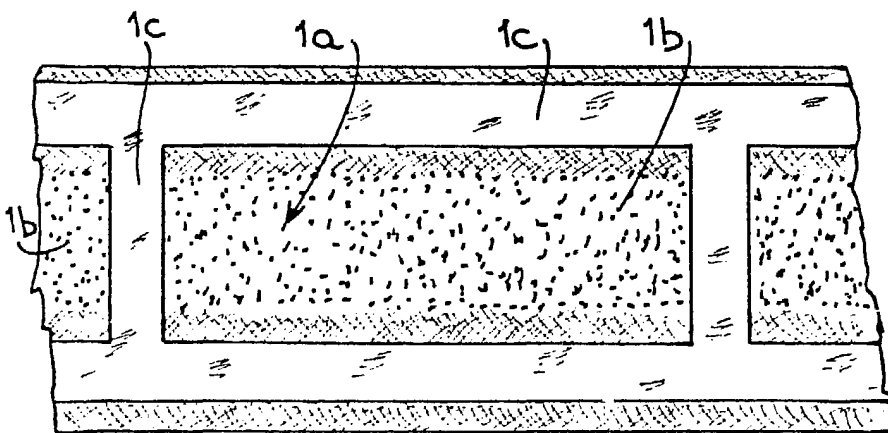


FIG. 6

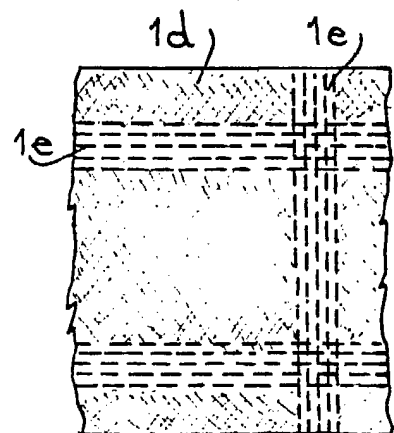
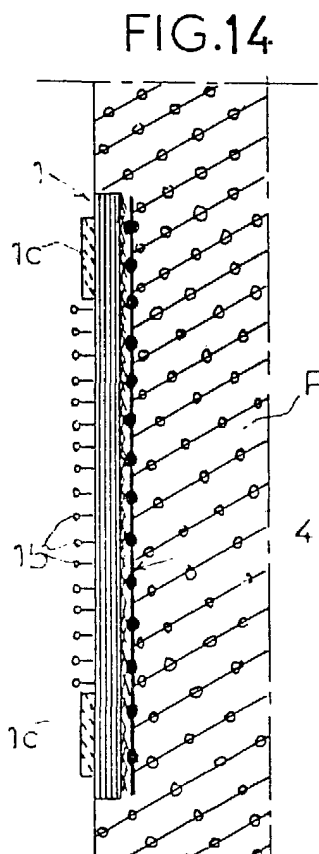
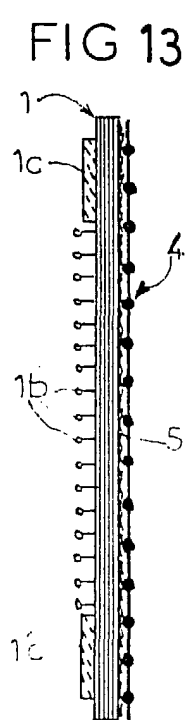
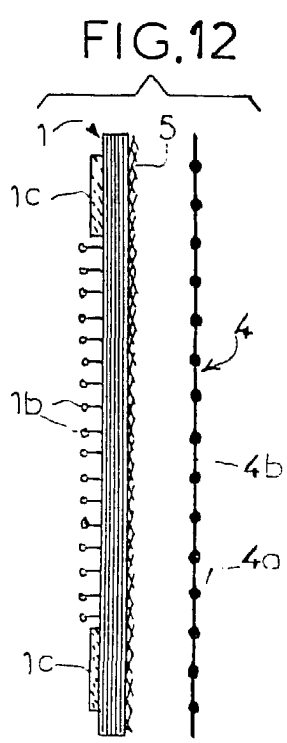
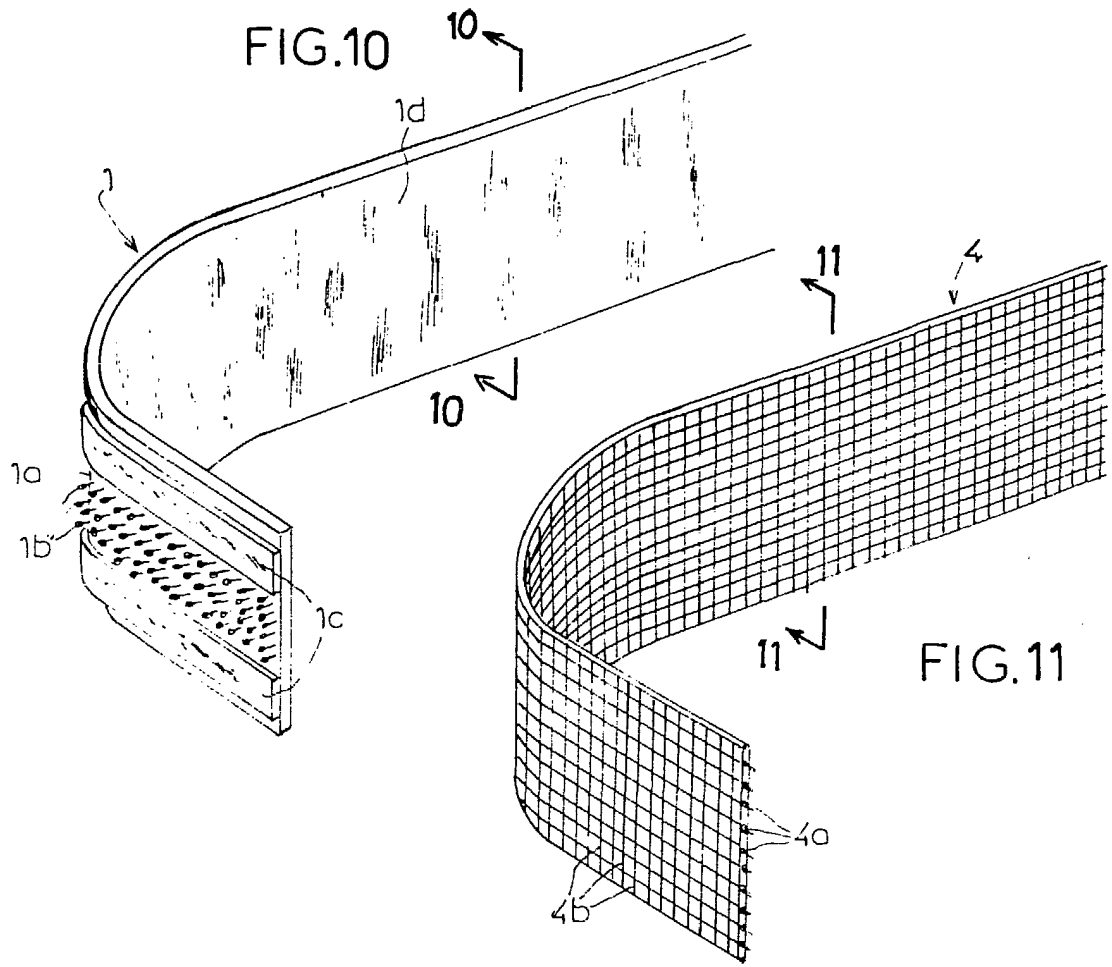


FIG. 7

Escala variable

Madrid 11-10-84  
 El Agente Oficial  
 MIGUEL ANGEL UZAR BARANDIARAN  
 P. P.



Escala variable

Madrid 11-10-84  
 El Agente Oficial  
 MIGUEL ANGEL UNZAR BANDIRAN  
 P. P.