

283623

Patente 283.623

---

283623



MEMORIA DESCRIPTIVA  
que se acompaña en solicitud de  
una PATENTE DE INTRODUCCION en ESPAÑA por  
DIEZ ANOS a favor de D. ANGEL POPCEV BOJAD-  
JEVA, de nacionalidad venezolana, residente  
en CARACAS (Venezuela), Este 6 nº 4 (EL CONDE)  
Entre Sur 21 y 23, por "PROCEDIMIENTO PARA LA  
CONSTRUCCION DE RESPALDOS Y ASIENTOS DE VEN-  
TILACION.-----  
-----



203523

Este invento se refiere a ventiladores o espaciadores para asientos, que emplean una unidad interior de alambre en espiral, y particularmente a la estructura y manufactura de la unidad.

- 5.- Tal como se la construía hasta el presente, la unidad anterior de alambre en espiral de un espaciador, cojín o almohadón de ventilación del tipo adoptado para ser interpuesto entre el cuerpo de una persona y la superficie de sostén elástico del asiento o respaldo de un automóvil o un mueble, era cubierta por lo corriente en cada una de sus caras con una lámina o tela flexible foraminosa. Los bordes periféricos de ambas láminas o telas de cubierta que se proyectaban sobresaliendo de la unidad eran ligados entre sí mediante una cinta o ribete que cubría a dichos bordes y que cosían los mismos.
- 10.- Basta decir que uno o más trozos de alambre en espiral son arrollados alrededor de un marco de alambre para formar filas intersectadas y trabadas entre sí de alambre en espiral, y las espiras son luego aplanadas o achatadas para mejorar su tratamiento mutuo. Telas foraminosas o tejido suelto encierran a la unidad interior y permiten la circulación de aire entre el cuerpo del ocupante de un vehículo, silla o elemento análogo, y el asiento, respaldo u otra superficie de sostén del vehículo o artículo de mueblería del caso.
- 15.- Se ha visto que el aplastamiento o achatamiento de las espiras, si bien resulta adecuado con fines de comodidad cuando el ocupante está vestido totalmente con las vestiduras exteriores corrientes, no es completamente satisfactorio cuando el ocupante está vestido con ropas livianas, por ejemplo con un atuendo de dormir o ropas análogas.
- 20.-
- 25.-
- 30.-



2.3323 - 3 -

- 35.- La concentración del peso sobre la parte superior plana de las espiras de alambre es muy probable que provoque incomodidad cuando el espaciador se utiliza en camas de hospital u otros lechos, un uso especialmente indicado es en verano. Una concentración de peso similar sobre el cuero o tela de tapicería, provocada por la parte inferior
- 40.- de las espiras de alambre, puede causar un desgaste excesivo del tapizado y acortar la vida del mismo. Análogamente, en otros tipos de espaciadores o cojinetes de ventilación en los cuales se emplea solamente un juego de filas espaciadores de espiras de alambre, y las filas
- 45.- adyacentes son mantenidas en su sitio, entretejiendo alambres, tiras o intersectando filas de espiras, y las filas son dispuestas de distintas maneras, por ejemplo paralelas y rectas y concéntricamente, la zona de sostén limitada proporcionada por la parte superior de los alambres de las espiras, estén éstas aplanadas o no, puede provocar incomodidad en las condiciones mencionadas, aún cuanto las filas
- 50.- puedan ser superpuestas, se haga pequeño el paso de las espiras y se proporcione, debido a ello, una estructura espiral relativamente densa. El forro o tapizado tiende a introducirse en los espacios entre espiras para formar una
- 55.- depresión o canaleta mientras que la parte superior de las espiras forma resaltes o lomos que tienden a ejercer presión sobre el cuerpo del ocupante. Por lo tanto el presente invento contempla la provisión
- 60.- de un medio barato, pero eficiente y un método sencillo para suavizar y agrandar el área de sostén de cuerpo efectiva de una cara del espaciador de ventilación, extendiendo los resaltes y aún uniéndolos. El área de sostén será llamada de aquí en adelante área de "apoyo". Cuando está así agrandada, el área de apoyo distribuye el peso del ocupante en
- 65.- una superficie relativamente grande y reduce la concentración



de la presión tanto en la parte superior como en la parte inferior de las espiras o en ambas caras, para asegurar comodidad aún en el caso de que el usuario esté vestido con ropas ligeras, así como también impedir un desgaste indebido de la superficie de sostén del espaciador.

70.-

El invento contempla además la provisión de un medio de sostén del cuerpo y un método para no solo incrementar el área de apoyo del espaciador muchas veces en comparación

75.-

con la proporcionada por las espiras de alambre, sino también para conferir a la unidad las funciones adicionales de reemplazar o suplementar en forma efectiva a los dispositivos utilizados hasta el presente, para fijar a las filas en su sitio durante el manipuleo y el transporte,

80.-

así como también para impedir el desplazamiento o retorcimiento de las espiras individuales, fuera de sus posiciones debidamente, cuando se pone sobre ellas una carga.

El invento contempla además la fabricación del área de apoyo alisada y agrandada, sumergiendo la porción inferior

85.-

de una unidad interior de espiras de alambre en un material plástico viscoso, algo adhesivo y endurecible que es preferentemente menos rígido que el material de las espiras, una vez endurecido y aplanado y distribuyendo luego el recubrimiento para constituir extensiones de área sustancial

90.-

y uniendo opcionalmente un recubrimiento laminar liso al mismo y distribuyendo el material plástico en grado y extensión tal como para formar "in situ" una lámina permitiendo que las extensiones del recubrimiento de cada espira se unan o se suelden con las de las espiras adyacentes, teniendo

95.-

la lámina así formada o unida perforaciones de ventilación, si se lo desea.

Los varios objetos del invento quedan aclarados por la



siguiente descripción y los dibujos, en los cuales:

- 100.- La Figura 1, es una vista fragmentaria esquemática en corte de la unidad interior de alambre en espiral, de un espaciador de ventilación, que ilustra a las partes inferiores de las figuras de espiras sumergidas en un baño de un material plástico más o menos viscoso a la temperatura adecuada para llevar a cabo el paso de recubrimiento.
- 105.- La Figura 2, es una vista similar de una unidad parcialmente recubierta, que ilustra a las figuras apoyadas sobre una lámina lisa después de su retiro del baño y al material de recubrimiento desparramado por acción de la gravedad, aplanado y endurecido.
- 110.- La Figura 3, es una vista similar de una unidad recubierta con la lámina unida a la misma, invertida y vuelta a sumergir, ésta vez más profundamente para cubrir a las porciones apuestas de las filas con un mayor exceso de material.
- 115.- La Figura 4, es una vista similar de la unidad recubierta de la Figura 3, tal como se ve apoyada sobre una superficie plana dotada de los lomos que forman canales en el material plástico, siendo la superficie plana de un carácter tal que no se adhiere o tiene una película que impida su adherencia al material plástico, para formar "in situ" un área de apoyo marcadamente agrandada y alisada de material plástico aplanada de forma de lámina en lo que serán las partes superiores de la fila.
- 120.- La Figura 5, es una vista similar a la unidad interior completada con su lado derecho hacia arriba y cubierta en su parte superior y ligada en los bordes para formar el espacio terminado.
- 125.- La Figura 6, es una vista fragmentaria en planta desde arriba de una forma modificada de la unidad, en la cual se usa dos juegos intersectados de filas de espiras de alambre,
- 130.-



- estando las filas superpuestas y siendo el paso de cada espira tan pequeño que se forma una estructura densa y el material plástico en exceso sobre las espiras estrechamente espaciadas y sumergidas profundamente, se suelda para
- 135.- formar un miembro integral, perforado, de forma de lámina, que tiene una cara exterior plana y un espesor variable. La Figura 7, es una vista similar de otra forma modificada de una unidad interior que tiene filas ampliamente espaciadas entre sí con espiras de paso relativamente grande, tales como las ilustradas en la Figura 1 y 3 pero con las partes superiores e inferiores de las figuras sumergidas playamente para formar áreas de apoyo separadas y aplanadas más pequeñas, teniendo la unidad una lámina unida a la parte inferior de la fila.
- 140.- La Figura 8, es una vista en perspectiva de una espira típica que tiene a su parte inferior recubierta y el recubrimiento aplanado y que ilustra además a las extensiones aplanadas acanaladas y rebajadas y al recubrimiento de la parte superior de la espira.
- 145.- La Figura 9, es una vista similar a la de la Figura 6, pero que ilustra una forma aplanada de las espiras y además los canales que se forman en la superficie plana de las extensiones y el recubrimiento de una de las caras de la unidad.
- 150.- La Figura 10, es una vista en planta de otra forma modificada de la unidad, en la cual las extensiones de los recubrimientos de espiras superpuestos y aplanadas adyacentes sobre una de las caras, se unen para constituir una lámina perforada, quedando acanalada la lámina formada en su superficie plana y asegurándose en forma adhesiva a la otra cara de la unidad una lámina separada por acción de las extensiones espaciadas entre sí y los recubrimientos de las espiras.
- 155.- En pocas palabras, para llevar a cabo el invento, partes elegidas de filas adecuadas de espiras son recubiertas con un
- 160.-
- 165.-



283623

7

- material plástico no rígido y alto flexible y endurecible, y luego el material plástico es distribuido en forma de extensiones que son aplanadas para salvar parcial o totalmente los espacios entre partes correspondientes de espiras adyacentes, dejándose endurecer entonces al material plástico. Los tipos de las espiras y el material plástico, la disposición de las filas y los medios empleados para aplanar al recubrimiento, varían en considerable extensión y no será descritos en detalle.
- 170.--
- 175.-- Refiriéndose a las Figuras 1 á 5 se ilustra en las mismas partes de una fila (11) de espiras (12) de un espaciador de ventilación de espiras de alambre interiores (13) (Fig. 5), debiéndose entender que las filas (12) son de gran longitud y que se emplean un cierto número de filas para producir la unidad, como se sabe perfectamente, los ejes de las filas y de las espiras se extiende en un plano común paralelo y una cara del espaciador. Como se ilustra, un armazón (14) de la forma de un marco helicoidal flexible de alambre entra en toma con los extremos de las filas y ayuda a mantener a las filas en su sitio mientras la unidad está siendo manipulada a los fines de su recubrimiento y terminado; sujetando también el marco de alambre flexible a las filas en su sitio posteriormente, aunque puede emplearse en su lugar cualquier otro medio adecuado tal, como un marco de lados rectos, relativamente grueso y rígido.
- 180.--
- 185.-- Pueden ser ellas sostenidas temporal o permanentemente, las partes o zonas inferiores (15) de las filas, son sumergidas en un tanque (16) que contiene una cierta cantidad de un material plástico resinoso adecuado (17) en forma más líquida o semilíquida y de la viscosidad deseada para cubrir y adherirse a las espiras, pero para poder fluir por gravedad a la velocidad deseada hacia los puntos inferiores
- 190.--
- 195.--



283023- 8 -

- (18) de las espiras, preferentemente, el material plástico
- 200.- es de un tipo flexible, tal como el de los plastimoles vinílicos, en los cuales el plastificante controla consistencia o viscosidad y el tiempo de curado o endurecimiento. Pueden emplearse si se lo desea para el recubrimiento fusiones calientes u orgánicas o regisoles de endurecimiento relativamente rígido, de la consistencia adecuada, siendo conveniente que el tiempo de curado sea relativamente corto y controlable, que el material líquido o semilíquido a temperaturas de recubrimiento razonable y que el material plástico no resulte quebradizo una vez curado.
- 205.-
- 210.- La profundidad es la inmersión, la viscosidad y el todo tipo y composición del material plástico, determinan con otros factores más o menos controlables, la cantidad del material plástico que se adhiere a las partes inferiores (18) de las espiras. Es preferible que las filas lleven con ellas el sacárselas un exceso del material plástico (17) con relación
- 215.- al que se necesita meramente para formar un recubrimiento delgado. Una parte considerable del material plástico en exceso de cada espira cae por gravedad hacia el punto más bajo de la espira, teniendo a acumularse allí en la forma de una
- 220.- gota o bolita. Sin embargo, esa formación de gotas es impedida y las mismas son deformadas apoyando a las filas recubiertas, mientras están húmedas, sobre una adecuada superficie plana que aplana el material plástico y le permite desparramarse por gravedad donde la espira de la cual está suspendido.
- 225.- En la forma ilustrada en la Figura 2, la superficie plana es una lámina a la cual se adhiere el material plástico y que permanece unida a las espiras para formar parte del espaciador terminado. La lámina u hoja es de un material fuerte pero flexible, tal como un papel, un material fibroso, papel reforzado con fibras de vidrio, un tejido o un material análogo adecuado. La lámina no necesita ser perforada si vá a constituir
- 230.-



2 83623 - 9 -

- la parte inferior o trasera del espaciador, ya que no puede pasar aire a su través, aún si está perforada, cuando se halla en su posición operativa apoyada contra el asiento
- 235.- o el respaldo de un automóvil o un mueble o tendida sobre una capa o mueble análogo. Cuando se utiliza una lámina de este tipo, basta una impresión poco profunda en el baño de material plástico para unirla a las espiras y formar áreas de apoyo o extensiones espaciadas (12) (Figura 7), una en cada espira,
- 240.- las cuales áreas junto con la lámina, constituyen un área de apoyo total de tamaño suficiente para impedir que el alambre de las espiras deteriore a la superficie contra la cual hace presión el espaciador cuando soporta un peso. Cuando se utiliza en la parte superior o en la parte de frente de las
- 245.- espiras, la lámina (20) es perforada adecuadamente o es de tipo foraminoso, con fines de ventilación.
- Sin embargo, tal lámina separada (20) no es indispensable para aumentar el aire de apoyo aún en la parte superior o en la parte delantera del espaciador, donde la ventilación es esencial, debido a que puede formarse una lámina o miembro de forma laminar, que cumple el propósito requerido haciendo que las extensiones del material plástico adheridas a cada espira se mezcle o se suelde con las de las espiras adyacentes, como se ilustra en la Figura 4 y también en las figuras, 6, 8
- 250.- y 10. Con fines de economía en la ilustración, la lámina (20) es representada unida a las filas en las figuras 3, 4, 5, 7 y 10, aunque deben entenderse que dicha lámina puede ser omitida totalmente, si se lo desea y formarse "in situ" una lámina perforada por medio del material plástico un exceso. O bien, si tal lámina está unida a una cara de la unidad espaciadora, pueden emplearse en las caras opuestas, que se ilustra en la Figura 7, áreas de apoyo o extensiones espaciadas (21a), sin la misma lámina, proporcionando los espacios que quedan entre las zonas (21) las aberturas de ventilación
- 255.- deseadas que se comunican con el interior del espaciador.
- 260.-
- 265.-



1953

283623 -

10 -

- Como se ilustra en la Figura, 3, las filas son invertidas o dadas vuelta y sumergidas profundamente en el baño de material plástico para recoger un recubrimiento considerable de dicho material. Las filas así recubiertas son
- 270.- apoyadas, como anteriormente, sobre una lámina plana, tal como la (22), de vidrio u otro miembro de superficie plana, lisa, adecuadamente recubierto, si es necesario, con cera, aceite, grasa, un silicón u otra película a la cual el material plástico no se adhiera bien. El exceso relativamente
- 275.- grande de material plástico que por gravedad se desprende de las espiras y ace sobre la lámina, se desparrama lo suficiente como para unirse a las otras gotas adyacentes para formar una lámina o miembro laminar(33)(Figura 10) que tiene aberturas de ventilación(34). Las filas con
- 280.- el material plástico aplanado y desparramado son separadas fácilmente de la lámina de aplanamiento(22). Tal miembro(33) es dispuesto posteriormente en la parte de frente o en la parte superior del espaciador terminado, para proporcionar canales o acanaladuras de ventilación auxiliares, tales como el (24a) en la de otra manera superficie exterior
- 285.- plana y lisa del área de apoyo del mismo laminar(33), la superficie superior del miembro de aplanamiento(22) es dotada de lomos espaciados(23a) preferentemente aunque no necesariamente de la forma de un enrejado o de bordes afilados bajos o una forma análoga. Resulta adecuada para
- 290.- este fin una malla de alambre fino recubierta con un material al cual el material plástico no se adhiera. El material plástico fluye hacia los espacios entre los alambres de la malla o entre los bordes afilados, mientras
- 295.- que las espiras se apoyan sobre la parte superior de tal malla o tales bordes afilados. Cuando el material plástico se ha endurecido o curado y las espiras recubiertas son separadas de la lámina(22), los espacios resultan previamente ocupados por los lomos(23a) se transforman en las



- 300.-- antes citadas acanaladuras(24a) como se ve en las figuras 5 y 8,y se indica en las figuras 9 y 10. Se notará que el espesor del área de apoyo o extensión aplanada varia considerablemente en distintos puntos de la misma. El espesor en cualquier punto depende
- 305.-- de la forma en que la gota semilíquida de material plástico cae por gravedad y se adhiere a las espiras y del tiempo de endurecimiento. En general,todo el arco sumergido de la espira retiene algo de material plástico,de manera tal que el espesor de la gota aplanada
- 310.-- es frecuentemente más grade en los extremos del arco y más pequeño en los bordes periféricos de la extensión. Habiendo material plástico a lo largo de todo el arco, y el alambre de éste forma una acanaladura en la gota plástica también de la forma de un arco,la cual acanaladura curva resiste la rotación de la espira con respecto a la misma,se adhiere el material plástico firmemente el miembro o nó,en razón del hecho de que tal rotación,si se intenta,debe formar necesariamente
- 315.-- al material de la acanaladura o estirar al material plástico indebidamente. En consecuencia el material plástico requiere a la espira en su sitio contra todo desplazamiento por acción de cargas o otras causas. Como se ilustran en las figuras 4,5,7 y 10 se emplean tan to una lámina separada dispuesta sobre una de las
- 320.-- caras como una lámina de material plástico formada sobre la otra cara de la unidad,pero en la figura 6 se ilustra una estructura de espiras relativamente densa,sobr una cara de la cual se forma una lámina,por ejemplo en la
- 325.-- parte superior de la unidad,no utilizándose ninguna lámina en la cara opuesta. Las espiras(25) son ilustradas de paso pequeño y dispuestas en relación de superposición y con las filas paralelas(26) de un juego intersectadas por un segundo juego(27) de filas superpuestas.
- 330.--



2323

- 335.-- Ambos juegos pueden ser aplanados como se ilustra en la Figura 9. Con tal elevada densidad de espiras, se proporciona un área de apoyo de alambre suficientemente grande, pero aún así, para ciertos uso insuficiente. Estando las espiras próximas entre sí las mismas pueden soportar una considerable cantidad de material plástico, de manera tal que una inmersión profunda y el aplanamiento del material plástico, como se explicó anteriormente, forman una lámina (28) que presenta en la misma perforaciones irregulares relativamente pequeñas(29).
- 340.-- En la figura 7 las filas están espaciadas bastante entre sí, utilizándose solamente un juego y siendo el paso de las espiras relativamente grande. Si la inserción es material plástico es poco profunda de proporcionar áreas de apoyo o extensiones espaciadas relativamente pequeñas(21) o (21a) o de ambos tipos( 21) y 21a).
- 345.-- En la Figura 10 las filas (30 y (31) están superpuestas y el paso es relativamente grande. Con una inmersión profunda, las áreas plásticas aplanadas(32) se soldan con la lámina(33) que presenta aberturas relativamente grandes (34). Nervaduras paralelas adecuadas formadas sobre la lámina(22) constituyen los canales(38) de dichas áreas. La lámina (20) es unida a las áreas de apoyo más pequeñas (39) formadas por una inmersión poco profunda en la cara opuesta de la unidad.
- 350.-- En la figura 9 se forman canales(36) y aberturas(34) similares en la superficie plana de las áreas de apoyo superiores, mientras que la lámina formada inferior(40) puede ser sustancialmente imperforada y servir de lámina de cubierta para la unidad.
- 355.-- Cualquiera que pueda ser la disposición y el paso de las filas de espiras, o la naturaleza del material plástico utilizado o la profundidad de la inmersión en el mismo, el espaciador puede ser terminado fácilmente disponiendo
- 360.--
- 365.--



- 370.-- a la lámina de cubierta delantera o superior(35) de tejido de ventilación adecuada sobre las áreas de apoyo superiores o cosiendo el ribete(36) a la lámina(35) y a la lámina perforada o separada (37) a la lámina(35) en la cara opuesta de la unidad. La unidad de la figura 6, puede tener también una lámina de cubierta separada para la parte inferior o trasera, así como también en la parte delantera de la unidad, como se sabe perfectamente y no necesita ser ilustrado adicionalmente.
- 375.-- Se verá ahora que independientemente de la disposición relativa de las filas vestidas y de la longitud del arco de cada espira que es recubierto o dejado de recubrir, o de la cantidad de material plástico de recubrimiento que es tomado por cada espira, el aplanamiento de la gota plástica recogida y que se acumula en la parte exterior del arco, forma una superficie plana lisa, acanalada si se lo desea para contar con una ventilación auxiliar, y que proporciona por la parte superior de las espiras solamente o por las espiras y su recubrimiento corriente; es por razón de tal agrandamiento de la zona de apoyo que se hace posible emplear espaciadores de ventilación en camas, sofás y muebles análogos sin incomodidad, que la gota plástica aplanada o extensión de cada espira puede ser hecha unirse con las gotas de las espiras adyacentes en mayor o menor extensión, que cuando se utilizan filas de espiras interconectadas las gotas pueden unirse de manera de constituir un miembro perforado de tipo laminar, que las gotas aplanadas pueden retener sobre una lámina de ventilación separada perforada o una lámina imperforada para formar una superficie de sostén y que pueden retener sobre una lámina de ventilación separada, como queda dicho, pudiendo hacerse en el invento ilustrado y descrito aquí varios cambios evidentes sin apartarse del espíritu del mismo definido por las reivindicaciones adjuntas.
- 380.--
- 385.--
- 390.--
- 395.--
- 400.--



235623

REIVINDICACIONES

- 405.- 1.-Procedimiento para la construcción de respaldos y asientos de ventilación, del tipo formado por filas de espiras dispuestas con los ejes de dichas filas en un plano sustancialmente paralelo al plano de una cara del espaciador, caracterizado por un recubrimiento de un material no metálico sobre dichas espiras y medios que agrandan la zona de apoyo de las espiras en y adyacentemente a dicha cara y que comprenden extensiones de dicho recubrimiento, teniendo cada una de dichas extensiones una superficie exterior en la cada del espaciador que se extiende transversalmente en todas direcciones y que es sustancialmente con planas con las superficies exteriores de las otras extensiones.
- 410.- 2.-Procedimiento para la construcción de respaldos y asientos de ventilación, según la reivindicación 1, caracterizado por una lámina de un material flexible sobre y adherido a las superficies exteriores de las extensiones y que, debido a ello está conectada a las espiras.
- 415.- 3.-Procedimiento para la construcción de respaldos y asientos de ventilación, según las reivindicaciones 1 ó 2, caracterizado por el hecho de que las extensiones de una espira se sueldan con las extensiones de las espiras adyacentes para formar una lámina perforada y regularmente de espesor variable en diferentes partes de la misma y adaptada para permitir el pasaje de aire a su través.
- 420.- 4.-Procedimiento para la construcción de respaldos y asientos de ventilación, según la reivindicación 3, caracterizado por el hecho de que las espiras son aplanadas para impartirles una forma no circular, las filas de espiras son superpuestas y el material de recubrimiento es un plastisol.
- 425.- 5.-Procedimiento para la construcción de respaldos y asien-
- 430.-



B. 1303

233623

- 15 -

- 435.-- tos de ventilación, según cualquiera de las reivindicaciones que anteceden, caracterizado por el hecho de que la superficie exterior de cada extensión es plana y dichas filas son formadas con un material del tipo de alambre relativamente rígido y algo elástico y son dispuestas en relación espaciada y con sus ejes en un plano común cubriendo y adheriéndose dicho recubrimiento a un arco de longitud sustancial de cada espira adyacentemente a dicha cara y resistiendo el movimiento de la espira hacia afuera de dicho recubrimiento, y variando el espesor de dichas extensiones en diferentes puntos de dicho arco y siendo de contorno irregular.
- 440.--
- 445.--
- 6.--Procedimiento para la construcción de respaldos y asientos de ventilación, según la reivindicación 5, caracterizado por el hecho de que dicho recubrimiento se extiende desde los extremos del arco hacia dicha superficie exterior plana de la extensión, y la proyección de dicha superficie sobre el plano de la cara del espaciador es de área mayor que la de la proyección del recubrimiento de dicho arco de la espira sobre el plano mencionado en último término.
- 450.--
- 455.--
- 7.--Procedimiento para la construcción de respaldos y asientos de ventilación, según la reivindicación 6, caracterizado por el hecho de que hay una multiplicidad de acanaladuras en la superficie plana que se extiende hacia adentro parcialmente a través de espesor de la extensión.
- 460.--
- 8.--Procedimiento para la construcción de respaldos y asientos de ventilación, según la reivindicación 6 o la reivindicación 7, caracterizado por el hecho de que dicho espaciador tiene dos juegos de filas de espiras, intersectando uno de los juegos de filas al otro juego de filas, extendiéndose la extensión entre espiras adyacentes de una fila y entre las espiras de filas adyacentes y uniendo a dichas espiras, debido a lo cual resiste el desplazamiento de las mismas.
- 465.--



1963

283623

16

-

- 470.- 9.-Procedimiento para la construcción de respaldos y asientos de ventilación, según la reivindicación 8, caracterizado por el hecho de que dicho recubrimiento es de material plástico y dichos medios que agrandan el área de apoyo de las espiras constituyen un exceso de material plástico sólido de recubrimiento que se proyecta desde el recubrimiento hacia puntos que se hallan en relaciones sustancial espaciadas con respecto al recubrimiento.
- 475.- 10.-Procedimiento para la construcción de respaldos y asientos de ventilación, según la reivindicación 9, caracterizado por el hecho de la cara de una de las extensiones tiene una superficie interior de contorno y regulada que en general se inclina hacia fuera hacia el borde periférico de la extensión.
- 480.- 11.-Procedimiento para la construcción de respaldos y asientos de ventilación, según la reivindicación 10, caracterizado por el hecho de que cada una de las extensiones tiene acanaladuras de ventilación que se extienden hacia adentro, siendo por lo demás planas.
- 485.- 12.-Procedimiento para la construcción de respaldos y asientos de ventilación, según la reivindicación 11, caracterizado por el hecho de que dicha lámina de material flexible es relativamente delgada y es mantenida sobre la cara del espaciador.
- 490.- 13.-Procedimiento para la construcción de respaldos y asientos de ventilación, que se caracteriza por la formación de filas de espiras, con las filas en un plano sustancialmente paralelo al plano de una cara del espaciador, caracterizado por los pasos de recubrir a las filas con un exceso de un material viscoso capaz de endurecerse, colocar a las filas recubiertas, mientras el material está aún fluido, sobre una superficie de sostén sustancialmente horizontal y sustancialmente plana, y permitir que parte del material en exceso no requerido para el recubrimiento de las espiras caiga por gravedad hacia un punto más allá de las espiras y forme una super-
- 495.-
- 500.-



283623

- 17 -

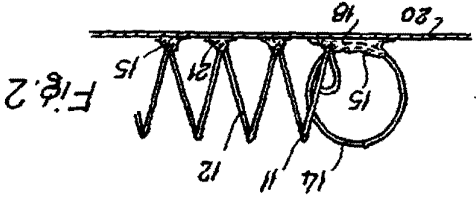
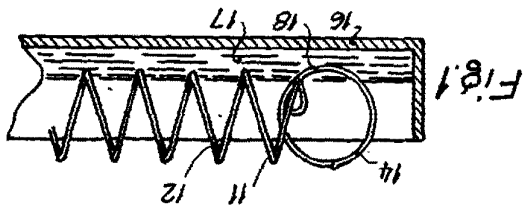
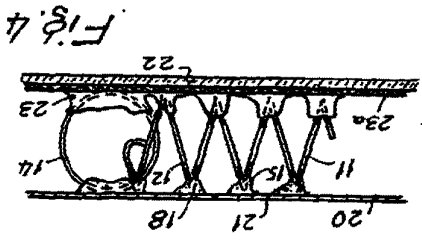
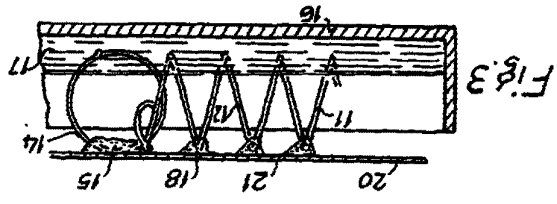
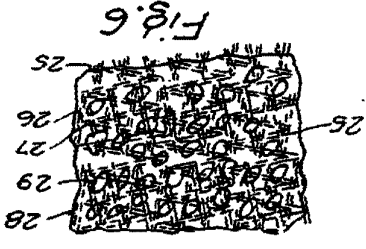
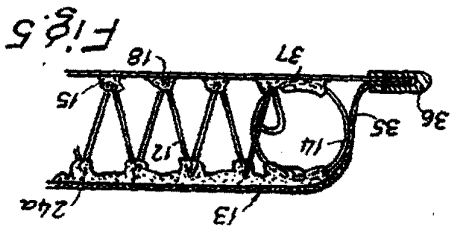
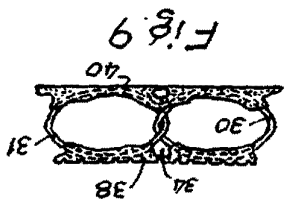
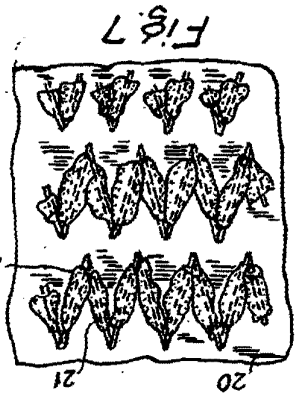
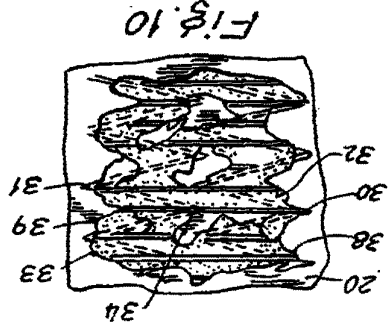
- 505.- fiçie de apoyo permanente sustancialmente plana, la mayor parte del área de la cual está en relación espaciada con las espiras.
- 14.-Procedimiento para la construcción de respaldos y asientos de ventilación, según la anterior reivindicación que comprende el paso de formar a la superficie de apoyo
- 510.- plana por debajo del material de las espiras de modo de extenderse en todas las direcciones horizontales y adherir una lámina flexible al recubrimiento para formar la superficie de sostén plana.
- 15.-Procedimiento para la construcción de respaldos y asientos de ventilación, según la reivindicación 13, siendo
- 515.- la superficie de sostén plana no adherible al recubrimiento, que comprende el paso de sacar a las espiras recubiertas de la superficie, después de que el recubrimiento se ha desparramado y endurecido.
- 520.- 16.-Procedimiento para la construcción de respaldos y asientos de ventilación, según las reivindicaciones 13, 14, ó 15, que comprende los pasos de sumergir a las espiras e un baño del material viscoso para recubrir a sus partes inferiores, mientras se mantiene a las espiras con sus ejes horizontales y desparramar y aplanar al recubrimiento en exceso
- 525.- sobre la superficie de sostén sustancialmente horizontal y plana.
- 17.-PROCEDIMIENTO PARA LA CONSTRUCCION DE RESPALDOS Y ASIEN-  
TOS DE VENTILACION.
- 530.- La presente memoria descriptiva, consta de diez y siete hojas escritas a máquina y por una sola cara.

Madrid, 21 diciembre de 1962

El Agente Oficial,

*Bojadjera*

Madrid, de Diciembre de 1962



283623

283623

Hoja unica

D. Angel Popcev Bojadjera