

287938



287938

P A T E N T E   D E   I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, a favor de :

D. JOSE CODINA VILLALONGA

de nacionalidad española, con domicilio en Barcelona, Andén Estación M.Z.A (San Andrés), relativa a:

"MEJORAS EN LA FABRICACION DE PANELES DE ESPUMA DE LATEX"

=====



MEMORIA DESCRIPTIVA

287938

La presente Patente de Introducción se refiere, como se indica en su enunciado, a unas mejoras en la fabricación de paneles de espuma de látex. - - - - -

- 5. Los convencionales paneles de espuma de latex, obtenidos en los moldes corrientes, presentan una de sus caras mayores lisa mientras que en la opuesta presentan unos amplios alveolos, de un diámetro comprendido entre 20 y 30 mm., moldeados por unos núcleos solidarios a una de las caras del propio molde, los cuales núcleos conducen el calor preciso para la total vulcanización hasta el interior del material, sin cuya disposición ésta sería incompleta. - - - - -

- 15. A partir de tales paneles, obtenidos en piezas de apreciables dimensiones, se forman por seccionado las piezas menores destinadas a las diversas aplicaciones previstas. Este sistema ofrece algunos inconvenientes, dado que los citados alveolos aparecen seccionados axialmente en las caras laterales de las piezas cortadas, lo cual obliga a taparlos por aplicación de unas tiras de igual material a fin de que no trasciendan a través de la tapicería. Otro inconveniente es que si se trata de realizar seccionados del panel según planos normales a los alveolos, las piezas logradas no tienen aptitud práctica, dado que han perdido gran parte de su consistencia ante la abundancia de orificios, por lo que precisa fabricar planchas de diversos espesores para unas determinadas aplicaciones. - - - - -

Para superar dichos inconvenientes, han sido creadas

287938



unas mejoras, según la presente Patente, caracterizadas por el hecho de que el látex con sus aditivos se introduce en moldes que disponen en sus dos caras mayores de una pluralidad de agujas, regularmente distribuidas, de manera que

- 5. permiten el vulcanizado de la totalidad de la masa esponjosa formada y determina, en la misma, unos orificios de pequeño diámetro, distribuidos regularmente en correspondencia con las agujas indicadas, en orden a constituir una masa esponjosa perforada que presenta iguales propiedades muelles en
- 10. todas sus partes. - - - - -

Las agujas, dispuestas en las caras mayores del interior del molde, están distribuidas de modo que las de una y otra cara se hallan en alternancia de posición. - - -

- 15. Las agujas, dispuestas en las caras mayores interiores de los moldes, están distribuidas de modo que las de una y otra cara se hallan en coincidencia axial de posición. - - - - -

Las agujas son de sección constante a lo largo de toda su longitud. - - - - -

- 20. Las agujas son de sección creciente hacia sus bases de sujeción al molde, en orden a facilitar el desmoldeo.

Los extremos libres de las agujas de una cara del molde, se intercalan entre los extremos libres de las agujas de la otra cara del molde. - - - - -

- 25. Los extremos libres de las agujas de una cara del molde son coplanarios, distanciándose dicho plano del plano en que se hallan situados los extremos libres de las agujas de la otra cara. - - - - -

287938



Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden constructivo, se describe seguidamente una forma de realización de la presente Patente haciendo referencia a los planos que acompañan a esta memoria, los cuales, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. En los dibujos:

5.

Figura 1, es una vista esquemática que representa una sección transversal del molde empleado para obtener los paneles esponjosos. - - - - -

10.

Figura 2, es una vista parcial, en planta, de una de las caras mayores de un molde, por su parte interior.

15.

Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre las mismas indican los detalles de los moldes representados, su descripción es como sigue. - - - - -

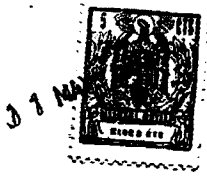
20.

El molde 1 consta de un semimolde superior 2 y de un semimolde inferior 3. Interiormente, estos semimoldes presentan unas agujas 4 solidarias a las respectivas caras mayores o bases. La distribución de las agujas 4 es regular en cada cara, y de manera que la posición relativa entre las de una y otra cara es de alternancia. En cuanto a la longitud de las agujas 4 es tal que las de una y otra cara llegan a interferirse en una zona central del molde, sin que alcancen las bases de las agujas oponentes. - - - - -

25.

El número de agujas vendrá determinado por la cantidad de calor que es necesario aportar a la masa de látex para su total vulcanización, y evidentemente será muy superior al de núcleos normalmente empleado. - - - - -

287938



5. La forma de las agujas será cilíndrica, cónica, prismática u otras formas, pudiendo estar intercaladas las agujas de una cara con las de la otra, o en oposición axial, manteniéndose en planos distintos los extremos de las agujas de una y otra cara, sin interferirse, en orden a determinar un paso para el caso de que el latex sea inyectado en el molde. - - - - -

10. El material comúnmente empleado en estas operaciones es el látex, resultando unos paneles sumamente esponjosos con la particularidad de disponer de una pluralidad de orificios de pequeño diámetro de 2 a 3 mm, en lugar de los grandes alvéolos de 20 a 30 mm. de diámetro, propios de los paneles corrientemente fabricados, sin perder por ello las favorables propiedades de estos últimos, antes bien alcanzando mejores condiciones en sus posibilidades aplicativas, dado que los pequeños orificios formados en ellos son prácticamente despreciables como accidente y no trascienden a través de la tapicería. - - - - -

20. Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización de las mejoras según la presente Patente, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de piezas integrantes y materiales empleados en la construcción de las mismas, forma de acoplamiento mutuo y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con las

25.

30. reivindicaciones restantes. - - - - -

287938



N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

- 5. 1. Mejoras en la fabricación de paneles de espuma de látex, caracterizada por el hecho de que el látex con sus aditivos se introduce en moldes que disponen en sus dos caras mayores de una pluralidad de agujas, regularmente distribuidas, de manera que permiten el vulcanizado de la totalidad de la masa esponjosa formada y determinan, en la misma, unos orificios de pequeño diámetro, distribuidos regularmente en correspondencia con las agujas indicadas en orden a constituir una masa esponjosa perforada que presenta iguales propiedades muelles en todas sus partes. - - - - -
- 10.
- 15. 2. Mejoras en la fabricación de paneles de espuma de látex, según la reivindicación anterior, caracterizadas porque las agujas, dispuestas en las caras mayores interiores de los moldes, están distribuidas de modo que las de una y otra cara se hallan en alternancia de posición. - - - - -
- 20. 3. Mejoras en la fabricación de paneles de espuma de látex, según la reivindicación 1, caracterizadas por el hecho de que las agujas, dispuestas en las caras mayores interiores de los moldes, están distribuidas de modo que las de una y otra cara se hallan en coincidencia axial de posición.
- 25. 4. Mejoras en la fabricación de paneles de espuma de látex, según las anteriores reivindicaciones, caracterizadas por el hecho de que las agujas son de sección constante a lo largo de toda su longitud. - - - - -

287938



5. Mejoras en la fabricación de paneles de espuma de látex, según las reivindicaciones 1 a 3, caracterizadas por el hecho de que las agujas son de sección creciente hacia sus bases de sujeción al molde, en orden a facilitar el desmoldeo. -----

10. 6. Mejoras en la fabricación de paneles de espuma de látex, según las anteriores reivindicaciones, caracterizadas por el hecho de que los extremos libres de las agujas de una cara del molde, se intercalan entre los extremos libres de las agujas de la otra cara del molde. -----

15. 7. Mejoras en la fabricación de paneles de espuma de látex, según las reivindicaciones 1 a 6, caracterizadas por el hecho de que los extremos libres de las agujas de una cara del molde son coplanarios, distanciándose dicho plano del plano en que se hallan situados los extremos libres de las agujas de la otra cara. -----

8. "MEJORAS EN LA FABRICACION DE PANELES DE ESPUMA DE LATEX". -----

20. Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y de una lámina de dibujos que la ilustra.

11 MAY 1963

j.

D. JOSE CODINA VILLALONGA

HOJA UNICA

287538



Fig. 1

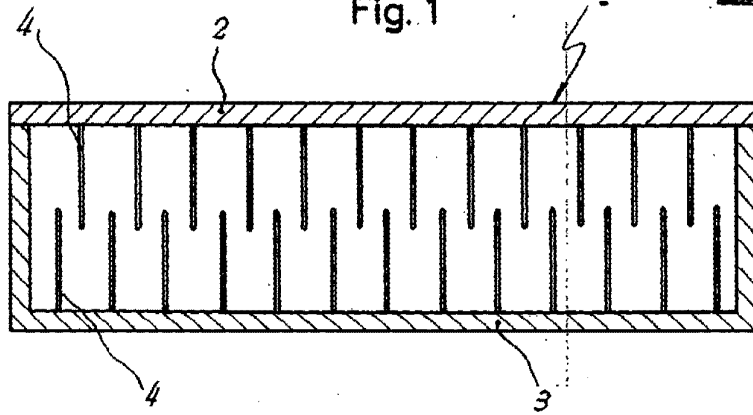
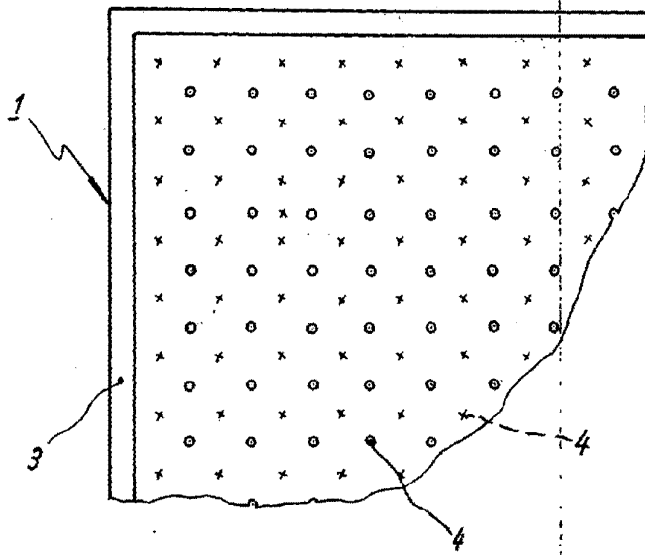


Fig. 2



17 MAY 1963

*Smay*