



27 EN

202635

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 to-
dos sus territorios y plazas de soberanía, a
favor de :

D. JOSE CODINA VILLALONGA

de nacionalidad española, domiciliado en Bar-
celona, Andén de la Estación M.Z.A. de San An-
drés, relativa a :

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PA-
NELES MUELLES".

=====



3 0 8 6 3 5 2 7

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de paneles muelles. En la realización de colchones, butacas y similares, se aplican unos paneles muelles de mayor o menor espesor obtenidos a base de materias de origen natural o artificial, como son el caucho, el látex y los plásticos esponjosos. - - - - -

5.

Ocurre que los cauchos y latex esponjosos y sus derivados, ofrecen al tacto una sensación más agradable por su suavidad, dada su fina porosidad, en comparación con los materiales de tipo plástico. No obstante, se dá la circunstancia de que estos últimos productos se consiguen en mejores condiciones económicas que los primeros, por lo que no es posible alcanzar el resultado más favorable, en todos conceptos, por el empleo exclusivo de uno u otro de los materiales en cuestión. - - - - -

10.

15.

Por las anteriores razones, ha sido decidida la adopción de una solución mixta propia para lograr los resultados más idóneos, lo cual se consigue a través de unos perfeccionamientos caracterizados por el hecho de realizarse un panel partiendo de una lámina continua de plástico esponjoso, tal como el poliuretano u otros, en la cual se aplican por ambas caras sendas láminas continuas de caucho o latex esponjoso, siendo solidarizadas dichas láminas mediante unas capas de una materia

20.

3 08635²⁷ EN



adhesiva, de modo que, una vez secada esta última materia, el conjunto obtenido constituye un panel continuo apto para su fraccionado mediante seccionados perpendiculares a sus caras longitudinales y con arreglo a las dimensiones convenientes a

5. cada tipo de aplicación, con la particularidad de que el espesor de las láminas exteriores de dicho panel se adopta de una magnitud prácticamente invariable en todos los casos, mientras que el espesor de la lámina central se adopta de una magnitud variable en cada caso, en función del espesor que debe ofrecer el conjunto del panel según el carácter de las utilizaciones previstas, todo ello en orden a las finalidades inherentes a unas y otras láminas. - - - - -

10.

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 invención de referencia, cuya forma, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberá ser interpretada como desprovista de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. - - - - -

15.

Para la fabricación de un panel muelle de la índole expresada se disponen, en sendos bobinajes, unas láminas continuas en que una de ellas es de esponja de plástico, tal como poliuretano u otro de condiciones análogas, en tanto las restantes, situadas una a cada lado de la primera, son de látex o caucho esponjoso. A medida que se van extendiendo las láminas, en la central de ellas se disponen sendas capas de una materia adhesiva, tras lo cual se lleva a cabo el adosamiento a presión, mediante un juego de rodillos transversales, de las láminas exteriores con la central para la solidarización de las mismas.

20.

25.

3 08635 27 ENB



En una fase siguiente tiene lugar una operación de secado del adhesivo, con lo que el conjunto resultante queda formando un panel continuo. - - - - -

5. El citado panel queda disponible para su empleo, para lo cual se procede a su fragmentación mediante sierras sin fin o circulares al efecto, que actúan en sentido perpendicular a las láminas, cuya operación se efectúa con arreglo a las dimensiones de anchura y longitud relativas a los artículos a obtener, observando los perfiles convenientes en cada caso. -

10. Los paneles de referencia se fabrican de espesores diversos, según las aplicaciones previstas. Tocando a este punto debe hacerse constar que las láminas exteriores de látex presentan en todos los casos un espesor sensiblemente igual, independiente del grueso total del panel, mientras que la lámina central debe presentar un espesor directamente relacionado con dicho grueso total. Ello se explica por la función desempeñada por dichas láminas, o sea que las láminas exteriores se aplican fundamentalmente por sus mejores condiciones de tacto, además de su cualidad muelle, en tanto que la lámina central de plástico se aplica esencialmente por su baratura, además de su también cualidad muelle. - - - - -

25. Resumiendo, resulta que el panel fabricado ofrece las condiciones exigibles de blandura, tacto y menor coste, cuyo conjunto de cualidades supera las relativas a los materiales ordinariamente empleados para la construcción de colchones y cierto tipo de muebles. - - - - -

Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización de los perfeccionamientos según la pre-

- 308633

27 ENC



5. sente invención, debe hacerse constar, en resúmen, que en la misma podrán introducirse cuantas variantes la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, materiales empleados, forma de acoplamiento de los mismos y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta en la reivindicación que sigue. - - - - -

N O T A

10. 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

15. 1.- Perfeccionamientos en la fabricación de paneles muelles, caracterizados por el hecho de realizarse un panel partiendo de una lámina continua de plástico esponjoso, tal como poliuretano u otros, en la cual se aplican por ambas caras sendas láminas continuas de latex esponjoso, siendo solidarizadas dichas láminas mediante unas capas de una materia adhesiva y una acción de presionado, de modo que, una vez secada esta última materia, el conjunto obtenido constituye un panel
20. continuo apto para su fraccionado mediante seccionados perpendiculares a sus caras longitudinales y con arreglo a las dimensiones requeridas para cada tipo de aplicación, con la particularidad de que el espesor de las láminas exteriores de dicho panel presenta prácticamente en todos los casos el mismo
25. valor, mientras que el espesor de la lámina central varía según el grueso del conjunto, en atención al diverso carácter de las funciones a desempeñar por unas y otras láminas. - - -

3 0 8 6 3 5 ²⁷



2.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PANELES MUEBLES". -----

5. Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de seis hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras.

27 ENE 1965
MARCELO CARIL SUÑOL
Dr. E. *Caril*

ad.