



308921

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

por "PROCEDIMIENTO CON SU DISPOSITIVO PARA REALIZAR TAPETES DE GOMA", a favor de la firma italiana GOVER di UGOLINI & C. S.r.l. INDUSTRIA GOMMA, domiciliada en FIRENZE (Italia), Via Pistoiese, 247.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

- El invento se refiere a perfeccionamientos en los sistemas de producción y en los tapetes de goma llamados bicolors, y esta invención hace referencia de forma particular a los sistemas de producción que consisten en disponer elementos de goma cruda, o similar, en cavidades adecuadas del molde y en disponer además en el molde un estrato de fondo el cual se incorpora durante el prensado y la vulcanización con los elementos previamente dispuestos en el molde, de modo que se constituya con ellos la superficie bicolor del tapete.
- 5.
10. Estos sistemas de producción de tapetes bicolors

308921

L1 JUL



5. ofrecen el inconveniente de que a veces se determina un desplazamiento del material de un color fuera de la zona donde él deba aparecer superficialmente, y tal desplazamiento provoca la no limitación de materiales en un sentido u otro lo cual comporta la necesidad de retocar el tapete para evitar aparentemente los defectos que surgen por este desplazamiento de material.

10. El invento sirve para evitar este inconveniente y a tal fin está previsto llevar a cabo la realización del tapete, en la zona bicolor, de espesor substancialmente uniforme y con canales relativamente profundos y estrechos, que circundan las zonas de un color separándolas de las zonas de un color diferente, de tal manera que se evite, o por lo menos se limite, el desplazamiento, es decir el corrimiento de materiales y que el material que se desplaza eventualmente por las zonas donde éste deba hallarse para dar por resultado el dibujo deseado del tapete, no aparezca en las superficies visibles.

20. Prácticamente se crea un tapete el cual tiene un espesor relativamente uniforme, siendo surcado solamente por canales relativamente muy profundos y que subdividen las zonas de diferentes colores; ello lleva a un mínimo de desplazamiento de material durante el prensado y por consiguiente la vulcanización; el material que eventualmente tuviese que desplazarse por la cavidad del molde donde se encuentra, superando las costillas salientes del molde que definen la cavidad dentro de las cuales el material mismo se encuentra, viene a invadir la zona destinada al material de otro color en una zona intermedia del espesor antes que en la superficie, y la no limitación eventual en superficie queda limitada

25.

30.

308921



al máximo en la pared de fondo y en la superficie vertical del canal opuesto a la correspondiente a la zona de color que ha delimitado; por lo tanto tal delimitación resulta invisible.

5. Un molde para realizar un tapete según el invento comprende por lo tanto substancialmente una superficie excavada que presenta una serie de cavidades substancialmente de igual profundidad y subdivididas por costillas salientes relativamente sutiles y pronunciadas, las cuales son aptas para formar los citados canales relativamente profundos en la superficie visible del tapete acabado.

10. Las zonas de la superficie visible decorada del tapete, que se forman por el material de fondo, pueden ser ventajosamente más salientes que las formadas por el color superior constituido por los elementos superpuestos, de modo que se retarde el desgaste de dicho material superpuesto que tiene color diferente del de fondo.

15. El invento se comprenderá mejor siguiendo la descripción y el dibujo anexo, el cual muestra un ejemplo práctico de ejecución del propio invento.

En el dibujo:

la figura 1 muestra una vista en perspectiva parcialmente seccionada de un tapete realizado según el invento;

20. la figura 2 muestra un molde en sección, en el cual están sistemados los espesores de color diferentes superpuestos y está presente el estrato de fondo, mientras que



308021

la figura 3 muestra el mismo molde en sección a prensado efectuado.

- Según cuanto se ilustra esquemáticamente en el dibujo anexo, con 1 se indica la parte del molde que está entallada para formar la superficie visible bicolor del tapete, y con 2 la parte superior del molde, plana, que define la superficie inferior lisa del propio tapete. La parte 1 presenta característicamente costillas pronunciadas 3, las cuales son relativamente sobresalientes y relativamente sutiles, y circunscriben las cavidades 4 en las cuales deben insertarse los espesores 5 de material diferente al de fondo, por las cavidades, como la 6, que son rellenas con el citado material de fondo. Por lo tanto, antes de presentar -como actualmente es conocido- cavidades como las 4 y zonas llenas entre las cavidades 4 adyacentes, el molde presenta cavidades 6 en los interespacios entre las cavidades 4, con las costillas pronunciadas 3. Con 7 se indica el estrato de fondo uniforme, cuyo espesor corresponde por término medio al espesor del tapete acabado.
- 5.
- 10.
- 15.
- 20.

- Quando es cerrado por el prensado, el material del bajo fondo 7 invade rápidamente los huecos 6 y la cavidad restante de los huecos 4, evitando o de cualquier modo limitando mucho los desplazamientos laterales del estrato 7, siendo ello debido a la presencia de las costillas 3 y de los huecos 6; las transferencias eventuales de material de los espesores 5 de los huecos 4, hacia los huecos 6, y del estrato 7 hacia los huecos 4, se verifican prácticamente
- 25.

308921



dentro del espesor del tapete acabado como se ilustra en 8 en la figura 3, aunque superficialmente; aún cuando un desplazamiento de material se realice superficialmente, ello se verifica, por cuanto se refiere, por ejemplo, al material de los espesores 5, a lo largo de la pared de la costilla 3, que es opuesta a la del hueco 4 por el que el material es transferido, y no resulta visible por lo tanto más que sobre el flanco del canal muy profundo y estrecho definido por la costilla 3, sin alcanzar prácticamente nunca la superficie superior del espesor definitivo del tapete que corresponde al hueco 6. La reducidísima anchura de los canales impide la visibilidad de sus paredes.

El tapete así realizado está constituido por lo tanto por un espesor medio uniforme, el cual presenta zonas de espesor substancialmente iguales pero de colores diferentes, indicadas con 9 y 10 respectivamente, estando previsto en las zonas 10 el material 5 y en las zonas 9 el material del estrato 7 de fondo; dichas zonas 9 y 10 están separadas por lo menos por canales relativamente estrechos y relativamente profundos, indicados con 11 en la fig. 1; tales canales están formados por las costillas 3 del fondo trabajado del molde y pueden estar distribuidos asimismo en zonas del tapete que deban ofrecer una coloración diferente.

El tapete así formado resulta, en la zona por lo menos donde deba presentarse la coloración diferente (en dos o más colores), de espesor substancialmente uniforme con la presencia de canales relativamente estrechos y profundos.

El eventual color que se esparce por las zonas 10 hacia las zonas 9 no aparece superficialmente en las propias

= 6 =

308921



zonas 9, por cuanto resulta comprimido o bien en el espesor de fondo o bien como máximo extendido a lo largo de los flancos de los canales.

5. Queda entendido que el dibujo no muestra más que una forma esquemática de ejemplo, dado sólo como demostración práctica del invento, pudiendo éste variar en las formas y disposiciones, sin por ello salirse del ámbito del concepto que informa la propia invención.

= . =

308921

17 JUL



N O T A

Descrito el objeto de la invención, se declara como nuevo y no conocido en España, lo comprendido en las siguientes reivindicaciones:

5. 1. Procedimiento con su dispositivo para realizar tapetes de goma, de varios colores, caracterizado esencialmente por el hecho de disponer las capas de color, en forma tal que se comporten, ante el efecto prensor del estrato de fondo bajo la acción de la prensa, de tal manera que su natural fluidez da lugar a un reboseamiento dirigido en forma sinusoidal hacia la zona del reverso del referido estrato de fondo, habiéndose previsto en este estrato unas zonas regruesadas que son las que permiten tal acción de oclusión, comprendiéndose para tal fin un molde que conste de alojamientos para la goma de color con rebordes levantados que obliguen al trayecto sinusoidal y grandes canales relativamente profundos que marginan y circundan las zonas de un color separándolas de las zonas de un color diferente y que dan lugar a las partes regruesadas.
- 10.
- 15.
20. 2. Procedimiento según la anterior reivindicación, en el que el dispositivo para la realización del proceso comprende un molde que presenta su superficie excavada según una serie de cavidades de profundidad homogénea con bordes o costillas pronunciadas que, a su vez, dejan entre sí

308921



canales relativamente profundos, que dan lugar a convexidad o grosor en la superficie visible de la pieza terminada.

3. Procedimiento, según las reivindicaciones 1 y 2, en los que los bordes o costillas que corresponden a las cavidades de la goma de color, constituyen el vertedero de deslizamiento de dicho material de color que fluye bajo la acción del prensado, haciéndose remontar y seguir el trayecto sinusoidal según el cual se dirige hacia el reverso del estrato base, sin que aparezca visible al exterior la irregularidad del contorno expandido.
- 5.
- 10.

4. Procedimiento con su dispositivo para realizar tapetes de goma.

- Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de 8 hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de los dibujos reglamentarios.
- 15.

Madrid, a 3 de febrero de 1965

p.a.

JAIME ISERN

EE



Fig.1

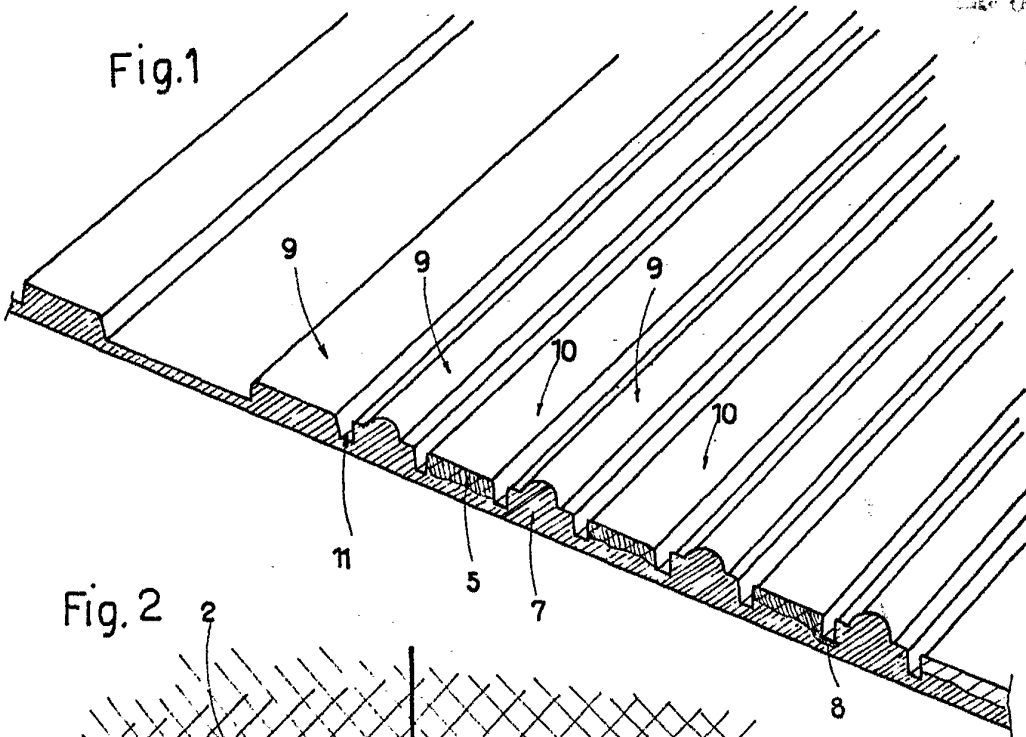


Fig. 2

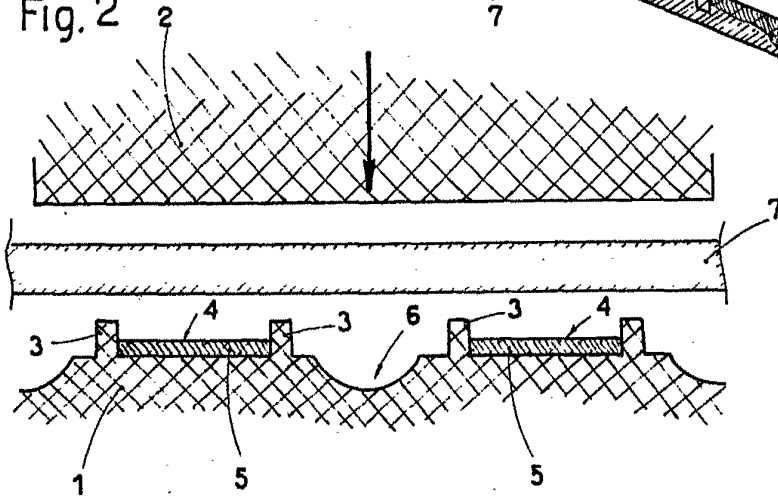
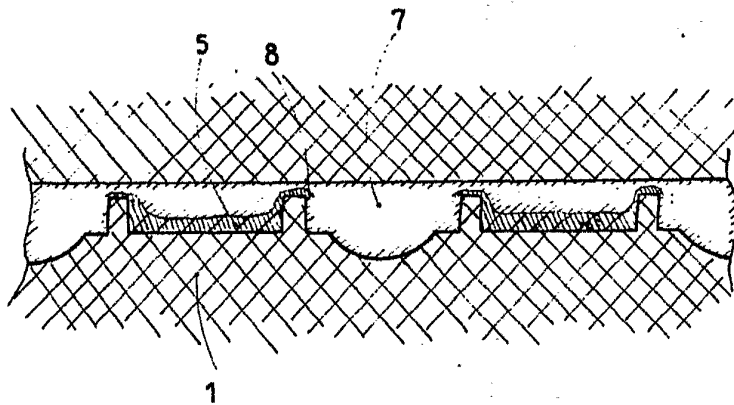


Fig. 3



Madrid, 3 febrero 1965.

P.P. Jaime Isern