

321502



MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a una
PATENTE DE INTRODUCCION

por DIEZ AÑOS

para todo el territorio español

A favor de:

D. FRANCISCO JAVIER ZULAICA LEONZ

de nacionalidad española,

Residente en:

PAMPLONA, c/. Paulino Caballero, 23.

Por:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DOTADAS DE RECUBRIMIENTO MULLIDO, SIMILAR AL CUERO".



La presente Memoria describe un procedimiento mediante el cual se pueden fabricar piezas de cualquier forma, dotadas de un recubrimiento ornamental y funcional, mullido y resistente, con apariencia superficial de cuero.

5.

Las piezas así fabricadas se destinan a la industria del mueble, del automóvil, a la decoración en general, y a cuantos usos puedan ser aplicadas piezas de características como las que a lo largo de esta descripción, como complemento al detalle del enunciado, serán puestas de manifiesto.

10.

Ejemplos de aplicación ilustrativos, pero en modo alguno limitativos, pueden ser: piezas para apoyo de brazos, salpicaderos o tableros de bordo.

15.

El sistema clásico para realizar estos recubrimientos emplea la lámina de plástico de naturaleza polivinilo de cloruro; fabrica la piel por moldeo rotativo, disolviendo el plástico en un disolvente (plastisol) el cual al girar recubre interiormente el molde y al calentar se evapora el disolvente quedando una piel en policloruro de vinilo.

20.

En el procedimiento objeto de esta Patente, se utiliza la acrílo-nitrilo-butadieno-estireno, y un modo de operar característico. La armadura metálica va precalentada con objeto de obtener una piel polimerizada bien adherida al metal.

25.

A título de ejemplo no limitativo, se detalla seguidamente una forma práctica de llevar a efecto este procedimiento.

30.

La película de plástico de naturaleza ABS (acrilo-nitri-

321502⁵



- lo-butadieno-estireno) en forma de film de 0,3 mm de espesor, se caliente a 180° C con objeto que adquiera flexibilidad o plasticidad; calentado a dicha temperatura, se fija en sus cuatro extremos y depositándolo sobre una matriz en epoxy de la forma a obtener, se infla aire para su hinchamiento y se le aplica alto vacío para que la lámina plastificada por el calor tome la forma del contramolde y al enfriarse a 50° C adquiere la forma de la matriz de forma estable. Dicha
5. lámina de ABS con la forma preestablecida se introduce en un contra-molde y se coloca una armadura metálica al mismo tiempo que se realiza la inyección o colada de los productos químicos necesarios para fabricar la espuma semi-rígida. Se cierra el todo y se
10. calienta suavemente a alta-frecuencia polimerizando la espuma y adquiriendo una consistencia semi-rígida.
15. El empleo de ABS (acrilonitrilo-butadieno-estireno) aporta la ventaja de permitir una mayor resistencia al envejecimiento por la naturaleza química que lo
20. constituye.
- También el empleo de ABS permite una buena adherencia entre dicho material y la espuma semi-rígida.
- Otra ventaja mas del empleo de ABS es permitir una
25. mayor resistencia al calor que el cloruro de polivinilo plastificado.
- Así mismo, el calentamiento de la armadura metálica permite una adhesión entre dicha armadura y la espuma. Los términos en que queda redactada esta Memoria, son
30. ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose



tomar con caracter amplio y nunca en forma limitativa.

N O T A

La PATENTE DE INTRODUCCION que por DIEZ años se solicita para todo el territorio español, deberá recaer sobre las particularidades de las siguientes:

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

10. 1.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DOTADAS DE RECUBRIMIENTO MULLIDO; SIMILAR AL CUERO, esencialmente caracterizado porque, en una primera fase, se conforma mediante calor, y acción de aire y vacío contra un molde, una película de un material tal como acrílo-nitrilo-butadieno-estireno, que constituye el revestimiento exterior, siendo la película o piel, una vez conformada, llevada a una temperatura menor al contramolde apropiado.
15. 2.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DOTADAS DE RECUBRIMIENTO MULLIDO, SIMILAR AL CUERO, según reivindicación anterior, caracterizado porque, en una segunda fase, estando la citada película o piel colocada en el contramolde, se coloca la armadura metálica que dá resistencia a la pieza, cuya armadura ha sido precalentada, y, al mismo tiempo, se realiza la inyección o colada de los productos apropiados para la formación de una espuma semirígida de relleno, cerrándose el molde y calentando suavemente a alta frecuencia para polimerizar la espuma.
20. 25. 3.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DOTADAS DE RECUBRIMIENTO MULLIDO, SIMILAR AL CUERO".

321502

5



Todo ello según se describe y reivindica en la presente Memoria que consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras.

Madrid 5 de Enero de 1.966.
FRANCISCO JAVIER ZULAICA LEONZ.
P.A.
El Agente Oficial.