

323032



323032

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

Correspondiente al registro de Patente de Introducción que, por diez años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de la firma "PLASTICOS ROSA, S.L.", residente en Barcelona, calle de Santa Agueda, nº 30 - - - - -

5.

p o r

"PROCEDIMIENTO PARA LA CONVERSIÓN DE SUPERFICIES IMPERMEABLES EN SUPERFICIES TRANSPIRABLES"

=====

Las superficies impermeables tienen el defecto inherente de que además, son superficies no transpirables y por tanto, cuando estas superficies se usan como elemento de cubrición, tal como en tapicería, en la que el cuerpo humano debe estar en contacto con la misma, entonces, por no tener la condición de transpirable la superficie acumula el calor desprendido por el usuario convirtiéndose su uso en incómo-

10.

15.

323032



do y produciéndose la retención de la humedad en suspensión de la transpiración de dicho cuerpo humano, hasta el punto de que en el momento de levantarse la persona sentada, en el asiento y su respaldo, quedan unas manchas húmedas, de sudor, visibles a simple vista.

5.

Para evitar este inconveniente, se ha creado el objeto de la invención. Del mismo se describe, a continuación, un caso de realización práctica, a título de ejemplo, no limitativo.

10.

Consiste la invención en que a cualquier superficie de material flexible, impermeable, y por tanto, no transpirable, de material termofundente, se le practica por moldeo por toda su superficie o por zonas previamente determinadas de la misma, por fusión parcial y presión, unos entrantes

15.

o bajo relieves que determinan una pluralidad de cámaras abiertas colectoras de la humedad, desprendida por el cuerpo humano al sentarse o apoyarse contra la superficie que se está tratando y en el fondo de dicha cámara abierta se procede a realizar un orificio, en la misma operación de

20.

moldeo del bajo relieve, cual orificio para evitar posibles recuperaciones automáticas del material, debido a su misma flexibilidad y un tanto elasticidad, cuando el elemento punzonador se retirara del mismo, se construye el punzón constituyendo, simultáneamente, un electrodo que, por soldadura

25.

electrónica suelda los bordes de la periferia del mencionado orificio, constituyendo así un ojal, de manera que el propio electrodo que actúa de medio productor de los bajo relieves presenta en su testa soldadora un saliente que constituye el entrante que deja la huella de los bajo re-

30.

lieves interesados y principalmente en el centro de esta

323032

5 FEB.



parte saliente emerge el vástago punzonador que al propio tiempo perfora la superficie flexible impermeable y no transpirable, suelda el borde del orificio realizado, determinando un ojal de bordes soldados que impide que el orificio se autopture, cual cámara abierta, queda llena de aire cuando el cuerpo humano que se apoya o asienta contra la misma, la ciega, teniendo estas cámaras comunicación al interior a través de sus orificios que producen una circulación de aire que vá de los orificios obturados a los demás orificios no tapados, renovándose así el aire e impidiendo la acumulación del calor y la humedad.

Habiéndose descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como su realización en la práctica, se hace constatar que el mismo es susceptible de variaciones de detalle, sin que por ello se altere su principio fundamental que constituye la esencia de la invención.

N O T A

Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como no divulgado, practicado, ni puesto en ejecución en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Procedimiento para la conversión de superficies impermeables en superficies transpirables, caracterizado por el hecho de que a cualquier superficie de material flexible, impermeable, y por tanto, no transpirable, de material termofundente, se le practica por moldeo, por toda su superficie o por zonas previamente determinadas de la misma, por fusión parcial y presión, unos entrantes o bajo relieves que determinan una pluralidad de cámaras abiertas colectoras de la humedad, desprendida por el cuerpo humano

323032



- al sentarse o apoyarse contra la superficie que se está tratando y en el fondo de dicha cámara abierta se procede a realizar un orificio, en la misma operación de moldeo del bajo relieve, cual orificio para evitar posibles recuperaciones automáticas del material, debido a su misma flexibilidad y un tanto elasticidad, cuando el elemento punzonador se retirara del mismo, se construye el punzón constituyendo, simultáneamente, un electrodo que, por soldadura electrónica suelda los bordes de la periferia del mencionado orificio, constituyendo así un ojal, de manera que el propio electrodo que actúa de medio productor de los bajo relieves presenta en su testa soldadora un saliente que constituye el entrante que deja la huella de los bajo relieves interesados y principalmente en el centro de esta parte saliente emerge el vástago punzonador que al propio tiempo perfora la superficie flexible impermeable y no transpirable, suelda el borde del orificio realizado, determinando un ojal de bordes soldados que impide que el orificio se auto-opture, cual cámara abierta, queda llena de aire cuando el cuerpo humano que se apoya o asienta contra la misma, la ciega, teniendo estas cámaras comunicación al interior a través de sus orificios que producen una circulación de aire que vá de los orificios obturados a los demás orificios no tapados, renovándose así el aire e impidiendo la acumulación y la humedad.
5.  
10.  
15.  
20.  
25.

2ª.- PROCEDIMIENTO PARA LA CONVERSIÓN DE SUPERFICIES IMPERMEABLES EN SUPERFICIES TRANSPIRABLES.

323032



Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva, que consta de cinco hojas foliadas y escritas por una sola cara.

Barcelona para Madrid, a cinco de Febrero de mil novecientos sesenta y seis.

P.A.,

Antoni Añcha

p. p.

Handwritten signature of Antoni Añcha.