

332230

30 SEP



P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

a favor de GEORG FRITZMEIER KG., entidad alemana, domiciliada en Grosshelfendorf/Üb. München (Alemania), por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE REVESTIMIENTOS ACOLCHADOS DE PLASTICO; CON UN PERFIL DE ELEVACIONES O AHONDAMIENTOS LOCALES".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta invención se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de revestimientos de plástico acolchado, con un perfil de elevaciones o ahondamientos locales.

5. Hasta ahora no se ha logrado crear un revestimiento de plástico acolchado, con perfil hueco, que sea durable. Los sectores huecos se aplanan siempre al cabo de un tiempo relativamente breve y en tal grado, que sólo quedan indicios del anterior perfil.

10. Tarea de la invención es crear un revestimiento de plástico, acolchado, con un perfil duradero.

Para resolver dicha tarea, el revestimiento de

30 SEP



plástico acoldado esté constituido por una banda externa que presenta las elevaciones o los ahondamientos y cuyos sectores huecos, en el que luego ha de ser el lado externo, están rellenos de material de acolchamiento y cubiertos por una materia de recubrimiento que

5. tiene, de preferencia, escasa capacidad de extensión. Es ventajoso que el material de recubrimiento esté unido por soldadura o pegamiento con la banda externa, en la región de fuera de los sectores huecos, lo que

10. hace que la banda externa quede permanentemente estirada en la zona de unión.

Los revestimientos acoldados constituidos de este modo conservan su forma sin ningún menoscabo en las más desfavorables condiciones de temperatura y de carga.

15.

Es conveniente que la banda externa y el material de recubrimiento esten soldados o pegados a lo largo de los bordes de los sectores huecos, porque en este lugar, mediante el estiramiento constante de la

20. banda externa, puede cubrirse una parte de la necesidad de material durante la formación de los perfiles huecos. Esto aporta la ventaja de reducir las tensiones en la transición del sector hueco al material fundamental.

Para aumentar la estabilidad de la forma, la banda externa puede estar forrada por debajo con tejido de algodón. Mediante este tejido, el material de plástico de la banda externa se comprime, en la soldadura, con el material de recubrimiento, que de conveniencia

25.

30. es un tejido impregnado para la soldadura, a ser posi-



ble no extensible. Los sectores huecos están, según la invención, rellenos de material de espuma, en esencia ajustado a la forma, que también puede hallarse un poco bajo presión entre la banda externa y el material de recubrimiento.

5.

Para conservar en todo lo posible la flexibilidad del revestimiento acolchado de plástico se recomienda recubrir cada sector hueco, separadamente, con un trozo de tejido forrado.

10. No obstante, los sectores huecos pueden estar también formados por alzamiento del borde de un agujero estampado en la banda externa primitiva y recubrimiento del borde del agujero con una tapa. De este modo es posible suministrar un acolchamiento sumamente transpirable o sumamente irresbalable por medio de la elección del material de las tapas.

15.

Para la preparación de un revestimiento acolchado conforme a la invención sirve un procedimiento en el que la banda externa se perfila en frío, de preferencia por embutición en vacío, se rellenan luego de material de acolchamiento sus sectores huecos en la que será la cara interna y se recubren estos sectores con un material de recubrimiento, preferentemente de escasa capacidad de extensión. Al mismo tiempo, todavía bajo acción de vacío, la banda externa puede soldarse o pegarse por fuera de los sectores huecos, con compresión simultánea con el material de recubrimiento y manteniéndose constante el estiramiento en la zona de unión.

20.

25.

La invención se expone seguidamente con más detalle en varios ejemplos de realización, basándose en

30.



dibujos esquemáticos.

En dichos dibujos: La figura 1 muestra un revestimiento acolchado según la invención, en representación esquemática y parcialmente seccionada; la figura 2 indica en escala ampliada, una sección parcial del revestimiento acolchado de la figura 1, por la línea II-II de dicha figura; la figura 3 muestra en representación semejante a la de la figura 2, una sección parcial de otra modalidad de realización del invento, y en la figura 4 muestra en representación esquemática otra modalidad de realización de la invención.

El revestimiento acolchado 1, representado en las figuras, consta de una banda externa 2 de plástico que está forrada de un tejido de algodón 3, así como de un material de recubrimiento 4 en la cara inferior, el cual está constituido por un tejido impregnado para la soldadura del plástico.

En la banda externa 2, según las figuras 1 y 2 se han practicado por embutición en frío elevaciones o sectores huecos 5, en forma de calotas más o menos esféricas, que en lado hueco están rellenas de un cuerpo de espuma sintética 6 y recubiertas cada una con ayuda de un trozo de material de recubrimiento, que encierra el cuerpo de espuma sintética. Los cuerpos de espuma sintética en los sectores huecos en forma de calotas esféricas son, por ejemplo, pequeños cilindros, mantenidos bajo ligera tensión dentro del sector hueco, de modo que éste siempre está bien hinchado.

La banda externa 2 y el material de recubrimiento 4 están soldados entre sí a lo largo de los bor-



des de los sectores huecos, y el plástico de la banda externa ha atravesado el forro de tejido 3 y se ha unido con el material de recubrimiento impregnado. El revestimiento acolchado está reducido por compresión en su espesor, en 7 de la zona marginal, y de este modo se atiende una parte del suplemento de material necesario para la formación de los sectores huecos 5.

La modalidad de realización de la figura 3 solamente se distingue de la de las figuras 1 y 2 por la forma y la ejecución de los sectores huecos. Para configurar estos sectores huecos, se estampa primeramente un agujero en la banda externa. Luego se alza los bordes 8 del agujero, por procedimiento de embutición, y seguidamente se los recubre con una tapa 9, que puede estar constituida del mismo material, de gamuza (para aumentar la capacidad de agarre) o de un material sumamente transpirable. Los bordes del agujero, dirigidos hacia arriba, están rebordeados hacia dentro en la parte superior.

La figura 4 muestra otra posibilidad de forma de un sector hueco.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1. Perfeccionamientos en la fabricación de revestimientos acolchados de plástico, con un perfil de



5. elevaciones o ahondamientos locales, caracterizados por el hecho de constituir el reestimiento por una banda de plástico que presenta las elevaciones o los ahondamientos cuyos sectores huecos están rellenos de material de acolchamiento por el lado que será la cara interna y recubiertos con un material de recubrimiento que, de preferencia, tiene escasa capacidad de extensión.

10. 2. Perfeccionamientos en la fabricación de revestimientos acolchados de plástico, con un perfil de elevaciones o ahondamientos locales, según la reivindicación 1, caracterizados en que el material de recubrimiento está unido en la zona exterior a los sectores huecos con la banda externa, por soldadura o pegamiento, lo que hace que la banda externa esté permanentemente estirada en la zona de unión.

20. 3. Perfeccionamientos en la fabricación de revestimientos acolchados de plástico, con un perfil de elevaciones o ahondamientos locales, según las reivindicaciones 1 o 2, caracterizados en que la banda externa y el material de recubrimiento están soldados o pegados a lo largo de los bordes de los sectores huecos.

25. 4. Perfeccionamientos en la fabricación de revestimientos acolchados de plástico, con un perfil de elevaciones o ahondamientos locales, según las reivindicaciones 1 a 3, caracterizados en que la banda externa está forrada de tejido de algodón en la cara inferior.

30. 5. Perfeccionamientos en la fabricación de revestimientos acolchados de plástico, con un perfil de elevaciones o ahondamientos locales, según las reivindicaciones 1 a 4, caracterizados en que el material

30 SEP



de recubrimiento es un tejido impregnado para la soldadura.

5. 6. Perfeccionamientos en la fabricación de revestimientos acolchados de plástico, con un perfil de elevaciones o ahondamientos locales, según las reivindicaciones 1 a 5, caracterizados en que los sectores huecos están rellenos de material de espuma plástica en esencia ajustado a la forma.

10. 7. Perfeccionamientos en la fabricación de revestimientos acolchados de plástico, con un perfil de elevaciones o ahondamientos locales, según las reivindicaciones 1 a 6, caracterizados en que cada sector hueco está formado por alzamiento del borde de un agujero estampado en la banda externa primitiva y recubrimiento del borde del agujero con una tapa despues de rebordeado.

15. 8. Perfeccionamientos en la fabricación de revestimientos acolchados de plástico, con un perfil de elevaciones o ahondamientos locales, según las reivindicaciones 1 a 7, caracterizados en que cada sector hueco está cubierto en la zona inferior, separadamente por un trozo único de tejido forrado.

20. 9. Perfeccionamientos en la fabricación de revestimientos acolchados de plástico, con un perfil de elevaciones o ahondamientos locales, según las reivindicaciones 1 a 8, caracterizados por el hecho de formar los sectores huecos por perfilado mediante embutición por vacío en frío.

25. 10. Perfeccionamientos en la fabricación de revestimientos acolchados de plástico, con un perfil

30.



de elevaciones o ahondamientos locales, según la reivindicación 9, caracterizada por el hecho de que la banda externa es prensada y soldada o pegada al material de recubrimiento por fuera de los sectores huecos.

5.

11. Perfeccionamientos en la fabricación de revestimientos acolchados de plástico, con un perfil de elevaciones o ahondamientos locales.

La presente memoria consta de ocho hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

10.

Barcelona, 30 de Septiembre de 1966

GEORG FRITZMEIER KG.

p.a. -

14205

