

33-17



1966

PATENTE DE INTRODUCCIÓN
por 10 años

a favor de OLDAX, S.A., sociedad Española, residente en Masquefa (Barcelona), calle Mayor, nº 42, - - - - - por: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ELEMENTOS PARA LA ENCUADERNACION, RECUBRIMIENTOS Y TAPICERIA Y, EN ESPECIAL PARA EL TAPIZADO INTERNO DE COCHES AUTOMÓVILES".

MEMORIA DESCRIPTIVA

El descubrimiento y los rápidos progresos realizados en la obtención de los productos vulgarmente llamados termoplásticos y que, en general, corresponden a grupos químicos del tipo llamado resinas: de polivinilos, de poliésteres, de poliesteres, de melamina, de polieuretanos, etc., y su fácil obtención en láminas de fácil coloración, moldeado, troquelado y manipulación industrial, ha hecho que su uso se extendiera a multitud de aplicaciones y usos antes reservados a los tejidos de diversas fibras, a las pieles y a otros materiales, como la encuadernación, la tapicería, los recubrimientos de muebles, paredes u otros elementos y el decorado y tapizado interno de vehículos automóviles.

En todas las aplicaciones indicadas y en otras



15. similares se usan diversas técnicas y procedimientos más o menos acertados y consistentes en manipulaciones o procesos industriales muy diversos.

El procedimiento a que ésta Patente se concreta y que no ha sido practicado ni divulgado en España pero
20. que es conocido en el Extranjero pudiendose señalar que en Francia se aplica por la Casa THIMONNIER de Lyon, consiste esencialmente en prefabricar los elementos utilizados en las distintas aplicaciones indicadas mediante la superposición y unión de un alma central constituida por un ta-
25. blero de mandera artificial obtenida por prensado de serrín con adherentes adecuados y capas -por los lados vistos- de láminas de material elástico, recortado el conjunto según perfiles adaptables a los marcos a que deba aplicarse y recubierto el todo por láminas de los materiales vulgare-
30. mente llamados termoplásticos de manera que recubran las placas antes dichas por ambas superficies y con las uniones verificadas por soldadura termoeléctrica precisamente según las líneas de unión correspondientes a los perfiles de los bordes de cada pieza.

35. Lo indicado es muy importante ya que según procesos ya conocidos en nuestros mercados se obtienen recubrimientos y tapizados, externamente parecidos a los descritos, pero cuya superficie externa delantera o visible se une por sus bordes a la parte posterior del tablero de
40. apoyo, mediante doblado sobre sus bordes y unión posterior mediante medios de sujeción accesorios o mediante pegamentos o adhesivos adecuados, con lo cual el tablero central queda expuesto a la acción del medio ambiente y en especial de la humedad con consiguientes y rápidos deterioros o bien,
45. ha de ser protegido contra tales peligros mediante recubrimientos o pinturas que nunca permiten obtener una ey-



tanqueidad completa del conjunto y que complican y por ende encarecen los procesos de industrialización.

- Es claro que la forma en planta de los elementos obtenidos por el procedimiento indicado podrá ser cualquiera y así, en el caso particular, del tapizado interno de vehículos automóviles, podrá ser el correspondiente al perfil de los bordes de las puertas u otras superficies a cuyo recubrimiento se apliquen los elementos a que nos venimos refiriendo y que las superficies vistas de los mismos podrán ser decoradas mediante dibujos y alto o bajo relieves logrados térmicamente y, de manera preferible, por procesos electro-térmicos.

- Para la obtención de las costuras de soldadura de los perfiles la corriente de soldadura circula desde el transformador a través de un conductor flexible, la punta y electrodo de soldador, las piezas trabajadas y el otro electrodo y punta, y regresa al transformador a través de un conductor flexible.

- La tensión necesaria para producir la corriente de soldadura está determinada por la impedancia del circuito secundario y cuando ésta tensión se multiplica por la corriente de soldadura, se obtiene la potencia en kilovoltiamperios (k V a) del transformador de soldadura.

- Debido a que la corriente circula durante una pequeña parte del tiempo total la potencia absorbida es mayor que la de calentamiento.

- El calor H generado en las piezas trabajadas y en los electrodos se calcula en watios/segundo según la fórmula: $H=I^2RT$ donde I es la corriente en amperios, R la suma de resistencia de contacto y de las piezas trabajadas y T el tiempo en segundos.

Los sistemas de electrodos deben ser de baja



80. inercia a fin de que mantengan en todo momento las fuerzas apropiadas.

Los controles electronicos para el lapso de tiempo en que circula la corriente de soldadura son preferibles a los demas sistemas ya que los tiempos varian desde medio ciclo de una tensión de 50c.p.s. a varios segundos según el espesor del material.

85. El valor del calentamiento será controlado por controles de calor sincronicos por desfase, de manera que el punto de aplicación de corriente en una onda sinusoidal sea siempre el mismo con relación a la onda de tensión durante la soldadura y en soldaduras sucesivas.

90. No alteraran la esencialidad del procedimiento descrito aquellas variantes accidentales en las distintas operaciones del proceso explicado que no alteren cambien o modifiquen fundamentalmente las características principales dichas.

N O T A:

Esta Patente se caracteriza por:

100. 1ª - Procedimiento para la fabricación de elementos para la encuadernacion, recubrimientos y tapicería y, en especial para el tapizado interno de coches automóbiles, que consiste esencialmente en prefabricar los elementos utilizados en las aplicaciones indicadas mediante la superposición y unión de un alma central constituida por un tablero de madera artificial obtenida por prensa-
105. do de serrín con adherentes adecuados y capas -por los lados vistos- de láminas de material elástico, recortado el conjunto según perfiles adaptables a los marcos a que deba aplicarse y recubierto el todo por láminas de los materiales vulgarmente llamados termoplásticos de manera
110. que recubran las placas antes dichas por ambas super-



ficies y con las uniones verificadas por soldadura termoelectrica precisamente segun las lineas de union correspondientes a los perfiles de los bordes de cada pieza.

2^a - Procedimiento para la fabricacion de elementos para la encuadernacion, recubrimientos y tapiceria y, en especial para el tapizado interno de coches automoviles, segun reivindicacion primera en el que para la obtencion de las costuras de soldadura de los perfiles la corriente de soldadura circula desde el transformador a través de un conductor flexible, la punta y electrodo del soldador, las piezas trabajadas y el otro electrodo y punta, y regresa al transformador a través de un conductor flexible.

3^a - Procedimiento para la fabricacion de elementos para la encuadernacion, recubrimientos y tapiceria y, en especial para el tapizado interno de coches automoviles, segun reivindicacion anterior en el que la tension necesaria para producir la corriente de soldadura está determinada por la impedancia del circuito secundario y cuando esta tension se multiplica por la corriente de soldadura, se obtiene la potencia en kilovoltios amperios (k V a) del transformador de soldadura.

4^a - Procedimiento para la fabricacion de elementos para la encuadernacion, recubrimientos y tapiceria y, en especial para el tapizado interno de coches automoviles, segun reivindicaciones anteriores en el que el valor del calentamiento será controlado por controles de calor sincronicos por desfase, de manera que el punto de aplicacion de corriente en una onda sinusoidal sea siempre el mismo con relacion a la onda de tension durante la soldadura y en soldaduras sucesivas.



5ª - "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ELEMENTOS PARA LA ENCUADERNACION, RECUBRIMIENTOS Y TAPICERIA Y, EN ESPECIAL 145. PARA EL TAPIZADO INTERNO DE COCHES AUTOMÓVILES".

Todo tal y como queda descrito, reivindicado y reintegrado.

Consta la presente Memoria Descriptiva de seis hojas foliadas escritas a máquina por una sola de sus ca- 150. ras.

Madrid, a 30 de Noviembre de 1966.

P.A.

Javier Fina Coll

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'Javier Fina Coll', written over a horizontal line.