

339494

P. 34.862

P.V. 59211

339494

19



MEMORIA DESCRIPTIVA
para solicitar
PATENTE DE INVENCION
en
E S P A Ñ A
por VEINTE años

a nombre de MODERN'TUBE, sociedad anónima francesa, establecida en 70, rue de la Révolution, Montreuil, (Seine-Saint-Denis), Francia, por:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS VACIADOS PARA ASIENTOS, RESPALDOS Y ANALOGOS"

5 Se conocen elementos tales como parte superior de asientos, respaldos, cojines, etc., recubiertos de materia plástica termosoldada. Tales elementos conocidos son casi siempre de una presentación poco satisfactoria y no ofrecen mas que una comodidad precaria.

El presente invento se propone remediar estos inconvenientes de manera sencilla y eficaz.

Se caracteriza porque, partiendo de elementos vaciados constituidos por una armadura provista de ma



terial flexible, se recubren dichos elementos de dos ho
jas de materia plástica, y se sueldan dichas hojas por
acción termoeléctrica a la periferia de dicha armadura y
de su vaciado.

5 La armadura vaciada está constituida, por
ejemplo, de contrachapado de sección redonda, rectangular
u otra. Está provisto, entera o parcialmente, de un mate
rial flexible y elástico, especialmente multicelular, tal
como espuma de caucho, de polieter u otra similar. Esta
10 armadura está recubierta de dos hojas de materia plásti
ca, una a cada lado, y estas hojas son soldadas y, si es
necesario, cortadas por piezas que constituyen electrodos
de termosoldadura y útiles de corte.

15 El invento será descrito más ampliamente con
referencia a los dibujos anejos, que muestran, a título
de ejemplos no limitativos, modos de realización.

La figura 1 es una vista en perspectiva de
una silla realizada según el procedimiento objeto del in
vento.

20 La figura 2 es una vista en perspectiva de
un recodadero igualmente realizado según el procedimien
to objeto del invento.

La figura 3 es una vista en corte según III-
III de la figura 1.

25 La figura 4 es una vista en corte del respal
do de la silla de la figura 1 en curso de fabricación.

La figura 5 es una vista en corte de un ele
mento y de su útil de obtención, realizados según una va
riante del invento.

30 La silla representada en la figura 1 está



constituída por un soporte tubular 1 que incluye las patas, el respaldo 2 y el marco del asiento 3, vaciados es tos en 5.

El marco del asiento 3 y el marco del res-
5 paldo 2 están constituidos por una armadura, por ejemplo
de contrachapado, asociada a una guarnición de espuma elás-
tica y recubierta a cada lado, por encima y por debajo,
por una hoja de materia plástica. Las hojas de materia
plástica son soldadas entre sí y cortadas en la periferia
10 exterior del respaldo 2 sobre el asiento 3. Estas hojas
son soldadas en el contorno de los vaciados 5. Son corta-
das o no, obteniendo en este último caso el vaciado 5.

Se forma así en el contorno del asiento o del
respaldo un engrosamiento 6 que asegura la comodidad y el
15 aspecto de la silla, estando ésta particularmente alige-
rada.

En la figura 2, el recodadero 8 incluye, co-
mo el respaldo y el asiento de la silla, una armadura alar-
gada recubierta a cada lado por una hoja de materia plás-
tica 9. Estas denominadas hojas de materia plástica son
20 termosoldadas sobre la periferia interior y exterior del
recodadero, siendo intercalado un material multicelular,
que constituye, con la armadura, el engrosamiento 10, en-
tre dicha armadura y la hoja de materia plástica 9 supe-
rior. El recodadero está fijado sobre el brazo tubular 11
25 de una butaca.

En la figura 3, una contrachapa 12, fijada a
los tubos 1 del chasis de la silla, recibe el respaldo 2
que incluye la armadura, entonces visible 16, envuelta en
30 espuma 17, igualmente visible. Las dos hojas de materia



plástica de recubrimiento, designadas por 18 y 19, son ensambladas por las soldaduras 20.

En la figura 4, el respaldo 2 de la silla de la figura 1 está realizado gracias a un dispositivo de termosoldadura de las hojas 18 y 19 de materia plástica. Este dispositivo de termosoldadura incluye un útil 26 que recibe la armadura 16, el material multicelular 17 y las hojas 18 y 19 del respaldo 2. Sobre el útil 26, que constituye un electrodo, se aplica un segundo electrodo 27 del dispositivo, que permite realizar la soldadura 20 de dichas hojas 18 y 19. El reborde exterior 28 de uno o de los dos electrodos 26 y 27 puede ser realizado, además, cortante, asegurando así, después de la soldadura, el corte de las hojas 18 y 19 en la periferia del respaldo 2.

En la figura 5, los rebordes interior y exterior 30 del electrodo 31 de un dispositivo de termosoldadura incluyen una arista viva que asegura el corte de los contornos interior 32 y exterior 33 de un elemento 36, por ejemplo de forma anular, elemento 36 tal como cojín, asiento o respaldo de la silla, etc.

Los elementos así obtenidos pueden constituir o formar parte de cojines, asientos, tablas de inodoros, asientos ortopédicos, etc. Ventajosamente, el o los vaciados de dichos elementos que constituyen o que forman parte de los asientos ortopédicos serán colocados de manera que correspondan con la parte enferma o herida del usuario, no estando los elementos en contacto mas que con las partes sanas de éste.

No se saldrá del marco del invento cualesquiera que sean la forma, la naturaleza, la presentación, las

339494



dimensiones de los diferentes elementos constitutivos del invento. Igualmente, estos elementos podrán ser de cualesquiera materias o combinaciones de materias que puedan sufrir toda clase de tratamientos.

5 Por lo demás, los elementos obtenidos según el presente procedimiento pueden incluir cualesquiera tipos de armaduras o de guarniciones elásticas, que sea adaptados de cualesquiera maneras sobre toda clase de tipos de muebles o sean utilizados de cualesquiera maneras para cualesquiera usos, por ejemplo en cirugía, en quine-
10 siterapia, etc., sin que se salga para esto del marco del invento.

La presente solicitud que corresponde a la presentada en Francia, el 26 de Abril de 1966, bajo el
15 número P.V. 59.211, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

N O T A

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de
20 Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

1.- Procedimiento de fabricación de elementos vaciados para asientos, respaldos y análogos, caracterizado por que, partiendo de elementos vaciados consti-

339494



tuidos por una armadura provista de material flexible, se recubren dichos elementos con dos hojas de materia plástica, y se sueldan dichas hojas por acción termoeléctrica a la periferia de dicha armadura y de su vaciado.

5 2.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado por que se realiza la armadura de material celular tal como espuma de caucho, polieter y análogo.

10 3.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado por que, por la operación de termosoldadura, se produce el corte periférico de las hojas de materia plástica, estando dispuesto el electrodo de soldadura para que sirva de útil de corte.

15 4.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado por que se mantiene una hoja de materia plástica obteniendo el vaciado, mientras que la otra hoja es cortada durante la operación de termosoldadura.

5.- Procedimiento de fabricación de elementos vaciados para asientos, respaldos y análogos.

20 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y para los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

19 ABR 1967

Madrid,

Alberto de Eizaburu
For. Rosen.

339494

339494



Fig: 1

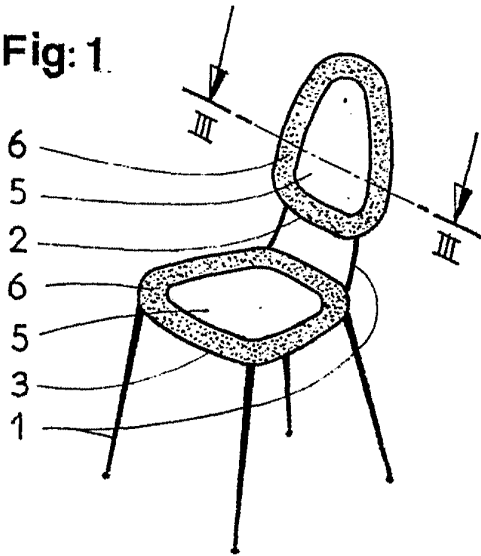


Fig: 2

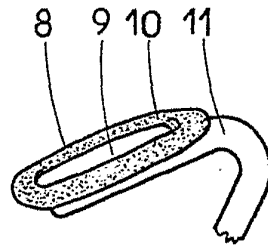


Fig: 3

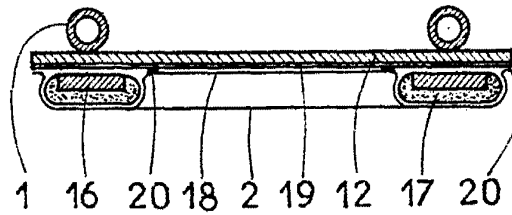


Fig: 4

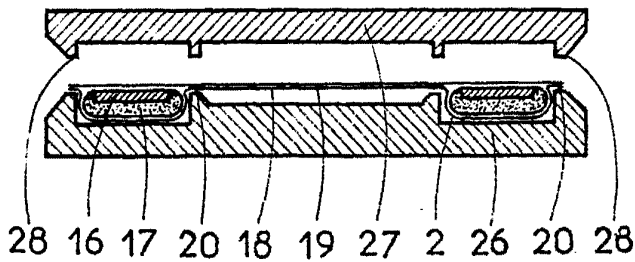
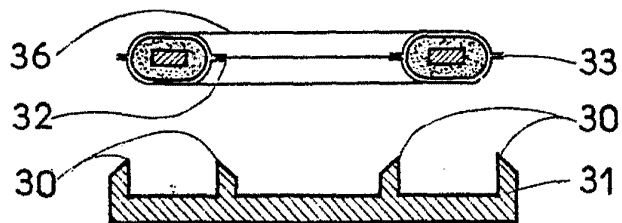


Fig: 5



W. W. W.