

342290

342290

**Memoria descriptiva**



**para solicitar** PATENTE DE INVENCION **por 20 años**

**a nombre de** KARL GJAERDE

**-entidad / de nacionalidad** Noruega

**con domicilio en** Stranda, Noruega

**por:** "UN METODO PARA LA PRODUCCION DE SILLAS; SOFAS Y SIMILARES" A PARTIR DE UN MATERIAL PLASTICO CON O SIN RELLENO" (Clase Internacional A47c B68g)



La presente invención se refiere a un nuevo método para la producción de una pieza de mueble a partir de un material plástico y especialmente para la producción de sillas y sofás rellenos o cubiertos.

5                   Anteriormente tales muebles han sido construidos a partir de un bastidor de madera o similar que estaba cubierto en ambos lados de un material de placa para formar el soporte para la cobertura.

                  Este es un método que establece unas altas demandas de trabajo de precisión, especialmente para muebles que tengan superficies grandemente curvadas.

                  Se ha propuesto también montar los bastidores o armazones para sillas etc, a partir de partes de envolvente o partes preformadas, pero esto es también engorroso y hace necesarios un ensamblado y una soldadura precisos.

                  De acuerdo con el nuevo método descrito en lo que sigue, los armazones pueden producirse de cualquier forma deseada para una pieza de mueble de un modo muy racional que no requiere más que aproximadamente la décima parte de las horas de trabajo necesarias para la producción de armazones previamente conocidos.

                  Los armazones de acuerdo con la invención se moldean y dejan listos para usarlos de tal modo que pueden cubrirse sin ningún procedimiento de acabado con el material de relleno y el tejido o similar puede encolarse o pegarse directamente al armazón.

                  El método tiene por objeto proporcionar una envolvente unitaria hueca de material plástico que forma el armazón de, por ejemplo, una silla. Pueden usarse diversos tipos de material plástico para este objeto, por

342290



ejemplo polietileno, nylon, polipropileno u otros. El material elegido debe tener una dureza y una rigidez convenientes para el pegado del tejido así como de los muelles.

5 El armazón se produce de una manera conocida per se en un molde divisible, que está formado de tal modo que su cavidad interior sigue todos los contornos exteriores del armazón. El molde se calienta a una cierta temperatura y se llena con una cantidad apropiada de material plástico que funde y se deja asentar sobre todas 10 las superficies interiores del molde como una envolvente continua. El espesor de la envolvente de plástico puede adaptarse a la dimensión deseada para obtener la resistencia requerida.

15 En aquellos lugares del armazón donde se requiera una rigidez mayor que la que puede obtenerse por el material plástico en sí, por ejemplo para la fijación de patas, está embebida una placa metálica, cuya placa está provista de una tuerca roscada. Lo mismo puede 20 disponerse para asegurar los apoyos de los brazos y el respaldo.

La envolvente puede estar provista de gargantas nervios para mejorar la rigidez. Esto puede modificarse de muchas maneras. También puede estar embebido 25 un refuerzo conveniente en la envolvente en lugares apropiados.

En una realización el asiento puede consistir en un bastidor hueco, pero el armazón debe estar también moldeado con un asiento formado por un cuerpo de placa 30 hueco. El asiento se forma convenientemente para la colocación de un cojín elástico, por ejemplo hecho a partir

342290



de gomaespuma u otro material apropiado. Lo mismo ocurre con el relleno del respaldo. La cavidad del armazón puede llenarse con un material de espuma o poroso.

5 La figura 1 del dibujo muestra una silla formada de acuerdo con la invención, vista desde la parte frontal y en sección.

La figura 2 muestra una silla modificada vista desde el lado y en sección.

10 La figura 3 muestra, a una escala mayor, la parte de la figura 2 que está marcada con un círculo de trazos.

15 La silla de acuerdo con la figura 1 es un sillón que tiene un armazón 1 unitario para el asiento, respaldo y apoyo de los brazos. El armazón forma así un cuerpo continuo, hueco, hecho a partir de un material plástico y producido como se describe anteriormente. En la producción, las placas 2 moldeadas o embebidas de metal refuerzan aquellos lugares donde las patas 6 han de asegurarse más tarde, y esto se realiza preferiblemente por medio de las tuercas 2' o de los tornillos (3,9 figura 3) soldados a las placas 2.

20 La silla de acuerdo con la figura 2 tiene el asiento formado como un bastidor hueco 1' hecho de una sola pieza con el respaldo, pero sin tener apoyos para los brazos. Los muelles de lámina 5 pueden asegurarse en 11 a través de la parte superior de dicho bastidor para el soporte de un cojín 7 de asiento desmontable. El cojín 8' del respaldo y el respaldo así como el bastidor del asiento se cubren con unstejido 8.

30 En la figura 3 se muestra, a una escala mayor,

342290



los detalles anteriores y también un refuerzo de gargantas/nervios del bastidor de asiento 1'.

Esta solicitud que corresponde a la presentada en Noruega el 25 de Junio de 1.966 N<sup>o</sup> 163.643, se acoge a los beneficios del art<sup>o</sup> 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 Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

1.- Un método para la producción de sillas, sofás y similares, a partir de un material plástico con o sin relleno, caracterizado porque el armazón de soporte para el relleno o la pieza acabada del mueble se moldea de una manera conocida per se en un molde divisible, que está formado de tal modo que el material plástico recibe la forma de un cuerpo unitario, hueco, o envolvente, que forma todas las superficies de la pieza de mueble, estando provista también dicha envolvente, posiblemente, de elementos de refuerzo, embebidos, para mejorar la rigidez y también elementos embebidos para la fijación de patas y apoyos para los brazos.

342290

#2



5 2.- Un método de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque la envolvente se forma de manera que se adapte a cojines de gomaespuma para el asiento y respaldo, teniendo un espesor conveniente para proporcionar una elasticidad favorable, de modo que no sea necesario el uso de los muelles corrientes.

10 3.- Un método de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque los apoyos de los brazos y las patas están moldeados en una sola pieza con la envolvente.

15 4.- Un método de acuerdo con las reivindicaciones 1, 2 y 3, caracterizado porque la cavidad en la envolvente acabada se llena parcial o totalmente de un material de espuma para mejorar la rigidez de la envolvente.

20 5.- Un método de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque el molde se coloca a los elementos formados se destinan a reforzar las paredes de la envolvente,

25 6.- Un método para la producción de sillas, sofaes y similares a partir de un material plástico con o sin relleno.

30 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede representado en los dibujos que se acompañan y con los fines que se han especificado.

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

Madrid,

AGO. 1967

342290

P. A.

Alberto de Elzaburu  
Por Poder

30

342290

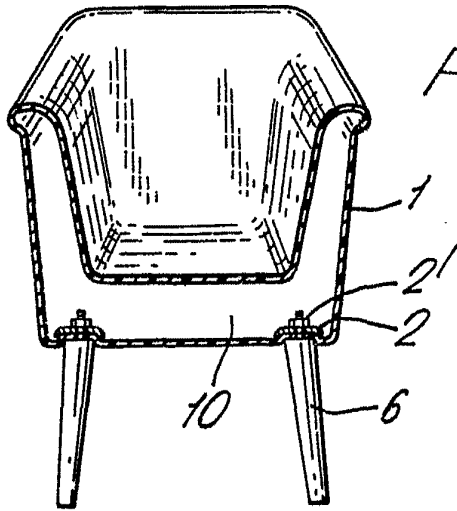


Fig. 1.

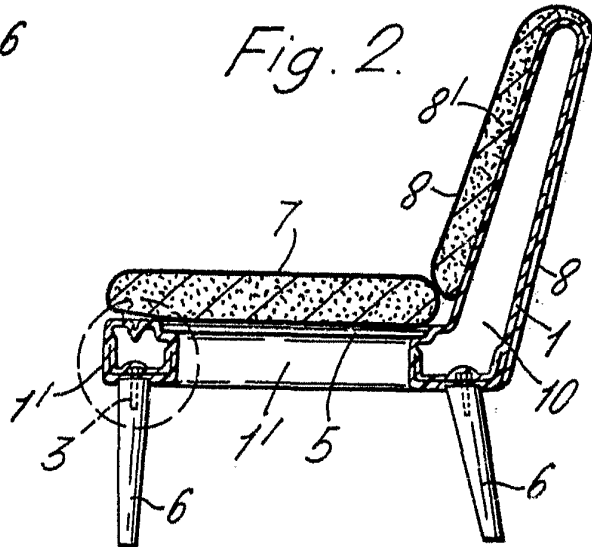


Fig. 2.

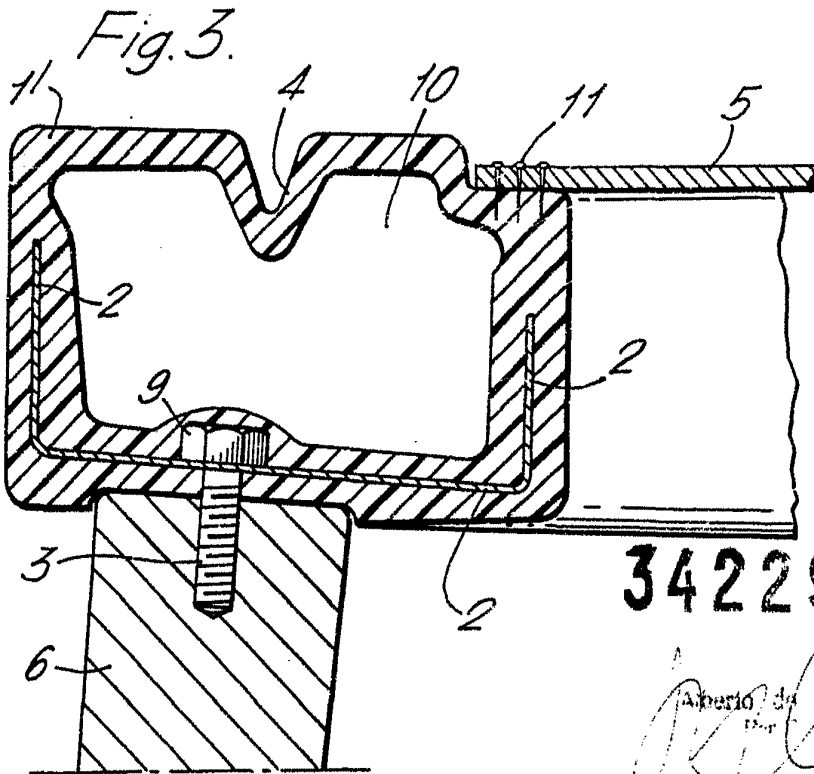


Fig. 3.

342290

Alberto de Echeverri  
*[Signature]*