

356913



356913

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

por veinte años,

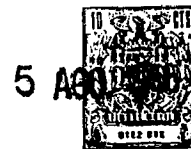
para todo el territorio español, por " PROCESO DE FABRICACION DE MATERIALES CELULARES ", cuyo privilegio se solicita a favor de la entidad nacional MANUFACTURAS JOSE JOVER, S.A., domiciliada en BARCELONA, calle Pedro IV, 492 y cuyo inventor es D. RENATO RUBATO, de nacionalidad italiana, quien ha hecho cesión de sus derechos sobre esta Patente a la entidad solicitante.

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

Con el proceso de fabricación de materiales celulares a que se contrae la presente, es posible obtener en sus aplicaciones una mayor adaptabilidad y una más rápida ejecución sin perder su idoneidad ya que ésta queda mejorada.

5

Basta señalar a título de ejemplo ilustrativo, a



fin de que resalten las ventajas del proceso de que se tratará, que, cuando en los trabajos de tapizado, revestido, acolchado y otros usos similares, especialmente en muebles y en carrocerías de automóviles se utilizan materiales celulares, se recurre con frecuencia para asegurar la conformación a una lámina rígida tal como la celulosa impregnada con productos fenólicos - conocida en el mercado bajo el nombre de TABLEX - para conseguir rigidez, luego para alcanzar la sensación de confort y bienestar se superponía a tal lámina una plancha de material blando y flexible tal como espuma de poliuretano, de goma, de espuma de polivinilo, boata acrílica u otros materiales similares, a la que se superponía finalmente para constituir el acabado exterior un laminado de polivinilo, tal el producto que se conoce en el mercado con el nombre de SKAI y otros similares con o sin soporte y procediendo a soldar por alta frecuencia, se unían los tres materiales citados, consiguiéndose con la suma de sus características intrínsecas aquellas propiedades de rigidez, comodidad y resistencia al desgaste con un aspecto agradable, lo cual le hace ser muy estimado para revestimientos y tapizados como los indicados, pero como se habrá observado para conseguir lo anterior, se requieren varias operaciones y un gran cuidado en cada una de ellas para conseguir un mínimo de calidad, lo que obliga a



tener que contar con personal capacitado para llevarlas a cabo y en consecuencia de jornal alto.

5 Otra solución que se viene aplicando, era recurrir al moldeado de láminas de acrilobutadieno, para luego, mediante encolados, darle las condiciones de comodidad e insonoridad, recubriéndolas con los materiales ya indicados: planchas de espuma de poliuretano flexible, de goma, de espuma de polivinilo, de boata acrílica y similares.

10 Como se comprende, todo lo anterior exige una preparación cuidadosa tanto en dimensiones como en perfiles y configuraciones de los varios materiales que finalmente han de unirse por encolado para realizar la unión y obtener un producto final rígido; es pues
15 evidente, también en este caso, que se necesita un gran cuidado y mano de obra especializada si se quiere obtener resultados satisfactorios.

El proceso de que se va a tratar y cuya descripción es el objeto de la presente memoria, resuelve
20 las anteriores dificultades, lo consigue con mayor rapidez y obtiene finalmente análoga rigidez, comodidad, confort, resistencia al desgaste y buen aspecto exterior.

Se inicia con una impregnación superficial de la cara superior y, en su caso, también en la inferior, de
25 la plancha de espuma de poliuretano, esta impregnación



que se lleva a cabo, con un mismo producto, o con otro diferente de los que ya se indicarán, según que finalmente se desee conseguir, un revestimiento duro en una cara, en ambas caras o un revestimiento duro por una
5 cara y un revestimiento blando por otra de las caras o bien blando por ambas caras.

Para la impregnación superficial se utiliza un producto termoplástico, tal como el polietileno, el PVC, el acrilobutadieno fenólico y otras sustancias similares, a las cuales ya se comprende que se les unen las
10 adecuadas sustancias colorantes según el aspecto final que se desee alcanzar, para que resulte después en la siguiente operación que es la de calentado, hasta alcanzar la temperatura de plastificación, todo lo cual también puede conseguirse con un prensado y, en su caso,
15 calandrado, o la conjunción de ambas cosas.

Además con el prensado y, en su caso calandrado, se persigue también reducir el espesor de la impregnación y conseguir que la misma, acabe convirtiéndose
20 por la plastificación en un film continuo recubridor de la plancha de espuma de poliuretano así impregnada.

Durante la plastificación que, como se ha indicado, puede ser por calentamiento, por prensado e incluso
25 por la presión ejercida por calandra, o por la combinación y conjunción de tales, ya se comprende que se



5 puede aprovechar también, para mediante grabado conseguir relieves, adornos, dibujos en el film continuo que revestirá la cara exterior y, en su caso, interior de la espuma de poliuretano impregnada, que a tal fin se habrá escogido de densidad y grueso conveniente, para que la impregnación resulte lo más perfecta posible sin que alcance la misma un espesor excesivo y sí solo el necesario para constituir aquel film continuo, el cual vendrá a constituir un a modo de corteza que con la rigidez adquirida por la plastificación asegurará para el conjunto la conformación deseada.

10

Se comprende que la impregnación con los materiales indicados, ha tenido por objeto el procurar que éstos al ser de menor elasticidad que la masa de espuma de poliuretano impregnada, hacen que ésta al final del proceso conserve la forma rígida deseada y aparezca por el grabado con el aspecto exterior que se desea.

15

Las posibilidades que el proceso descrito aporta a la fabricación de materiales celulares, tiene en la práctica gran importancia pues se obvian todos los inconvenientes al principio referidos, sin mermar las condiciones de ligereza e insonoridad básicas que han hecho crecer en los últimos tiempos la utilización de los materiales celulares, por lo que se desprende que la gran utilidad que tiene el proceso

20

25



con solo referirse a los revestimientos de muebles,
tapizado de coches autom6viles y en otros mltiples
detalles y artculos como son, los parasoles, los cua-
les corrientemente suelen estar constituidos por una
5 armadura metlica a la que se han superpuesto las plan-
chas rfgidas a que antes se ha hecho mencin, recu-
biertas estas luego por las planchas de espuma de poliur-
etano para acabar revistiendolas con telas plsticas
para constituir la cara exterior del conjunto, todo
10 lo cual obliga adem1s de un meticuloso cortado y con-
formado de los tres materiales indicados si se quiere
conseguir un acabado perfecto para acabar soldando
por ultra frecuencia todo lo cual obliga adem1s del
cuidado en la conformacin y corte antes dicho a que en
15 la operacin final resulte obligado efectuarla con gran
cuidado ya que debe quedar correctamente ocluido en
el interior del parasol el armazn metlico.

Con el proceso descrito puede llegarse a suprimir
incluso la armadura metlica, si interesa, puesto que
20 el material a emplear ser1 la espuma de poliuretano
previamente impregnada, conformada y con el acabado
exterior incluso coloreado y con el aspecto deseado
gracias al proceso de fabricacin reseado, con lo
que solo ser1 necesario para la manufactura del parasol,
25 pasar a soldar por alta frecuencia el permetro corres-
pondiente quedando simplificada y por lo tanto reducida



en su coste de fabricación sin merma de la calidad
la obtención del parasol.

Este ejemplo ilustrativo y no limitativo acabará
de dar idea de las ventajas del proceso de fabricación
de que se ha tratado.

Descrita suficientemente la invención, así como la
manera de realizarla prácticamente, se comprende que
podrán introducirse en la misma cualesquiera modifi-
caciones de detalles se estimen convenientes, siempre
que no se altere su fundamento, a cuyo fin se decla-
ran de novedad y propia invención de D. RAMATO RUBATO
las siguientes reivindicaciones que constituyen la

NOTA REIVINDICATORIA

1ª - " PROCESO DE FABRICACION DE MATERIALES CELU-
LARES ", caracterizado por impregnarse superficial-
mente una plancha de espuma de poliuretano de densi-
dad y grueso conveniente, con sustancias termoplásti-
cas, tales como polietileno, PVC, acrilobutadieno fe-
nólico a las que se añaden las sustancias colorantes
que se desee, realizando tal impregnación superficial
por la cara exterior y, en su caso, también de la in-
terior de la plancha de espuma de poliuretano esco-
giendo las sustancias indicadas según el grado de du-
reza y, en su caso, blandura que finalmente se desee
dar al revestimiento, para luego proceder a su plas-
tificación, mediante el calentamiento hasta llegar a

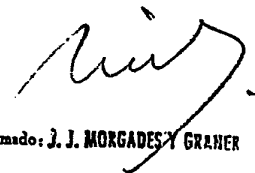


la temperatura adecuada, que en su caso puede ser alcanzada por prensado y, en su caso, la conjunción del calentamiento y el prensado y, en su caso, calandrado para que aquella impregnación quede además de repartida uniformemente reducida también al espesor deseado y pase a constituir un film continuo en la cara impregnada y, en su caso, caras que deje asegurada la conformación y rigidez de la plancha, sin que lo anterior sea a obice para conseguir mediante el convencional grabado que el material final obtenido aparezca con dibujos y, en su caso, relieves para darle el aspecto exterior que se desee.

2ª - " PROCESO DE FABRICACION DE MATERIALES CELULARES ".

Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado en la memoria descriptiva que antecede y que consta de ocho hojas escritas a máquina por una sola de sus caras.

MADRID, 5 de Agosto 1,968
MANUFACTURAS JOSE JOVER, S.A.,
P. A.,


Firmado: J. J. MORADES Y GRANER