

375651

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

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España, sus territorios y plazas de soberanía, a favor de:

MANUFACTURAS JOSE JOVER, S.A.

entidad de nacionalidad española, domiciliada en Barcelona, calle Pedro IV, nº 492, relativa a:

"PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE PIEZAS MOLDEADAS CON RECUBRIMIENTO".

=====

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE <u>B 29</u>
SUBCLASE <u>d</u>



MEMORIA DESCRIPTIVA

375651

5. La presente invención se refiere a un procedimiento para la obtención de piezas moldeadas con recubrimiento, aptas para aplicaciones diversas, especialmente para la fabricación de cuerpos almohadillados destinados a la confección de asientos, revestimientos para paramentos o muebles, etc. - - - - -

10. El referido procedimiento se caracteriza por el hecho de practicarse en la cara interior de un molde al efecto, la aplicación por medio de rociado, de una capa de una resina sintética preferentemente poliuretánica, no alterable a la luz y con elevadas características mecánicas, especialmente resistencia a la abrasión, siendo después relleno el espacio interior del molde con una masa de una resina sintética esponjosa integral y semi-rígida, de modo que, tras el desmoldeo, el artículo resultante consta en su cara vista, de un recubrimiento de función protectora y decorativa, y un cuerpo muelle diseñado con arreglo a la utilización prevista. - - - - -

20. Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -

25. Figura 1, representa, visto en sección, un molde en cuya superficie interior ha sido aplicada una capa de



375651

resina sintética, según la primera fase del presente procedimiento. - - - - -

5. Figura 2, es una vista análoga a la anterior, en la que el molde ha sido relleno con otra resina sintética y provisto de la tapa o contramolde correspondiente. - - - - -

Figura 3, representa, visto en sección, el artículo obtenido después del desmoldeo. - - - - -

10. El procedimiento en cuestión parte del empleo de un molde 1, dotado de tapa o contramolde 2, diseñado interiormente de acuerdo con la disposición de un determinado artículo de tipo esponjoso. - - - - -

15. En la superficie interior del molde 1 se dispone por medio de rociado un otros de tipo análogo, una capa de resina sintética 3, siendo especialmente indicado el poliuretano, dadas las propiedades del mismo en relación a su función prevista en el artículo a fabricar, en particular inalterabilidad a los agentes ambientes, tal como la luz, y ciertas condiciones mecánicas, principalmente resistencia a la tracción y a la abrasión, además de ofrecer una adecuada flexibilidad. - - - - -

20. En la segunda fase del proceso, se rellena el molde 1 mediante una resina sintética esponjosa 4 integral, de tipo semi-rígido o por lo menos con cierta blandura. - - - - -

25. Una vez estabilizadas las materias vertidas en el molde, se procede a la extracción del artículo 5 obtenido, el cual, como es obvio, consta de un recubrimiento poliuretánico 3 de leve espesor en la cara destinada a ser vista, y un cuerpo

375651



esponjoso 4 que configura el conjunto, adoptando la forma y dimensiones previstos en cada caso. - - - - -

5. Así, el artículo 5 queda disponible para su empleo en el lugar y manera previstos, bien sea formando parte de un asiento, o dé un revestimiento cualquiera que precise de un cierto grado de blandura. - - - - -

10. Entonces, en el expresado artículo 5, su recubrimiento 3 cumple las funciones de elemento protector y decorativo, permitiendo soportar acciones mecánicas debidas a presiones y roces. Por su parte, el cuerpo 4, además de aportar en sí la corporeidad, forma y dimensiones deseados, ofrece la necesaria esponjosidad para la finalidad a que se destina el artículo.

15. Descritas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán intróducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esenciañidad de la misma que es la que se resume y concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

N O T A

20. Se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

R E I V I N D I C A C I O N E S

25. 1.- Procedimiento para la obtención de piezas moldeadas con recubrimiento, caracterizado por el hecho de practicarse en la superficie interior de un molde al efecto, la aplicación por rociado de una capa de una resina sintética preferentemente poliuretánica, no alterable a la luz y con elevadas características mecánicas, especialmente resistencia a la abra-

375651

31



si3n, siendo despu3s rellenado el espacio interior del molde con una masa de una resina sint3tica esponjable, integral y semi-r3gida, de modo que, tras el desmoldeo, el art3culo resultante consta en su cara vista, de un recubrimiento de

5. funci3n protectora y decorativa, y de un cuerpo m3s o menos muelle dise3ado y dimensionado con arreglo a las funciones previstas. - - - - -

2.-"PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE PIEZAS MOLDEADAS CON RECUBRIMIENTO". - - - - -

10. Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de tres figuras que la ilustran.

BARCELONA, 31 DIC. 1989

P. A. M. CURELL SUÑOL

37731



FIG. 1

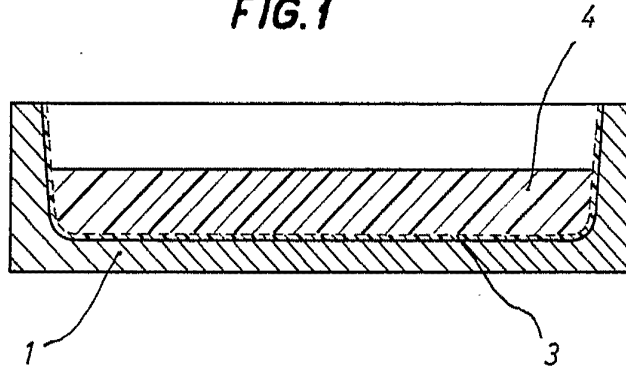


FIG. 2

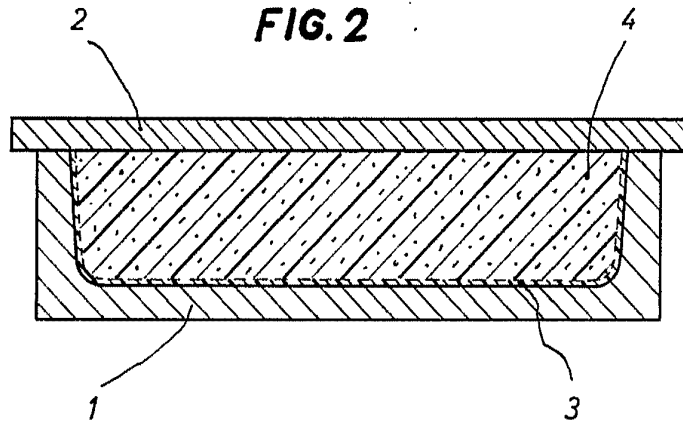
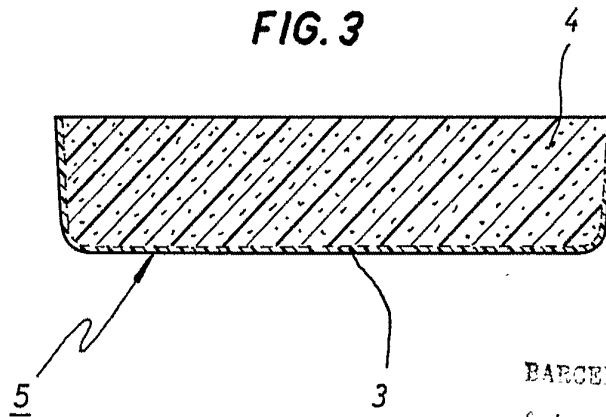


FIG. 3



BARCELONA, 31 DIC. 1969

A. A. M. CURELL SUÑOL