



377869

INDICACION
INDICACION
B-29
CLASE 8

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, domici-
liada en Barcelona, calle Pedro IV, núm.
492, relativa a:

"MEJORAS EN EL MOLDEO DE PIEZAS MUELLE"

=====



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se contrae, tal como indica su enunciado, a unas mejoras en el moldeo de piezas muelle de preferente aplicación a la obtención de almohadones y simi-

5. lares para toda clase de asientos. - - - - -

Modernamente, y en orden a la obtención de unos más racionales procedimientos de fabricación, se tiende a la fabricación de toda clase de asientos, pero especialmente en los de automóvil, en dos partes claramente diferenciadas;

10. una estructura rígida en metal, madera, espuma rígida integral y combinaciones de ellos, y una serie de elementos

muelles, correspondientes a las zonas de asiento y respaldo principalmente, y superpuestos a la estructura rígida que, a tal fin, presenta los correspondientes alojamientos. Si bien

15. tales elementos muelles pueden ser del tipo convencional, o sea, rellenos de lana, plumas y toda clase de fibras textiles, con todas las ventajas e inconvenientes que ello presenta, sobradamente conocidos para insistir aquí, se emplean cada vez en mayor cantidad por sus inmejorables resultados,

20. agradable estética y ventajosos precios de coste, piezas muelle obtenidas en espuma de material plástico elástico, generalmente poliuretano, recubiertas de un tejido o lámina a efectos decorativos, por cuyo motivo se han desarrollado las mejoras de invención, que en líneas generales se descri-

25. birán en párrafos sucesivos: - - - - -



- Esencialmente se caracterizan las mejoras de invención porque el molde para conformación de la pieza está provisto en sus paredes de una multiplicidad de orificios que establecen comunicación con una cámara de vacío envolvente al molde,
5. depositándose sobre dichas paredes, previamente a la introducción del material expandible, una lámina elástica del grupo que comprende una lámina plástica impermeable, o un tejido impermeabilizado, o un conjunto de lámina de plástico con tejido (este en la zona central del asiento y del respaldo)
- 101 con acabado decorativo en su cara visible, la cual se adapta perfectamente a las paredes mediante depresión sin aportación de calor en la citada cámara de vacío, una vez conseguido lo cual se introduce el material expandible cerrando el molde de manera que su tapa, o tapas, sujeten los bordes sobrantes de
15. la citada lámina decorativa, la cual, una vez desmoldeada la pieza permanece adherida a la misma, cerrándose los sobrantes sobre las partes no visibles y uniéndose los correspondientes bordes mediante pegado, cosido etc., con lo que se conforma una envolvente sobre toda la superficie de la pieza muelle. -
20. Para facilitar la comprensión de cuanto se ha expuesto, dando a conocer simultáneamente diversos detalles de orden constructivo, seguidamente se hace referencia a la lámina de dibujos que acompaña a la presente memoria, en la que se expone un ejemplo de almohadón para asiento de automóvil construí
25. do según las mejoras de invención, el cual, por tratarse de un ejemplo entre los muchos que podrían describirse, debe ser considerada como desprovista de todo carácter limitativo respecto al alcance de la protección legal que se recaba. En los dibujos.

Figura 1, representa una sección según un plano vertical



del almohadón obtenido según las mejoras de invención, y dispuesto para desmoldeo. - - - - -

Figura 2, representa una sección según un plano vertical del mismo almohadón de la figura anterior, ya acabado.

5. Para la fabricación del almohadón 1 se parte de un molde 2 cuyas paredes de moldeo 3 presentan múltiples taladros 4 que establecen comunicación con una cámara de vacío 5 envolvente de dichas paredes 3. Por otra parte, la tapa 6 del molde 2 en cuestión conforma en su cara inferior 7 una de las plantas, la no visible, del almohadón 1, sobre la cual posteriormente se aplicarán los faldones sobrantes 8. La depresión en la cámara 5 se obtiene mediante aplicación de la boca de aspiración de una bomba de vacío, no representada en las figuras, en el tubo 10. - - -
10. Previamente a la introducción del material plástico expandible en el interior del molde 2, se aplica a sus paredes 3 la lámina plástica decorativa 9, de manera que unos faldones sobrantes 8 rebasen el límite de dicho molde 2, tal como indica la figura 1, y, una vez introducido el material expandible, la tapa 6 sujeta a dichos faldones 8, aplicando seguidamente una depresión a la cámara 5, lo cual origina la perfecta adaptación de la lámina 9 a las paredes del molde 2 por la mayor presión reinante en el interior de éste respecto a la cámara 5. - - - - -
15. Desmoldeado el almohadón 1 con la lámina 9 adherida al mismo, excepto los faldones sobrantes 8, se procede seguidamente al doblado de dichos faldones 8 sobre la cara no vista superponiendo ambos bordes y uniéndolos mediante
- 20.
- 25.



24 MAR 19

interposición de un adhesivo y subsiguiente presionamiento como queda indicado en la figura 2, con lo que la lámina 9 conforma una envolvente total sobre el material muelle constitutivo del almohadón, aplicable, por ejemplo, a
5. asientos de automóvil, sofás, sillas, etc. - - - - -

Debe hacerse observar que el proceso de moldeo descrito se lleva a cabo a temperatura ambiente, ya que, si bien la reacción desarrollada por el material plástico expansible es exotérmica, su magnitud no alcanza a desarrollar en el molde 2 y lámina 9 temperaturas destructivas o peligrosas para ésta. - - - - -

Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y desarrollo de las mejoras en el moldeo de piezas muelle objeto de invención, debe hacerse constar, en resumen, que en las mismas podrán introducirse cuantas variantes de detalle referentes a materiales, dimensiones, sucesión de operaciones, número de elementos integrantes y demás circunstancias accesorias, la experiencia y la práctica puedan aconsejar, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen. - - - - -

N O T A

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

25.

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

1.- Mejoras en el moldeo de piezas muelles, caracterizadas porque el molde para conformación de la correspon-

24 MAR



- diente pieza está provisto en sus paredes de moldeo de múltiples orificios en comunicación con una cámara de vacío envolvente al molde, sobre las cuales se aplica, previamente a la introducción del material plástico expandible, preferentemente
5. espuma de poliuretano moldeable en frío, una lámina elástica impermeables con acabado decorativo en su cara visible, la cual se adapta perfectamente a la forma del molde mediante depresión o temperatura ambiente (4) en la citada cámara de vacío, y queda sujeta en los sobrantes de sus bordes por las propias tapas del molde, quedando adherida a la pieza moldeada y cerrándose posteriormente sobre las partes no visibles de la misma mediante doblado y unión de los bordes sobrantes. - - -
10. 2.- "MEJORAS EN EL MOLDEO DE PIEZAS MUELLE". - - - -
- Todo ello conforme se describe y reivindica en la
15. presente memoria que consta de seis hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de dos figuras que la ilustran..

MADRID, 24 MAR. 1970

P. A. M. CURELL SUÑOL

mep.



24

FIG. 1

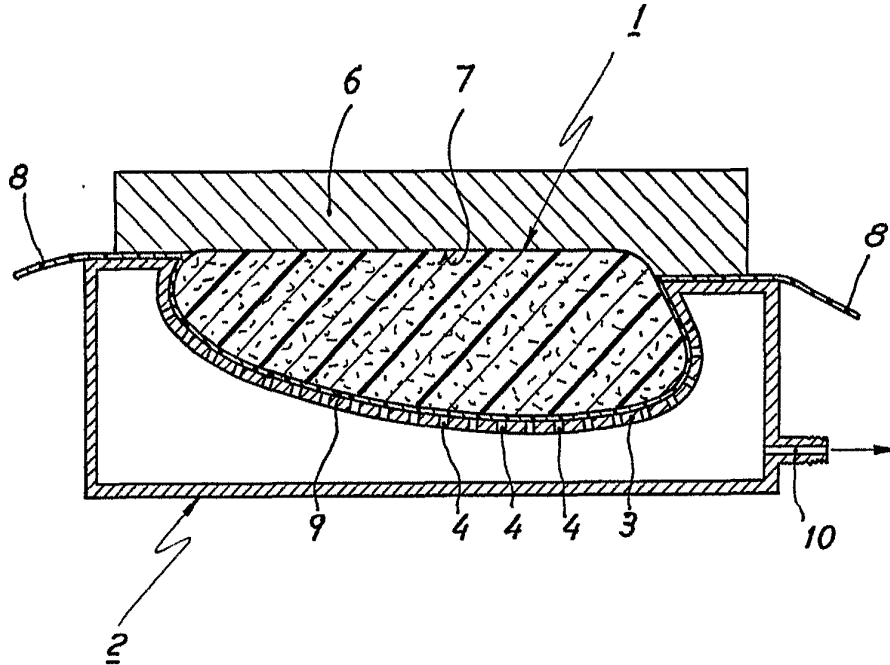
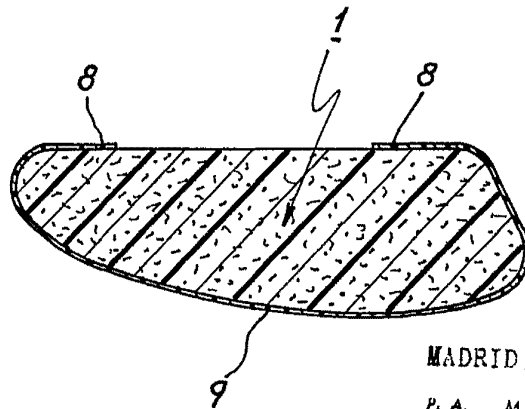


FIG. 2



MADRID. 24 MAR. 1970

P. A. M. CURELL SUÑO