



5 Las resinas de poliéster, reforzadas o armadas con fibra de vidrio, es una materia que se viene empleando cada vez más en múltiples aplicaciones entre las cuales, la industria del mueble consigue con esta aplicación unas formas y estilo que destacan notablemente del tradicional mueble de madera abriendo a esta industria unas posibilidades prácticamente ilimitadas en cuanto a la creación de estructuras y líneas originales y modernas que gozan de la ventaja de poder obtenerse por moldeo.

10 Sin embargo, al menos en cuanto a asientos se refiere, o sea en el caso de sillones, sofás, silloncitos, sillas, taburetes y similares, esta materia ofrece el serio problema de su tapizado, frenando esto las posibilidades y ventajas que en otros aspectos tiene.

15 La invención se propone resolver el citado problema del tapizado de muebles constituidos de resinas reforzadas con fibra de vidrio, para lo cual se ha ideado un procedimiento especial con el que combinando las fases operativas que luego describiremos, con los elementos empleados en ellas, se logra, en primer lugar unos muebles vistosos cómodos y de un aspecto acogedor y esto mediante un proceso de gran rendimiento y capaz de industrializarse para fabricar series, a costes sumamente interesantes.

20 El procedimiento objeto de la invención comprende de las siguientes fases operativas.

25 a) La preparación de un coporte del tapizado y mullido, que ha de ser una reproducción del asiento y respaldo del mueble, para lo cual se usa el mismo molde que ha servido para moldear a dicho asiento y respaldo, recu-



5

bríendolo de fibras de vidrio formando una capa esponjosa, sobre la cual se vierten las resinas de poliéster en estado líquido, procurando que empapen y penetren bien en la masa de fibra de vidrio hasta impregnarla completamente, dejándola que catalice solidificándose y convirtiéndose todo en un cuerpo laminar rígido y de gran dureza, con la forma del asiento y respaldo del mueble,

10

Una vez obtenidas las piezas soporte referidas, se recubren las zonas apropiadas de sus superficies, con cuerpos mas o menos gruesos de espuma de poliéster, para constituir el mullido del asiento y del respaldo, tras lo cual estas masas mullidas y las superficies superiores o frontales del soporte se forran o tapizan con la tela o láminas sintéticas doblando los lados del contorno y abatiéndolos sobre la cara o superficie inferior en donde se sujetan con pegamento o por otro medio.

15

20

Después de preparadas las referidas piezas, se acoplan sobre su homóloga del mueble, uniéndose con pegamento de tal modo dispuestas que los lados doblados y abatidos de la tela ó lámina del tapizado quedan comprendidos y sujetos entre la pieza soporte del tapizado y el respaldo y asiento del mueble sobre el que se superponen, con cuya última operación queda acabado el proceso de tapizado.

25

30

El procedimiento de tapizado descrito puede aplicarse a cualquier forma o tipo de asientos de fibras de vidrio, incluso aquellos en los que el mueble es un cuerpo hueco, provisto de un amplio orificio correspondiente a los lugares en que se encuentran el respaldo y el asiento, en cuyo orificio se aloja el soporte del tapizado y mullido, que en este caso es una pieza con la misma forma que



dicho orificio, de manera que actúa de tapa del mismo, sujetándose los lados doblados de la tapicería entre la aleta periférica del soporte y la zona del cuerpo del mueble que rodea el orificio.

5

Para la mas clara comprensión de las características generales expuestas, se acompañan unos dibujos que representan dos diferentes clases de asientos provistos de tapizado colocado según el procedimiento de la invención. Conviene aclarar que las formas y clase de asientos representados no suponen de ningún modo que el procedimiento quede limitado en su aplicación a ellos, si no que por el contrario, su carácter de ejemplo obliga a interpretarlos en el más amplio sentido.

10

15

Dichos dibujos representan en sus figuras como sigue:

Fig. 1.- Perspectiva de una silla sin tapizar

Fig. 2.- Perspectiva de la pieza soporte del tapizado, vista por la cara anterior.

Fig. 3.- Perspectiva de la pieza soporte del tapizado vista por la cara posterior.

20

Fig. 4.- Sección del cuerpo tapizado, antes de montar en la silla.

Fig. 5.- Sección de la silla con el cuerpo tapizado montado, aunque el pié y la columna central no se han seccionado.

25

Fig. 6.- Sección de un ejemplo de sillón sin tapizar.

Fig. 7.- El mismo sillón de la figura anterior después de tapizado según este nuevo procedimiento y visto en sección.

30



Refiriéndonos a los ejemplos gráficos de los mencionados dibujos, vemos que el desarrollo de las fases operativas del procedimiento se lleva a cabo manejando los elementos representados como sigue:

5 Para tapizar, por ejemplo, una silla moldeada de fibra de vidrio, tal como aparece en la figura 1, en la que -1- es el pie, -2- es la columna central y -3-4- son el asiento y respaldo de una sola pieza, se moldea también otra pieza -5-6-, de fibra de vidrio, exactamente igual a la -3-4-, o sea como se muestra en las figuras 2 y 3.

10 Una vez moldeada la pieza -5-6-, se practicarán en ella los orificios -7- y otros más iguales si se creyera necesario según el tipo de tapizado que haya de aplicársele, por ejemplo si se deseara conseguir un efecto de acolchado. Después de esto, colocaremos las planchas -8- de espuma de poliéster, sobre la cara superior de la parte asiento -5- y sobre la anterior de la parte respaldo -6- constituyendo con ello el cuerpo mullido que, como es lógico, puede ser mas o menos grueso. Seguidamente se cubrirán dichos cuerpos mullidos -8-, con la tela -9- (que puede ser también una lámina de cualquier materia sintética o incluso piel, empleada en tapicería), sujetándose o
15
20
25
30
35
40
45
50
55
60
65
70
75
80
85
90
95
100
105
110
115
120
125
130
135
140
145
150
155
160
165
170
175
180
185
190
195
200
205
210
215
220
225
230
235
240
245
250
255
260
265
270
275
280
285
290
295
300
305
310
315
320
325
330
335
340
345
350
355
360
365
370
375
380
385
390
395
400
405
410
415
420
425
430
435
440
445
450
455
460
465
470
475
480
485
490
495
500
505
510
515
520
525
530
535
540
545
550
555
560
565
570
575
580
585
590
595
600
605
610
615
620
625
630
635
640
645
650
655
660
665
670
675
680
685
690
695
700
705
710
715
720
725
730
735
740
745
750
755
760
765
770
775
780
785
790
795
800
805
810
815
820
825
830
835
840
845
850
855
860
865
870
875
880
885
890
895
900
905
910
915
920
925
930
935
940
945
950
955
960
965
970
975
980
985
990
995

Uná vez conseguido el cuerpo de tapizado logrado según se ha expuesto, se colocará sobre el asiento -3- y



respaldo -4-, acoplándose perfectamente sobre él, dado que se trata de dos piezas de igual forma. De este modo, los lados abatidos -11- de la tela -9-, quedarán aprisionados entre las aletas -12- y las -13-, y como el cuerpo de tapizado, o sea el soporte -5-6- se encaja sobre el -3-4-, se consigue un excelente tapizado sin mostrar clavados ni cosidos, quedando como se vé en la figura 5.

Para el caso de tapizar sillones constituidos por un cuerpo hueco -14-, por ejemplo, tal como los representados en las figuras 6 y 7 la cuestión puede tener dos soluciones de acuerdo con el procedimiento de la invención: una a base de que el cuerpo -14- se moldea con un gran orificio -15-, correspondiente al lugar del asiento y respaldo (vea se figura 6), y otra a base de que en dicho lugar exista la correspondiente cavidad para el asiento y respaldo, pero con el fondo ocupado por la pared o tabique del propio cuerpo. Esta última solución no se representa en los dibujos por ser prácticamente igual que la del ejemplo de la silla, pues consiste también en moldear una pieza independiente, de la misma forma que la zona destinada a asiento y respaldo, para que sirva de soporte al mullido y tapizado y luego acoplarla sobre la cavidad, sujetándola con pegamento.

La otra solución, que resulta mas económica, por requerir menos materias primas, es la representada en las figuras 6 y 7. Según ella, se moldea también una plancha -16-, dándole la configuración de la zona de asiento y respaldo. Luego se colocan y sujetan sobre ella las planchas o cuerpos -17- de espuma de poliéster (o de otra materia mullida), y se forran o recubren con la tela -18- (u otra

400737 ABR



- 7 -

5
10
15
20
25

materia natural o sintética) a la que, igual que en el caso de la silla, se le doblan los lados -19- abatiéndolos y pegándolos debajo de la aleta periférica -20-. Con -21- se indican los pespantes con que se sujeta el conjunto tela -18- y espuma -17- al soporte -16-, en el que se han practicado los adecuados orificios. El conjunto formado por el soporte -16- y la tapicería solidarizada al mismo, se coloca a manera de tapa sobre el orificio -15-, apoyándose en la aleta -22-, que ocupa su dintorno. De este modo los lados -19- de la tela -18- quedan también aprisionados entre el cuerpo -14- y la aleta continua -20- pegándose para la fijación del conjunto formado por el soporte y su tapizado.

Finalmente conviene aclarar que para el desarrollo del procedimiento podrá utilizarse cualquier medio mecánico o utensilio manual y cualquier materia, aplicándose a cualquier clase de mueble destirado o no a asiento, aunque preferente a estos últimos por ser el fin primordial de la invención, pudiendo variar tamaños, calibres, formas y colores.

NOTA REIVINDICATORIA

Los puntos nuevos y de propia invención que se presentan para su reivindicación en esta Patente de Invención, son:

1.- Procedimiento para el tapizado de asientos de fibra de vidrio, caracterizado por comprender las siguientes fases operativas: moldeado de una pieza soporte unitaria y laminar, independiente del mueble y también como el de fibras de vidrio, que deba ser una reproducción de las

A handwritten signature or mark at the bottom left of the page.



5 formas de las zonas destinadas a asiento y respaldo, cubriendo luego las superficies apropiadas de esta pieza, de planchas mas o menos gruesas de espuma de poliester u otra materia mullida, tras lo cual, dichas masas mullidas y -
10 las superficies superiores y frontales de la pieza soporte se forran con tela o láminas sintéticas o naturales, doblando los lados del contorno y abatiéndolos sobre la superficie inferior del soporte en donde se sujetan con pegamento u otro medio, trasladando luego este conjunto de soporte con su tapizado, al mueble, en donde se superpone sobre las zonas de asiento y respaldo, acoplándose ambas partes por ser homologas, y uniéndose con pegamento, de tal manera que los lados doblados y abatidos de la tela o lámina del tapizado, quedan aprisionadas entre la pieza soporte del tapizado y el respaldo y asiento del mueble.

15 2.- Procedimiento para el tapizado de asientos de fibra de vidrio, caracterizado porque la pieza unitaria e independiente del mueble que actúa de soporte de los elementos de mullido y tapizado, obtenida según la precedente reivindicación, se sitúa, en los casos en que la estructura del mueble así lo requiera, cubriendo el orificio existente en dicha estructura, a manera de tapa apoyada en los lados del orificio, para actuar de asiento y respaldo tapizados, después que las zonas inmediatas a su contorno se han unido con pegamento u otro medio, a las zonas en que se apoya alrededor del orificio que la aloja, con el fin de aprisionar entre ambas partes a los lados doblados y abatidos de la tela o lámina del tapizado. Y

20 25 3.- " PROCEDIMIENTO PARA EL TAPIZADO DE ASIENTOS

B

400737

4 AB



- 9 -

DE FISRA DE VIDRIO ", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de OCHO hojas escritas ó mecanografiadas por una sola cara a doble espacio.

Madrid,

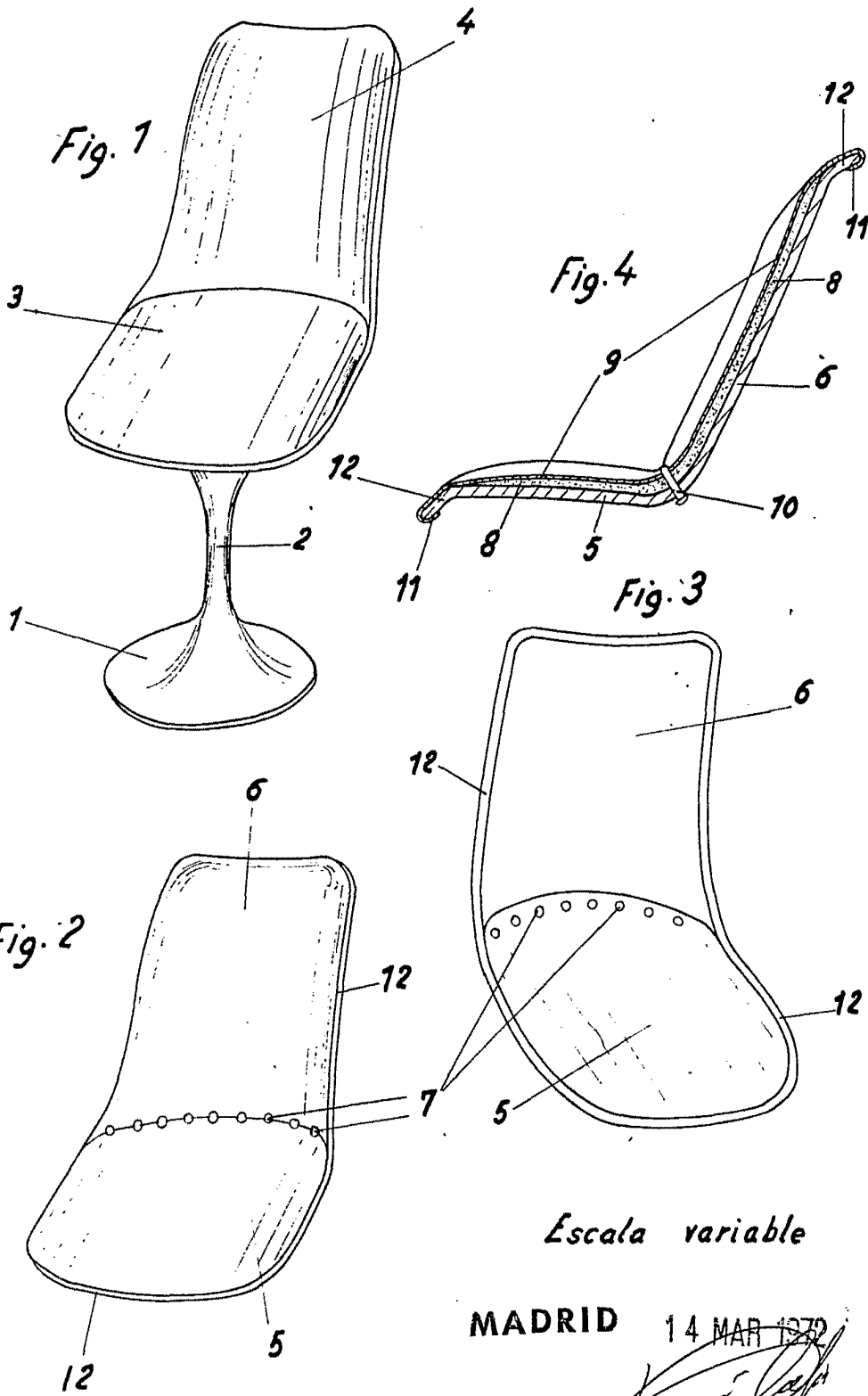
4 ABR 1972

Por autorización de la interesada.

Rg

400737

14 MAR 1970

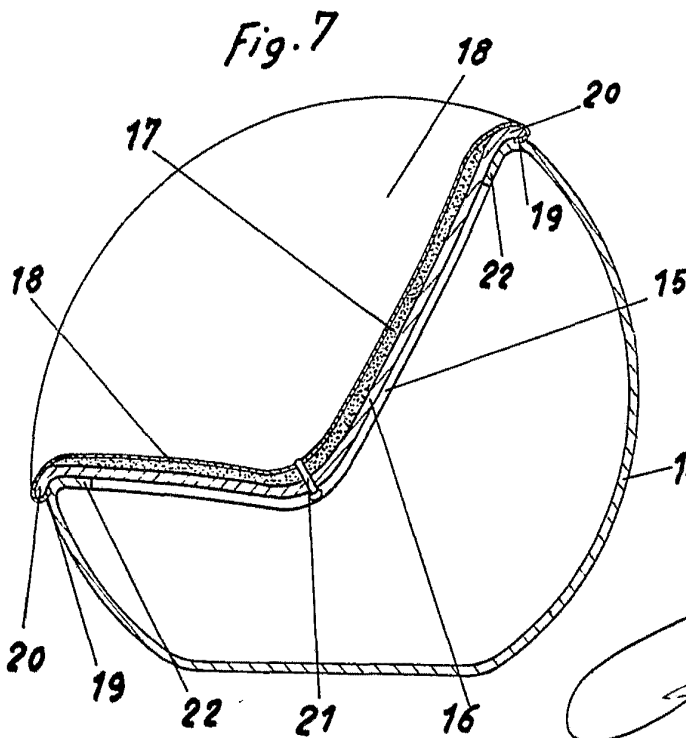
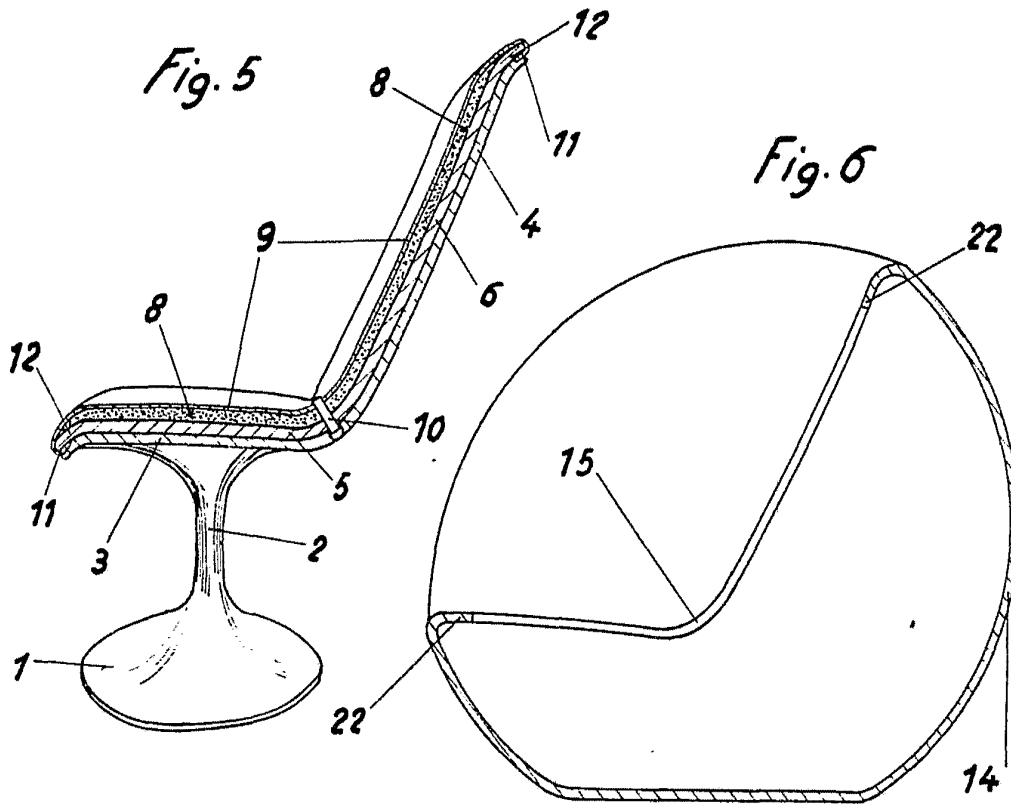


Escala variable

MADRID 14 MAR 1970

400737

14 MAR 1972



Escala variable

MADRID 14 MAR 1972