

406676

406676

F. E. 26-5-75

Int. Cl.:	B68G

P A T E N T E   D E   I N T R O D U C C I O N

por diez años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio nacional  
a favor de :

Don Angel ARTIGAS CASTRO

de nacionalidad española y con residencia en calle Clavel, 4  
de Moncada-Reixach, provincia de Barcelona, por :

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUERPOS ALMOHADILLA-  
DOS CON ALMA ELASTICA Y FORRO FLEXIBLE".

406676



PATENTE DE INTRODUCCION

por

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUERPOS ALMOHADILLADOS CON ALMA ELASTICA Y FORRO FLEXIBLE"

El presente registro de Batente de Introducci3n, con-+  
cierne como su enunciado indica, a un procedimiento de fabricaci3n  
de cuerpos almohadillados con alma el3stica y forro flexible, de a  
uerdo con la descripci3n detallada que del mismo se realiza, debien-  
do interpretarse siempre este concepto 3n su m3s amplio sentido y  
nunca en limitativo.

El objeto de esta patente se centra preferentemente en  
la fabricaci3n de un cuerpo almohadillado utilizable en toda clase  
de piezas u objetos en los que sea conveniente o necesario disponer  
de un tipo cualquiera de cuerpo almohadillado.

El elemento almohadillado a fabricar est3 constituido por  
un forro exterior preferentemente de un material termopl3stico en  
cuyo interior comportar3 un cuerpo de relleno poroso y el3stico li-  
mitado por su parte posterior por una placa r3gida y esta a su vez  
por otra l3mina similar al forro general que ir3 soldada al mismo  
determinando la obtenci3n del cuerpo herm3tico.

El proceso a seguir para la obtenci3n de este cuerpo al-  
mohadillado es el siguiente: Partiendo de una pieza de forro de un  
material termopl3stico preferentemente reforzado con tejido, se pro-  
cede a moldear esta pieza por calor y vac3o en moldes apropiados, de  
manera que adquiriera la forma que vaya a presentar exteriormente el  
cuerpo almohadillado. Una vez el forro conformado con car3cter perma-  
nente, se procede al relleno del mismo, para lo cual se colocar3  
una pieza de material el3stico, poroso y flexible, la cual en una o-  
peraci3n previa habr3 sido moldeada o conformada en neg3tivo en re-



lación con la cara interior del forro en la cual va a ser montada. A continuación y ya con el cuerpo almohadillado relleno, se procede a colocar una placa de fondo de naturaleza rígida, la cual se incorpora en la parte posterior del material poroso, y a su vez sobre  
5       estase colocará una lámina de termoplástico autosoldable similar a la del forro general de forma que sus orillas queden en contacto con las del citado forro, para a continuación ambas piezas, en sus zonas de contacto en las orillas, ser autosoldadas térmica o electrónica - mente, siendo después cortados los rebordes sobrantes.

10               El cuerpo así obtenido queda dotado de una perfecta configuración exterior, pues el montaje de la placa rígida se hace a presión, de forma que la pieza interior porosa, se adapte perfectamente a la forma previamente dada a la pieza de forro originando esta presión a su vez que al ser montada la pieza de forro posterior y soldada  
15       posteriormente, se obtenga un conjunto hermético, neumático y elástico por la porosidad del cuerpo interior, lo cual determina que cualquier deformación eventual que se produzca en el cuerpo almohadillado durante su utilización, se recuperará inmediatamente en el momento que deje de existir la causa de la misma, volviendo a adoptar  
20       inmediatamente su configuración primitiva.

      Para la fijación del cuerpo general en su fase de utilización como elemento almohadillado, incorpora posteriormente los necesarios medios de anclaje, los cuales serán fijados a la placa posterior rígida por medio de tornillos introducidos en orificios previamente  
25       practicados, los cuales por la propia presión de los tornillos quedarán herméticamente cerrados, con lo cual queda garantizada la hermeticidad y elasticidad neumática del cuerpo almohadillado.

      Descrita suficientemente la naturaleza de la Patente, se hace constar expresamente que cualquier modificación detalle que se  
30       introduzca en la misma, quedará incluida dentro de esta protección, en tanto que no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

N O T A

      Por último, se declaran novedad en España, las siguientes:



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

5 1ª.- Procedimiento de fabricación de cuerpos almohadillados con alma elástica y forro flexible, que se caracteriza en moldear la pieza de forro partiendo de una lámina de material termoplástico-preferentemente con refuerzo de tejido, por calor y vacío en moldes especiales para que adquieran su forma con carácter permanente, produciéndose después el relleno de dicho forro conformado, con un cuerpo de material poroso, elástico y flexible, el cual se cubre, por su parte posterior, con una pieza rígida y sobre esta se sitúa una lámina de termoplástico autosoldable con la que constituy<sup>s</sup>e el forro exterior, las cuales piezas son autosoldables térmica o electrónicamente con los bordes de la pieza de forro, siendo después cortados los rebordes sobrantes.

15 2ª.- Procedimiento de fabricación de cuerpos almohadillados con alma elástica y forro flexible, según la reivindicación anterior que se caracteriza también, en que, preferentemente, el cuerpo de relleno elástico y flexible, se moldea o conforma en negativo en relación a la carac interior del forro previamente moldeado.

20 3ª.- Procedimiento de fabricación de cuerpos almohadillados con alma elástica y forro flexible, seg'un las reivindicaciones anteriores, que se caracteriza también, en que la placa rígida posterior se situa comprimiendo al cuerpo elástico y flexible interior adaptando totalmente a la conformación interior del forro, y en este estado de compresión, se coloca y suelda la lámina de termoplástico exterior, quedando formado un conjunto hermético, neumático y elástico por la porosidad del cuerpo interior.

30 4ª.- Procedimiento de fabricación de cuerpos almohadillados con alma elástica y forro flexible, según las reivindicaciones anteriores, que se caracteriza también, en que la placa rígida se solidarizan los medios de fijación del cuerpo almohadillado en el lugar

406676

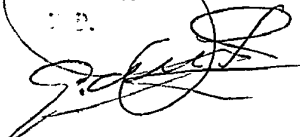


de empleo, preferentemente mediante tornillos que atraviesan por sendos orificios practicados al efecto en la lámina de forro posterior y en la propia placa rígida, de tal manera que la propia presión de fijación con los tornillos produzca el cierre hermético de tales orificios y se mantenga la hermeticidad y elasticidad neumática complementaria en el cuerpo almohadillado.

5ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUERPOS ALMOHADILLADOS CON ALMA ELASTICA Y FORRO FLEXIBLE

Todo ello tal y como ha quedado descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de 5 hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras.

Madrid, 14 de Septiembre de 1.972.

PASCUAL CIVANCO  
D. N.  
  
Ministro de Comercio del Pese

