

406959

239



memoria descriptiva

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE <u> D </u> _____
SUBCLASE _____

PATENTE DE INVENCION

=====

Que se solicita en España por veinte años,
a favor de D. JOSE PORTER JOLI, de nacionalidad -
española, residente en Virgen de Los Desamparados
nº 16.-MISLATA (Valencia) por: "PROCEDIMIENTO PA-
RA LA FABRICACION DE UNA PLANCHA ELASTICA Y ALMO-
HADILLADA DE SUPERFICIES ABSOLUTAMENTE LISAS E -
INALTERABLES".

406959

- 2 -

406959

239



Se refiere el invento a un procedimiento mediante el cual se obtiene una plancha esponjosa, acolchada o almohadillada para la fabricación de toda clase de fundas y en particular de toda clase de fundas para gafas o cualesquiera otra aplicación que fuera posible otorgarle el elemento que, mediante el procedimiento preconizado, se obtiene.

Entiéndase que hasta ahora se han obtenido distintos elementos mediante los cuales es dado fabricar este tipo de fundas o estuches.

La tendencia general de dichas planchas es su composición a base de láminas de material plástico, mejor o peor combinadas, de modo que se obtenga un elemento configurable para darle la forma de estuche.

Todas estas planchas, actualmente, incluso, son sometidas a un proceso para la soldadura marginal conjunta de todas las láminas componentes permitiéndoles una solidarización rápida y conveniente a la realización de las piezas.

Sin embargo, las láminas exteriores o superficies vistas de la plancha o en su caso del estuche confeccionado, resultaban rugosas o arrugadas y lo que, aparentemente resultaba un efecto de-



corativo de la superficie o de la lámina, no es más que un incorregible defecto de fabricación.

Quiere decirse que cuando la prensa entraba en contactos para soldar perifericamente toda la plancha, se crean unas bolsas del aire que no ha podido salir produciendo, en las láminas exteriores de menor grosor y resistencia, un arrugado irregular imperfecto y, por supuesto, difícilmente uniforme a no ser por una coincidencia.

La tendencia general de los fabricantes, era encontrar una solución que les permitiera, a ser posible, sin encarecimiento de los materiales o de los procesos, obtener planchas uniformemente lisas e inalterables.

Precisamente el procedimiento encierra esta posibilidad en la que practicamente el proceso resulta sencillo y, el resultado es, finalmente, el deseado.

Para dar una idea más amplia de las características de este procedimiento, a continuación, hacemos referencia a la lámina de dibujos que a esta memoria se acompaña en la que, de manera un tanto esquemática y tan solo por via de ejemplo, se representan los detalles preferidos del invento.



En los dibujos.

La figura 1ª, es una vista en corte vertical y alzado de una fina lámina de cobertura.

5.- La figura 2ª, es una vista en sección y alzado del cuerpo esponjoso de acolchado.

La figura 3ª, es una vista en sección y alzado de otra fina lámina de cobertura.

La figura 4ª, es una vista en sección de todos los componentes en orden a su montaje.

10.- La figura 5ª, es un detalle en perspectiva de una masa esponjosa tratada por una de sus caras, a la que va adherida la lámina fina agujereada.

La figura 6ª, es una vista en sección de todos los componentes uniformemente solidarizados.

15.- La figura 7ª, es un detalle en perspectiva de la plancha terminada, con las superficies uniformemente lisas.

20.- Comentando las referencias numéricas de dicha lámina de dibujos, vemos que la composición se establece a través de los tres elementos que componen las figuras 1ª a 3ª y señalados: una fina lámina de plástico (muy fino), impermeable e inarrugable -1-; una plancha de material esponjoso -2- que constituirá el cuerpo



de almohadillado y, una tercera fina lámina de plástico maleable e intranspirable y liso, -3-, con alveolos u orificios equidistantes.

Las láminas se superponen por el orden representado en la figura 4^a a fin de someterlas a un proceso de prensado con soldadura termoplástica simultanea de todos sus márgenes o contornos.

Sin embargo una de las principales características de dicha fina lámina -como se ha dicho-, es que consta de celdillas -3- susceptibles de evitar la acumulación superficial del aire.

10.- Refiriéndonos a la figura 5^a, vemos que la plancha de material esponjoso -2- por una o por ambas caras está dotada de una capa de material adherente depositada por cualquier medio mecánico o manual sobre la que, previamente, quedarán superficialmente adheridas o pegadas las láminas -1- y -3- que, sometidas a la operación de prensado, quedarán uniformemente comprimidos según vemos en la figura 6^a, pudiendo soldarse marginalmente sin riesgo de que se formen las consabidas bolsas de aire y manteniendo intactas y lisas, las planchas correspondientes que, según vemos en la figura 7^a, se soldan marginalmente -6- y las superficies uniformemente lisas -7-.

15.-

20.- Una vez descrita convenientemente la naturaleza del invento



se hace constar a los efectos oportunos que el mismo no queda limitado a los detalles exactos de esta exposición, sino que por el contrario en él se podrán introducir aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar siempre y cuando no se alteren las características esenciales del mismo que se resumen en las siguientes:

REIVINDICACIONES

- 5.- 1a "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UNA PLANCHA ELASTICA Y ALMOHADILLADA DE SUPERFICIES ABSOLUTAMENTE LISAS E INALTERABLES", esencialmente caracterizado porque se disponen en orden, superpuestos, una lámina de plástico fino, impermeable e inarrugable; una plancha de material esponjoso y una tercera, también de fino plástico maleable, intranspirable y liso que, son sometidas a una operación de prensado y soldado termoplástico marginal.
- 10.- 2a "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UNA PLANCHA ELASTICA Y ALMOHADILLADA DE SUPERFICIES ABSOLUTAMENTE LISAS E INALTERABLES", conforme la reivindicación anterior, la lámina fina se caracteriza porque consta de una pluralidad de finas celdillas o alveolos convenientemente repartidos por su superficie.
- 15.- 3a "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UNA PLANCHA ELASTICA Y ALMOHADILLADA DE SUPERFICIES ABSOLUTAMENTE LISAS E INALTERABLES", esencialmente caracterizado porque se disponen en orden, superpuestos, una lámina de plástico fino, impermeable e inarrugable; una plancha de material esponjoso y una tercera, también de fino plástico maleable, intranspirable y liso que, son sometidas a una operación de prensado y soldado termoplástico marginal.
- 20.- 4a "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UNA PLANCHA ELASTICA Y ALMOHADILLADA DE SUPERFICIES ABSOLUTAMENTE LISAS E INALTERABLES", esencialmente caracterizado porque se disponen en orden, superpuestos, una lámina de plástico fino, impermeable e inarrugable; una plancha de material esponjoso y una tercera, también de fino plástico maleable, intranspirable y liso que, son sometidas a una operación de prensado y soldado termoplástico marginal.



CA Y ALMOHADILLADA DE SUPERFICIES ABSOLUTAMENTE LISAS E INALTERABLES", conforme las anteriores reivindicaciones, dicha masa esponjosa se caracteriza porque es sometida a la deposición, e una o ambas caras de una película de materia adherente.

5.- 4a "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UNA PLANCHA ELASTICA Y ALMOHADILLADA DE SUPERFICIES ABSOLUTAMENTE LISAS E INALTERABLES", conforme la anterior reivindicación, se caracteriza el proceso porque sobre dichas caras se fijan superficies maleables e impermeables de base de finas láminas de plástico.

10.- 5a "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UNA PLANCHA ELASTICA Y ALMOHADILLADA DE SUPERFICIES ABSOLUTAMENTE LISAS E INALTERABLES", conforme la anterior reivindicación, el proceso de - caracteriza porque superpuestas y fijadas superficialmente dichas láminas, se someten a una operación de prensado con soldaduras o

15.- cosido térmico simultaneo, marginal o de todo el contorno, evitándose la formación de bolsas de aire por la previa adherencia de las capas exteriores, provocando su expulsión y, los restos, absorbidos por la multipluralidad de celdillas previstas en la lámina fija, originando superficies externas inalterables y uni-

20.- formemente lisas.

406959 23 SEP 1972



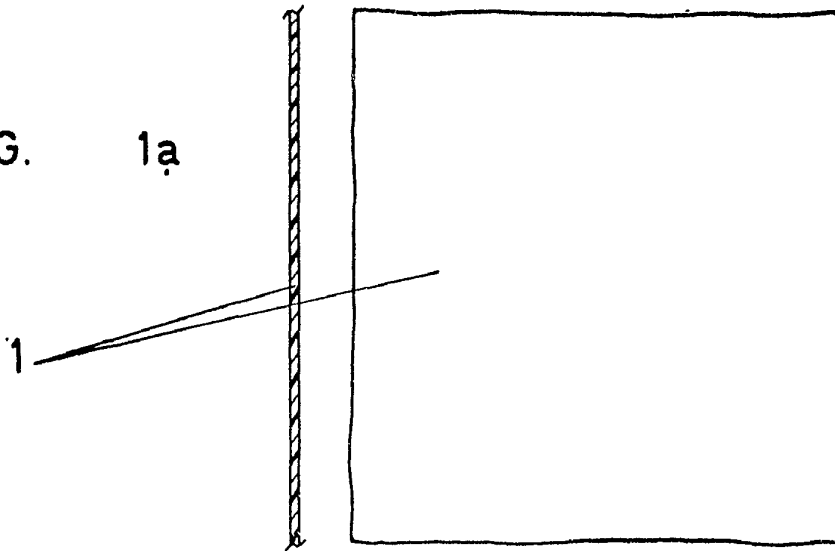
6a "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UNA PLANCHA ELAS-
TICA Y ALMOHADILLADA DE SUPERFICIES ABSOLUTAMENTE LISAS E INAL-
TERABLES".

Según se describe y reivindica en la presente memoria des-
criptiva que consta de ocho hojas mecanografiadas por una sola
5.- de sus caras y una lámina de dibujos que ilustran.

Madrid, 23 SEP. 1972

EL AGENTE OFICIAL,
A. L. DE LA HERRAN
P. P.

FIG. 1a



23 SEP 1972



FIG. 2a

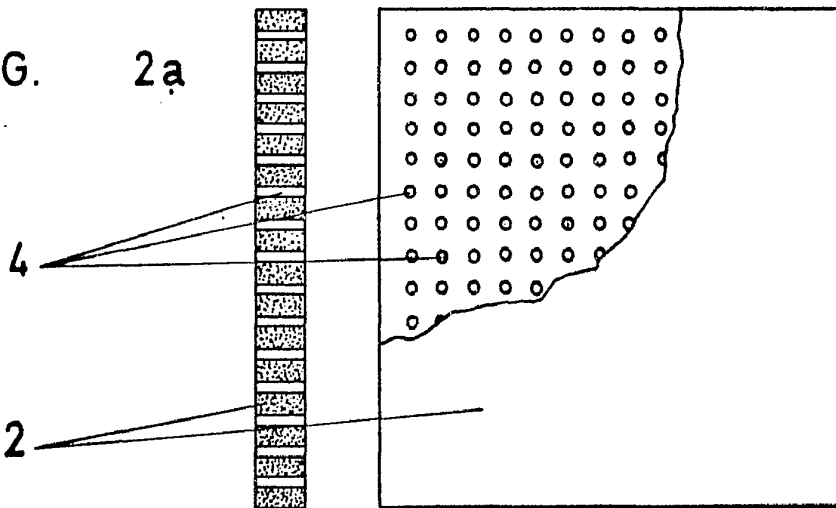
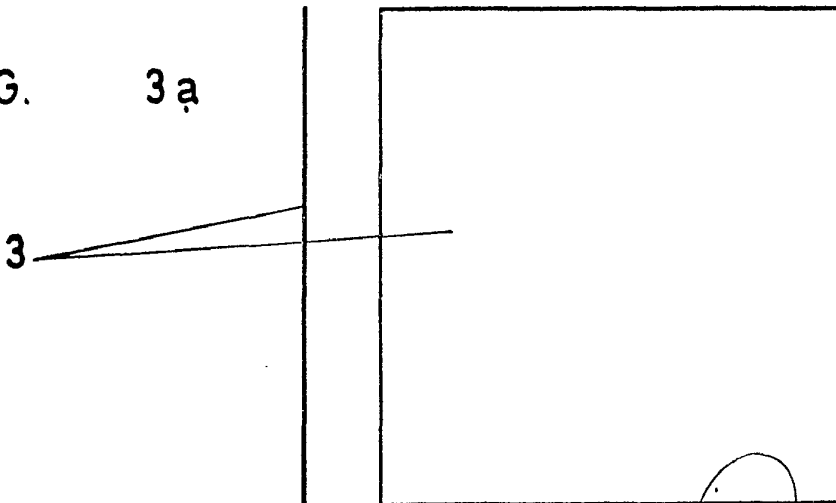


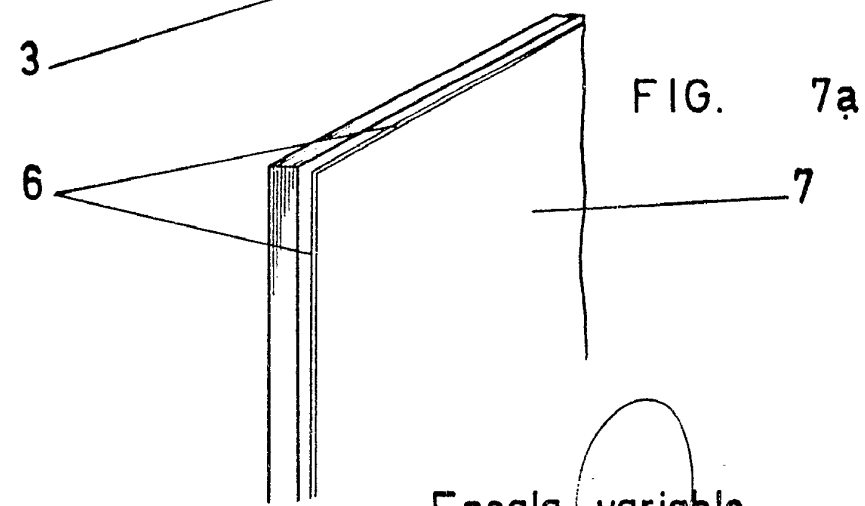
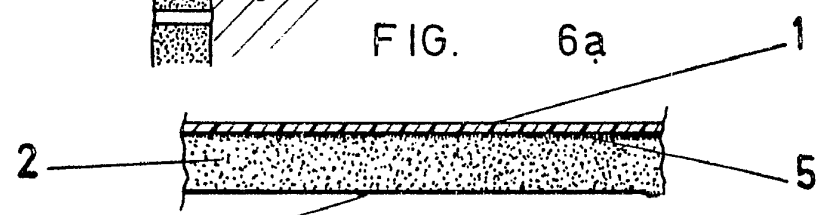
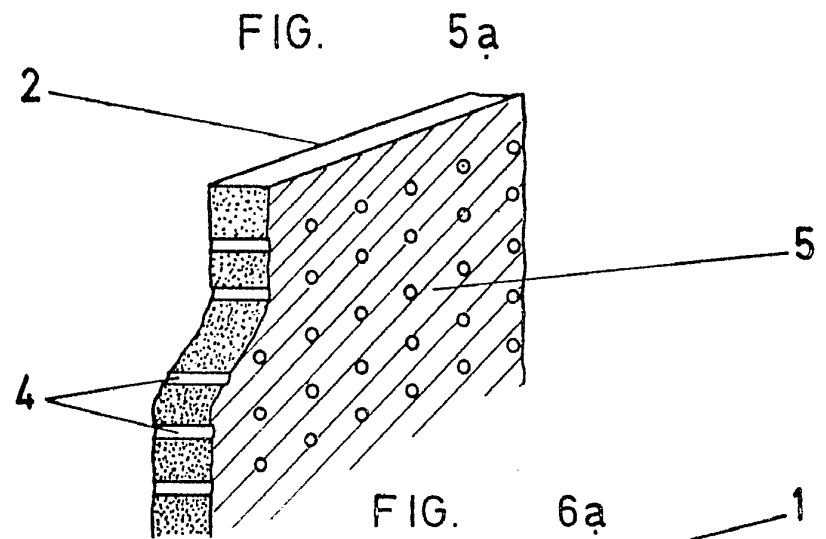
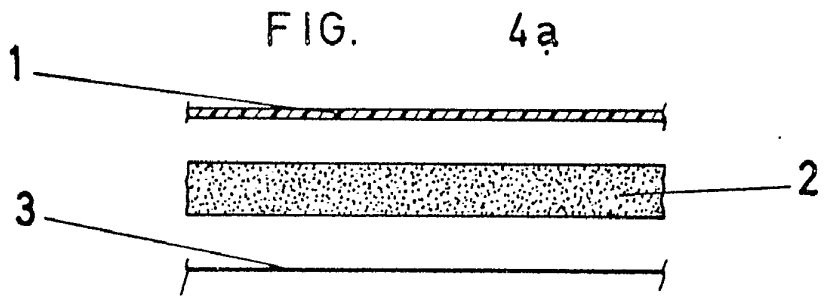
FIG. 3a



Escala variable

MADRID, 23 SEP. 1972

A. L. DE LA HERRAN



Escala variable
MADRID,