



GL/av 3
 S/Ref. P 33232
 N/Ref. O.G. 28.633/mc.

PATENTE DE INVENCION

425942

Int. B24L // B63B

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"METODO PARA PROPORCIONAR ARTICULOS INFLABLES, TALES COMO BOTES, CINTURONES SALVAVIDAS, BAÑERAS, ASIENTOS Y SIMILARES".

Solicitante: La compañía holandesa BEHEERMAATSCHAPPIJ PHARAS
 B.V. domiciliada en: c/o Consultatiebureau Voor
 Belastingzaken M.A. Wisselink & Co. - Fizeastraat,
 2 - AMSTERDAN (Holanda).

Inventor: D. Maro Scardigli, italiano.



Esta invención se relaciona con un método para proporcionar artículos inflables, tales como botes, cinturones salvavidas, bañeras y asientos. La invención se relaciona -- también con el artículo obtenido.

5. Particularmente, pero no exclusivamente, en lo que se refiere a botes inflables, es sabido que tales botes presentan una abertura o compartimento para el pasajero que -- tiene a cierta altura desde el fondo una línea de soldadura que, además de ser antiestética, puede causar considerables
10. incomodidades a un ocupante. Además, estos botes incluyen -- pliegues debidos a un exceso de material, que degradan el as pecto del bote, aparte de constituir un inútil despilfarro - de material.

15. El objeto de la presente invención es proporcionar un artículo inflable y particularmente un bote libre de las desventajas antes mencionadas.

20. Un método de acuerdo con la invención consiste en - la expansión selectiva de una lámina por lo menos de material expansible por tracción y su fijación en zonas preseleccio- nadas, bajo tal condición expandida, por lo menos a otra plan- cha o lámina flexible, preferiblemente no sujeta a expansión.

25. Se comprenderá más claramente la invención mediante la siguiente descripción detallada de una versión de la mis- ma, ofrecida a modo de ejemplo no limitativo, con referencia a los adjuntos dibujos, en los cuales:

La figura 1 es una vista en perspectiva que muestra un bote neumático convencional.

La figura 2 es una vista en perspectiva que muestra un bote neumático de acuerdo con la invención.

30. La figura 3 es una vista en perspectiva que muestra



una plancha o lámina de material flexible, expansible por --
tracción y destinada a formar la porción superior o semicasco
superior del bote neumático mostrado en la figura 2.

5. La figura 4 es otra vista en perspectiva que mues-
tra la plancha o lámina de la figura 3 en proceso de expan-
sión; y

La figura 5 es una vista en sección transversal que
muestra un molde para producir el bote de la figura 2, inme-
diatamente antes de la operación de soldadura por alta fre-
10. cuencia de las dos planchas o láminas que lo forman.

Con referencia a la figura 1, en la que se muestra
un bote inflable convencional de cloruro de polivinilo, se -
verá que a cierta altura desde el fondo 1 de la abertura o --
compartimiento 2 para el pasajero se dispone una soldadura --
15. continua 3 entre las láminas que forman el bote. Además, en -
las zonas de menor radio de curvatura de la pared de la aber-
tura, hay unos pliegues 4 debidos a exceso de material. Por -
otra parte, al considerar el bote mostrado en la figura 2, --
contruido de acuerdo con las enseñanzas de la invención, se -
20. verá que los pliegues 4 se evitan y se da una diferente colo-
cación a la soldadura 3, en este vaso designada por 3A y ex-
tendida a lo largo de la periferia de la pared inferior 1A de
la abertura.

Para producir un bote como el mostrado en la figura
25. 2, puede seguirse el siguiente procedimiento.

Se forma una abertura central 5 mediante punzonado
en una lámina 4 de material flexible fácilmente expansible por
tracción. El material de la lámina 4 puede ser una hoja de --
cloruro de polivinilo plastificado, goma u otros materiales -
30. naturales o sintéticos que presenten esta particular caracte-
rística de expansión.



Después de punzonar dicha abertura 5, se somete la lámina 4A a expansión en varias direcciones. Para permitir esta expansión, en lugares adecuados de la periferia de la lámina se aplican miembros de retención 6 conectados a barras de enlace flexibles 7 formadas, por ejemplo, por cuerdas o cables que puedan enrollarse sobre tambores. La expansión aplicada a la lámina 4A deberá ser tal que el contorno o periferia de la abertura 5 sea deformado para coincidir sustancialmente con el contorno del molde de soldadura 8 que, a su vez, coincide con el contorno de la abertura o fondo del compartimiento de pasajeros, es decir, con la línea 3A mostrada en la figura 2.

Tal como se muestra en la figura 5, la lámina 4a, todavía en estado tenso, se coloca sobre el contorno de dicho molde 8 y sobre el del molde externo 9 que sirve para formar la soldadura externa 10 del bote según la invención. Sobre la lámina 4A se coloca una lámina flexible 11 de forma correspondiente, pero sin abertura central, formando por ejemplo una hoja de cloruro de polivinilo.

Luego se efectúa una soldadura de alto voltaje entre las dos láminas a lo largo de los contornos de dichos moldes 8 y 9, como se muestra en la referencia B.

Tras el completamiento de la soldadura, se elimina la tracción de la lámina 4A.

Las soldaduras podrían efectuarse también en dos operaciones, primeramente la soldadura interna 3A y luego la soldadura externa 10. Podría invertirse la posición de las dos láminas 4A y 11, es decir, colocarse la primera lámina 11 y luego la 4A. Si se desea, la posible soldadura de la solera al fondo de la abertura puede llevarse a cabo simultáneamente



con la soldadura efectuada a lo largo del contorno interno 3A de la abertura.

5. Luego se completa el artículo del modo convencional y, al inflarse, constituirá un bote perfectamente eficiente y funcional que, en contraste con los botes del arte anterior, no mostrará la antiestética y frecuentemente molesta línea de soldadura que define la porción superior de la abertura o compartimiento de pasajeros, ni pliegues debidos a un exceso de material.

10. Evidentemente, por el método de la invención, no sólo pueden producirse botes neumáticos, sino también artículos de los más diferentes tipos que, debido a su construcción y forma, pueden aprovechar el proceso de expansión del material resultante en un medio de retención de acuerdo con un perfil determinado mediante soldadura o similar del material así expandido.

15. Tal como aquí se emplea, el término "soldadura" deberá considerarse en su sentido más amplio, incluyendo también encolado, soldadura térmica, vulcanización y similares.

20. N O T A

La Patente de Invención que se solicita por veinte años, para España, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre: "METODO PARA PROPORCIONAR ARTICULOS INFLABLES, TALES COMO BOTES, CINTURONES SALVAVIDAS, BAÑERAS, ASIENTOS Y SIMILARES", con Prioridad de la solicitud de Patente en Holanda nº 7306219 de fecha 4 de Mayo de 1.973, según las características esenciales de las siguientes:

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

30. 1ª.- Método para proporcionar artículos inflables, tales como botes, cinturones salvavidas, bañeras, asientos y



similares, caracterizado porque se expande selectivamente por lo menos una lámina u hoja de material expansible por tracción y se fija en zonas preseleccionadas, bajo tal condición expandida, por lo menos a otra plancha o lámina flexible, preferiblemente no sujeta a expansión.

5.

2ª.- Método para proporcionar artículos inflables, tales como botes, cinturones salvavidas, bañeras, asientos y similares, según la reivindicación 1, caracterizado porque la lámina expansible tiene por lo menos una abertura y las zonas preseleccionadas a lo largo de las cuales tiene lugar la sujeción comprenden la zona de contorno de la citada abertura.

10.

3ª.- Método para proporcionar artículos inflables, tales como botes, cinturones salvavidas, bañeras, asientos y similares, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque la sujeción de las dos láminas se efectúa a lo largo de zonas para establecer una cámara de aire entre tales láminas.

15.

4ª.- Método para proporcionar artículos inflables, tales como botes, cinturones salvavidas, bañeras, asientos y similares, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque en caso de una sujeción de alto voltaje, la lámina provista de la abertura es expandida, de manera que el contorno de tal abertura coincida sensiblemente con el contorno de un molde de soldadura.

20.

5ª.- Método para proporcionar artículos inflables, tales como botes, cinturones salvavidas, bañeras, asientos y similares, según la anterior reivindicación, caracterizado porque la sujeción se lleva a cabo simultáneamente a lo largo de dos zonas continuas, una de las cuales está en la abertura y la otra está situada en una diferente posición, en moldes -

25.

30.



de soldadura dispuestos uno dentro del otro.

6ª.- "METODO PARA PROPORCIONAR ARTICULOS INFLABLES, TALES COMO BOTES, CINTURONES SALVAVIDAS, BAÑERAS, ASIENTOS Y SIMILARES".

5. Según queda sustancialmente descrito en la presente Memoria que consta de siete hojas, escritas a máquina por una sola cara y acompañada de dibujos.

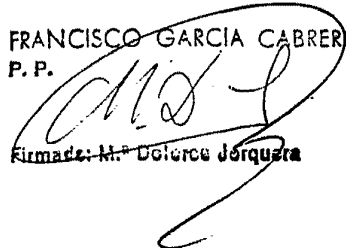
Madrid, - 3 MAY. 1974

BEHEERMAATSCHAPPIJ PHARAS B.V.

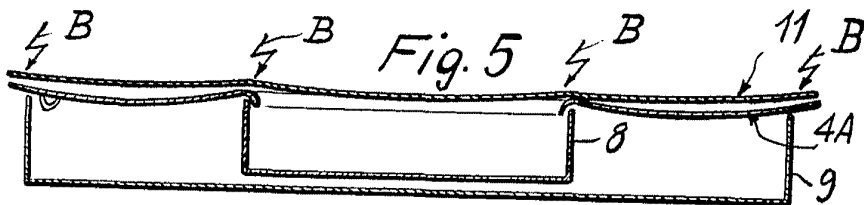
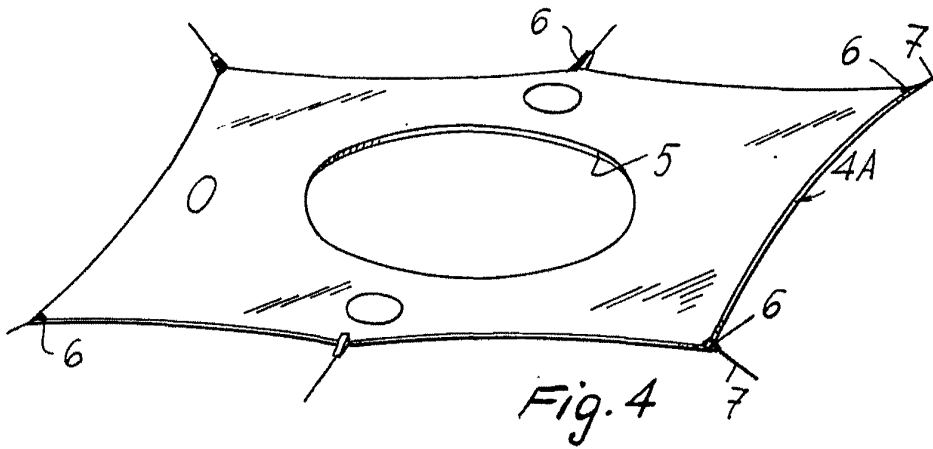
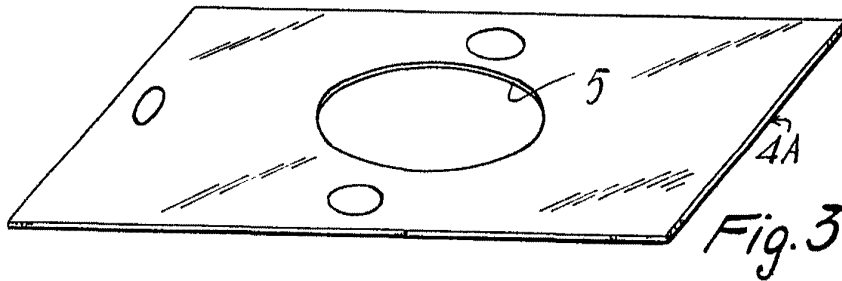
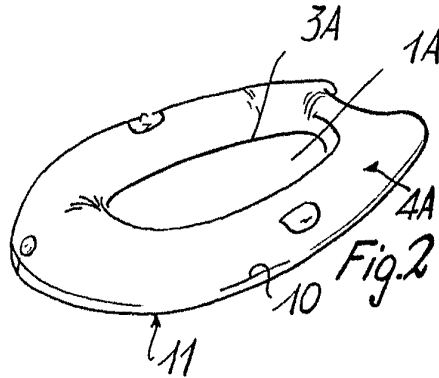
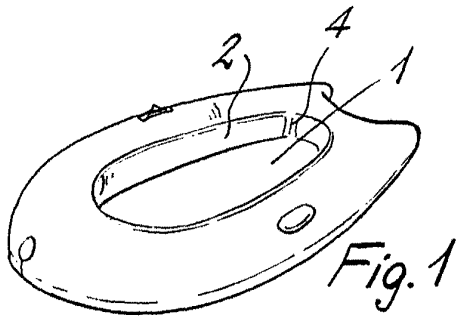
10.

P.P.

FRANCISCO GARCIA CABRERZO
P. P.


Firmado: M.ª Dolores Jorquera

M/



Madrid, 3 MAY. 1974
BEHEERMAATSCHAPPIJ PHARAS B.V.
FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.

[Handwritten signature]
Firmado: M.ª Dolores Arguera

Escala variable