

441.034

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 española, domiciliada en Barcelona,  
calle Pedro IV, núm. 492, relativa a:

"PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE UN CUERPO  
ESPONJOSO TAPIZADO"

\*\*\*\*\*

BAD ORIGINAL

Int. Cl.: B32B; B29D

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. La presente invención se refiere a un procedimiento para la obtención de un cuerpo esponjoso tapizado, especialmente un asiento flexible producido directamente por moldeo juntamente con sus elementos de revestimiento y protección, con lo que no precisa realizar otras operaciones de acabado.

10. El expresado procedimiento se caracteriza porque se parte de una lámina compuesta que consta de una lámina simple de revestimiento elástico, de carácter decorativo, realizada en tejido o piel sintética, unida a una lámina esponjosa, y de una película impermeable unida asimismo a una lámina esponjosa, en que la citada lámina de revestimiento abarca solamente la extensión correspondiente a la parte vista del cuerpo a obtener al ser utilizado, dándose a la citada lámina compuesta una disposición tubular que se introduce en un molde en la longitud deseada en cada caso, con cierre de ambos extremos, manteniéndose separadas la base y la tapa de dicho molde, haciéndose entrar aire caliente dentro de la disposición tubular para ablandar la misma y, en combinación con una acción aspirante del molde, determinar su aplicación en las paredes interiores del propio molde, tras lo cual se inyecta dentro del tubo una masa elástica de poliuretano de relleno, cerrándose seguidamente la base y la tapa del molde para dar la conformación definitiva al cuerpo objeto de mol-

15.

20.

do, cuyo cuerpo es finalmente extraído del molde, apareciendo recubierto el tejido sólo en la superficie deseada. - - - - -

5. Otras objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -

Figura 1, representa, en sección, una lámina compuesta destinada a formar el recubrimiento del cuerpo a obtener. -

10. Figura 2, representa la lámina anterior, dispuesta en forma tubular. - - - - -

Figuras 3 a 7, representan sucesivamente sucesivas fases del proceso para moldear el cuerpo objeto de fabricación. - - - - -

15. Figura 8, representa, visto en sección, un cuerpo de asiento dispuesto dentro del correspondiente molde, tras su formación. - - - - -

20. Para la realización de cuerpos esponjosos según la invención, se parte de una lámina compuesta 1 como elemento de revestimiento del propio cuerpo, estando constituida dicha lámina compuesta 1 por una lámina exterior decorativa 2 de tipo elástico, que puede ser un tejido o bien una piel sintética, tal como en poliuretano o vinilo, adosada a una capa esponjosa 3 de unos 2 mm para proporcionar un mejor confort al artículo objeto de fabricación. A continuación de la 25. capa 3 se aplica una película impermeable 4 en poliuretano de 25 µm, adosada a una capa esponjosa 5. - - - - -

La citada lámina compuesta 1 presenta su revestimiento 2, abarcando solamente la superficie prevista en cuanto a la extensión vista del cuerpo a obtener, de acuerdo con su utilización, por lo que la película 4 excide por ambos extremos longitudinales la anchura de la lámina 2. - - - - -

A la referida lámina compuesta 1 se le proporciona disposición tubular, como muestra la figura 2, y se la coloca en la longitud deseada dentro de un molde 6 formado de base 7 y tapa 8, permaneciendo abierto el mismo, y siendo cerrados los extremos de la parte de tubo 1 interesada en la operación, por medio de unas pinzas 9. - - - - -

En las anteriores condiciones, según figura 3, se introduce aire caliente dentro de la parte de tubo 1 comprendida en el molde 6, por medio de un conducto 10 dotado de resistencias calefactoras 11. Con ello se ablanda el tubo 1 y, simultáneamente con una acción de vacío ejercida por el molde 6, se consiguen adaptar aquel tubo 1 en las caras interiores de la base 7 y tapa 8 del molde 6, como representa la figura 4, siendo además recortado del resto de la lámina compuesta 1 la porción de tubo interesada en la operación, según figura 5. - - - - -

Manteniéndose el estado de vacío en el interior del molde 6 y separadas sus dos partes 7 y 8, se le inyecta una masa de espuma de poliuretano caponjoso 12 mediante una bequilla 13 al efecto, como muestra la figura 6. A continuación se cierra el molde 6 para dar la conformación definitiva al

cuerpo que se trata de obtener que, como se representa en la figura 8, consiste en un asiento 14 que es seguidamente desmoldando. - - - - -

5. El asiento 14 aparece con sus partes vistas, o sea la superior y laterales, dotadas del revestimiento en tejido o piel 2, y el resto sólo con la película 4 y la capa de espuma 5 que constituye una protección, especialmente con respecto a los muelles que puedan disponerse debajo del asiento. - -

10. Describitas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma que es la que se resume y concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

15.

N O T A

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

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

20.

1.- Procedimiento para la obtención de un cuerpo esponjoso tapizado, caracterizado porque se parte de una lámina flexible compuesta que consta de una lámina simple de revestimiento, de carácter decorativo, realizada en tejido o piel sintética, unida a una capa esponjosa, y de una película impermeable en poliuretano unida asimismo a una capa

esponjosa, en que dicha lámina de revestimiento abarca solamente la extensión correspondiente a la parte vista del cuerpo a obtener al ser utilizado, dándose a la citada lámina compuesta una disposición tubular que es introducida,

- 5. en la longitud conveniente en cada caso, en un molde compuesto de base y tapa que se mantienen separados, siendo cerrados los extremos de la parte de tubo interesada, introduciéndose a continuación aire caliente dentro del mencionado tubo para su ablandado y, en combinación con una acción de vacío ejercida por el molde, determinar su aplicación en las paredes interiores del propio molde, tras lo cual se inyecta dentro del referido tubo una masa elástica de poliuretano de relleno, cerrándose después la base y la tapa del molde para dar la conformación definitiva al cuerpo objeto de molde, cuyo cuerpo es seguidamente extraído del molde y apareciendo con una parte dotada del revestimiento decorativo. - - - - -
- 10.
- 15.

2.- "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE UN CUERPO ESPONJOSO TAPIZADO". - - - - -

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de seis hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de ocho figuras que la ilustran.

20.

MADRID, 17 SET. 1975

P. A. M. CURELL SUÑOL

*M. Curell*

FIG. 1

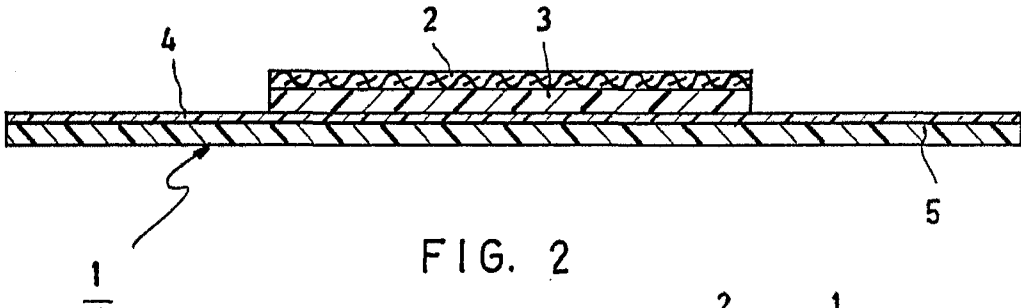


FIG. 2

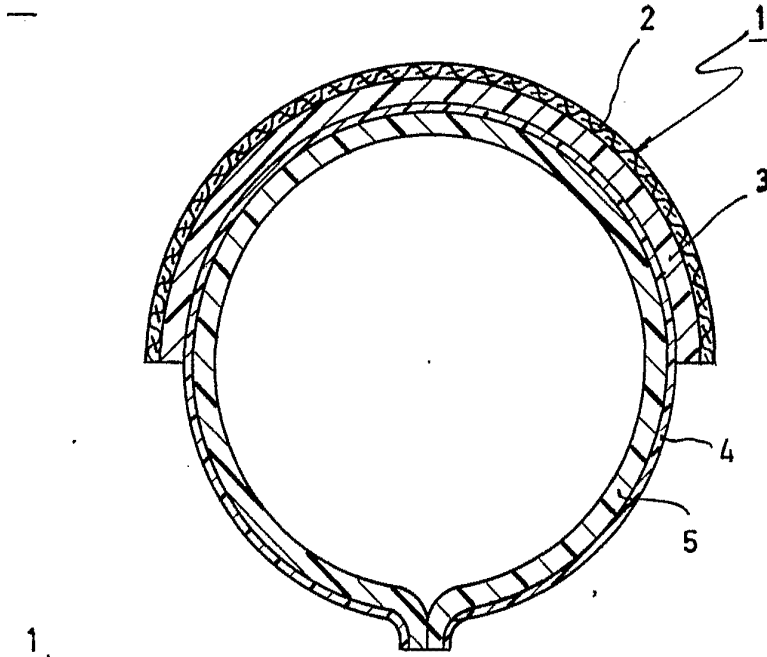
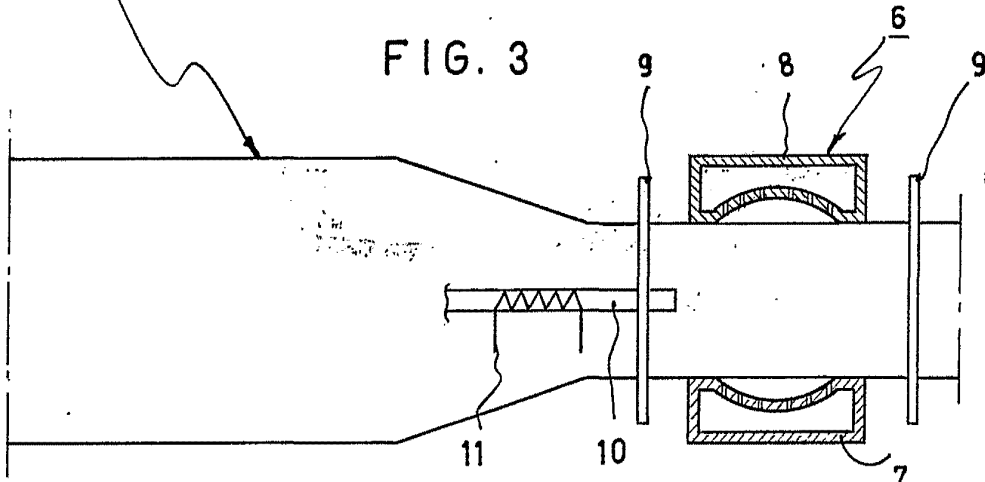


FIG. 3



MADRID, 17 SET 1975

FIG. 1. AL. CURELL SUÑOL

*Alcubuerca*

FIG. 4

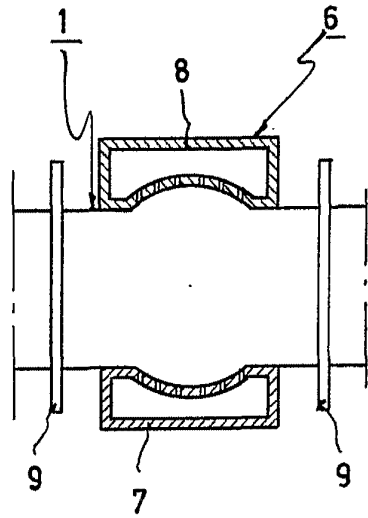


FIG. 5

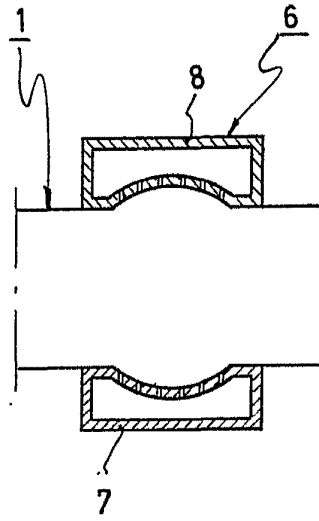


FIG. 6

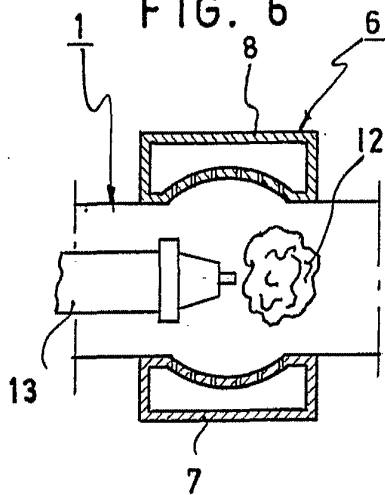


FIG. 7

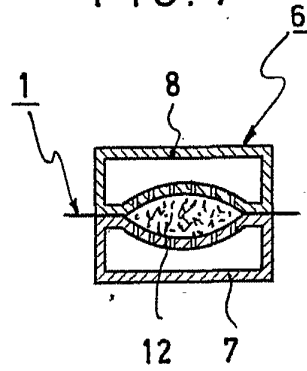
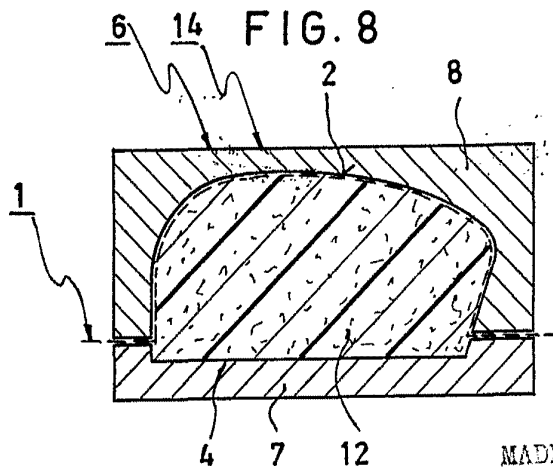


FIG. 8



MADRID, 17 SEP. 1975

P. A. M. CURELL SUÑOL

*Alvarez*