

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

COMERCIAL 80 FEB. 1976	NUMERO	454723	AI
	FECHA DE PRESENTACION		

30



PATENTE DE INVENCION

60 PRIORIDADES:		
61 NUMERO	62 FECHA	63 PAIS
76 02 955	3-2-1976	Francia
67 FECHA DE PUBLICIDAD	68 CLASIFICACION INTERNACIONAL	69 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	DO6H5/00	
64 TITULO DE LA INVENCION		
"PROCEDIMIENTO PARA REALIZAR UNA ENSAMBLADURA DE POR LO MENOS DOS TROZOS DE TEJIDOS NO SOLDABLES Y APARATO PARA SU PUESTA EN PRACTICA"		
71 SOLICITANTE (S)		
La Sociedad Anónima francesa: CHRYSLER FRANCE		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
136, Avenue des Champs Elysées 75008 PARIS FRANCIA		
72 INVENTOR (ES)		
MICHEL HOSEPH CHASTANIER, francés.		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE		
D. FRANCISCO GARCIA CABRERIZO		



"PROCEDIMIENTO PARA REALIZAR UNA ENSAMBLADURA DE POR LO MENOS DOS TROZOS DE TEJIDOS NO SOLDABLES Y APARATO PARA SU PUESTA EN PRACTICA".

La presente invención se refiere, dentro del campo

5. de la talabartería en general, y en particular dentro del campo de la talabartería-guarnicionería, al problema de la realización de una ensambladura de tejidos no soldables, que presenta el aspecto de una costura del tipo de talabartería.

Consiste más particularmente en un nuevo método de

10. ensambladura de los tejidos por soldadura, que será aplicable principalmente a la fabricación de asientos, reposa-cabezas y artículos de amueblamiento en general así como eventualmente a los artículos de marroquinería y de calzado.

Las materias empleadas para la realización de es--

15. tos artículos, por ejemplo las telas, cueros y símil-cueros, - materias plásticas, cartones, crin, guata, etc., al no adquirir más que difícilmente una forma definitiva, sus técnicas de fabricación requieren una gran precisión para permitir obtener revestimientos sólidos, fácilmente reproducibles, y de aspecto

20. agradable.

Es conocida la unión por soldadura de los tejidos llamados no soldables, superponiendo cara contra cara estos tejidos con por lo menos un espesor de un material de aporte tal como el policloruro de vinilo, soldar los tejidos por introducción del material de aporte bajo el efecto del calor y de la

25. presión en la trama de los tejidos, y dar la vuelta a los tejidos antes citados a lo largo de la línea de soldadura obtenida.

Este método de soldadura anterior ya conocido permite realizar una unión sólida entre los tejidos. El material

30. de aporte se dispone bajo la forma de una banda por ejemplo, -



es decir que este material cubre una zona estrecha, a saber la zona de soldadura propiamente dicha.

- Después de la realización de la soldadura, con el soldador caliente por ejemplo, la línea de unión visible después de dar la vuelta a los tejidos es plana, y no presenta en ningún caso el aspecto de una costura de talabartería. Se puede observar que los tejidos así ensamblados, en el curso de su utilización en los recubrimientos de artículos de amueblamiento por ejemplo, se ponen directamente en contacto con el relleno del artículo: esto puede representar un inconveniente notorio en el caso de los tejidos poco estancos a la materia de que está constituido el relleno. De otra parte, en el caso del almacenamiento de artículos, tales como asientos de automóvil por ejemplo, la colocación suplementaria de guarniciones de protección local, bajo forma de funda, necesita una operación suplementaria.

La presente invención propone remediar los inconvenientes mencionados más arriba.

- Así, tiene por objeto un nuevo procedimiento, que permite realizar una ensambladura de por lo menos dos trozos de tejidos no soldables, que presenta el aspecto de una costura del tipo de talabartería, por la introducción de las siguientes modificaciones esenciales en el procedimiento anterior conocido que ha sido descrito más arriba: se dispone al menos una hoja de un material de aporte que recubre al menos un trozo de tejido a ensamblar en el artículo realizado, y se cuela de manera continua este material de aporte bajo el efecto del calor y de la presión en la trama de los tejidos siguiendo una línea que presenta de manera periódica salientes y huecos.



- Así, el procedimiento de la presente invención permite obtener una unión sólida que tiene, después de dar la vuelta a los tejidos, el aspecto de una costura, y asegurar al mismo tiempo una guarnición que puede servir según los casos, de funda interna o de protección externa, con ayuda de la hoja de material de aporte utilizada, que desempeña así un papel a la vez para la fabricación del artículo y/o para su almacenamiento. En el presente texto la palabra "tejido" debe ser considerada como aplicable a cualquier hoja de revestimiento, textil o no, plástica o no, simple o compuesta así como cuero y símil-cueros.
- 5.
- 10.

- Según otra característica de la presente invención, la hoja del material de aporte se suelda con el trozo de tejido siguiendo toda la línea de su contorno, permitiendo esta peculiaridad una mejor estanqueidad de la guarnición.
- 15.

- La presente invención se refiere igualmente a todo artículo acabado que comprenda un recubrimiento de tejido, y que lleve una funda o vejiga que forre enteramente y de manera estanca a dicho tejido en el interior, por ejemplo para el mantenimiento de un relleno.
- 20.

- La presente invención comprende además un aparato para la puesta en práctica del procedimiento de la invención, consistente en un soldador que lleva una barrita superior y una barrita inferior, y en el que por lo menos la barrita superior tiene la forma de una línea que presenta de manera periódica salientes y huecos.
- 25.

- Se comprenderá mejor la invención, y sus fines, características, detalles y ventajas aparecerán más claramente con la lectura de la descripción explicativa que va a seguir y con referencia a los dibujos esquemáticos anexos dados úni-
- 30.



camente a título de ejemplos no limitativos y en los que:

-las figuras 1a y 1b son esquemas que representan la realización de una ensambladura de dos tejidos según la presente invención, con funda de protección externa;

5. - Las figuras 2a y 2b son esquemas que representan la realización de una ensambladura de dos tejidos según la presente invención, con guarnición interna estanca;

- la figura 3 es una vista en perspectiva parcial de un soldador según la presente invención;

10. - la figura 4 es una vista en perspectiva parcial de una barrita de un soldador según la presente invención;

- las figuras 5a, 5b y 5c son vistas desde abajo, parciales, de una barrita de un soldador según la invención;

15. - la figura 6 es una vista en perspectiva de un artículo realizado según la invención, y

- la figura 7 es un detalle según la flecha VII de la figura 6, que muestra una "costura" según la invención.

20. Según la figura 1a, se superpone dos trozos de tejidos 10 y 11, estando sus caras del haz 10a y 11a respectivamente enfrentadas. Se dispone una hoja de un material de aporte 12 entre las caras 10a y 11a. Se intercala una extremidad del conjunto formado por los tejidos y la hoja entre las barritas 13 y 14 de un soldador.

25. Se realiza la soldadura bajo el efecto de la temperatura y la presión ejercidas por las barritas 13, 14 del soldador: el material de aporte de la hoja 12 se introduce entonces en la trama de los tejidos 10 y 11 y permite el establecimiento de la unión sólida entre estos tejidos.

30. La figura 1b representa la ensambladura de dos te-



5. tejidos 10 y 11 después de la soldadura y la inversión. Los tejidos 10 y 11 han sido vueltos a lo largo de la línea de soldadura 15, estando dirigidas sus caras del haz 10a y 11a hacia el exterior, y poniéndose sus caras del revés 10b y 11b en contacto directo con un relleno 16. La hoja de material de aporte 12 es doblada exteriormente a lo largo de la línea 15, y viene a recubrir al trozo de tejido 10.

10. La hoja de material de aporte 12 recubre enteramente al trozo de tejido 10, formando así una funda externa capaz de asegurar una protección de toda la superficie de este tejido. Es evidente que los tejidos 10 y 11 pueden ser de la misma materia o de materias diferentes. De otra parte, se puede considerar la soldadura de los dos trozos de tejidos 10 y 11 con ayuda de dos hojas de material de aporte tales como

15. 12: después de la soldadura y la inversión de los tejidos a lo largo de la línea de soldadura, las dos hojas dobladas podrán recubrir cada una a uno de los trozos de tejido.

20. Evidentemente, el esquema no representa más que una de las ensambladuras realizadas con ayuda de la hoja 12: en efecto, esta misma hoja del material de aporte 12 podrá servir para la realización de otras diversas ensambladuras del tejido 10 por ejemplo con otros trozos de tejidos, y la misma será así soldada con el trozo de tejido 10 siguiendo toda la línea de su contorno.

25. Según la figura 2a se superpone dos trozos de tejidos 19 y 20, estando sus caras del haz 19a y 20a respectivamente enfrentadas. Se dispone dos hojas de un material de aporte 21 y 22 contra las caras del revés exteriores 19b y 20b respectivamente de los dos trozos de tejidos. Se coloca un material de aporte suplementario 23 entre los tejidos. Se inter

30.



cala una extremidad del conjunto formado por los tejidos y las hojas entre las barritas 13 y 14 del soldador.

5. Se suelda los tejidos así dispuestos; se observará que el material de aporte suplementario 23 no es absolutamente necesario para la buena realización de esta soldadura que puede ser realizada perfectamente por la fusión de las hojas 21 y 22 simplemente.

10. La figura 2b muestra la ensambladura realizada después de soldar los tejidos dispuestos en la figura 2a; los tejidos 19 y 20 han sido doblados a lo largo de la línea de soldadura 24; doblando al mismo tiempo las dos hojas 21 y 22 del material de aporte, que están en contacto directo con el relleno interno de espuma, y que forman así una guarnición interna estanca.

15. El interés de una guarnición interna que asegure una excelente estanqueidad, aparece por ejemplo en el curso de la constitución directa del relleno 25, en el interior de cualquier funda o vejiga sensiblemente del mismo tipo constituida por el procedimiento de la invención o por cualquier otro medio, por expansión in situ de un material tal como la espuma de poliuretano.

20. Evidentemente, puede realizarse simultáneamente ensambladuras que concuerden con los modos de realización de las figuras 1a-1b y 2a-2b, con el fin de asegurar al mismo tiempo la protección externa de los tejidos por una hoja tal como 12 y su forrado interno.

25. El soldador representado en la figura 3 comprende una barrita superior 13, en forma, y una barrita inferior 14, recta. La barrita superior tiene sensiblemente la forma de una línea que presenta de manera periódica salientes tales -

30.



como 30 y huecos tales como 31. Las dos barritas son dispuestas a ambos lados de una superposición de dos tejidos 27 y 28 y de una hoja de material de aporte intermedia 29.

5. Evidentemente, la barrita inferior 14 puede tener igualmente la forma de una línea con salientes y huecos que se repiten de manera periódica, y aplicables exactamente contra la barrita superior.

10. De otra parte, la barrita 13 en forma puede tener igualmente otros perfiles con salientes 30 y huecos 31, tales como los de los modelos representados en las figuras 4 y 5b, 5c; el modelo 5a corresponde al soldador de la figura 3.

15. Las figuras 6 y 7 representan, una un artículo realizado por el procedimiento de la presente invención, a saber un reposa-cabezas visto con luz rasante, y la otra un detalle de la figura 6. Las "costuras", tales como las que unen los tejidos 33 y 34, están representadas por las líneas de puntos correspondiendo los puntos oscuros tales como 35 a agujeros formados por los huecos llenos de sombra de la línea de soldadura, mientras que las partes claras intermedias 36 corresponden a los salientes de la línea de soldadura, visibles a simple vista.

20. La ensambladura realizada presenta así completamente el aspecto de una costura de talabartería.

25. La presente invención comprende así los asientos, reposa-cabezas y otros artículos revestidos por tejidos ensamblados por el procedimiento descrito más arriba.

30. Evidentemente, la invención no se limita en manera alguna a los modos de ejecución descritos y representados que no han sido dados más que a título de ejemplo. En particular, comprende todos los medios que constituyen equivalentes téc-



nicos de los medios descritos, así como sus combinaciones si las mismas son ejecutadas según su espíritu y puestas en -- práctica dentro del marco de las reivindicaciones que siguen.

NOTA

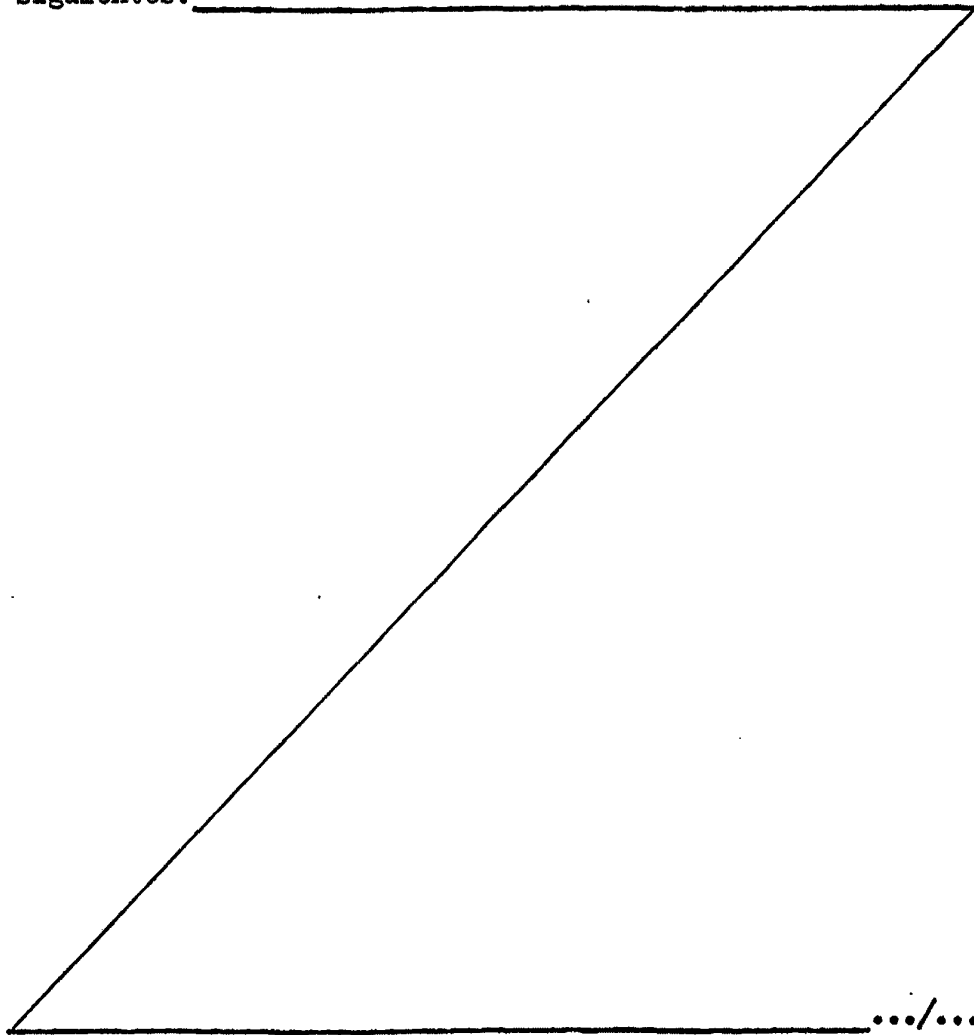
5. La Patente de Invención que se solicita por veinte años, para España, de acuerdo con la Vigente Legislación, de berá recaer sobre: "PROCEDIMIENTO PARA REALIZAR UNA ENSAMBLA-DURA DE POR LO MENOS DOS TROZOS DE TEJIDOS NO SOLDABLES Y -- APARATO PARA SU PUESTA EN PRACTICA", con Prioridad de la so-
10. licitud de Patente en Francia Nº 76 02 955 de fecha 3 de Fe- brero de 1,976, según las características esenciales de las siguientes:

15.

20.

25.

30.





REIVINDICACIONES

5. 1ª.- Procedimiento para realizar una ensambladura de por lo menos dos trozos de tejidos no soldables y aparato para su puesta en práctica cuya ensambladura presenta el aspecto de una costura del tipo de talabartería, por ejemplo - para constituir asientos, reposa-cabezas y artículos de amueblamiento en general, del tipo consistente en superponer cara contra cara dichos tejidos con por lo menos un espesor de un material de aporte tal como el policloruro de vinilo, en
10. soldar dichos tejidos por introducción de dicho material de aporte bajo el efecto del calor y de la presión en la trama de dichos tejidos, y en dar la vuelta a los tejidos antes citados a lo largo de la línea de soldadura obtenida, estando caracterizado dicho procedimiento porque se dispone al menos
15. una hoja de dicho material de aporte que recubre al menos un trozo de tejido a ensamblar en el artículo realizado, y porque se cuele este material de aporte en la trama de los tejidos de manera continua formando una línea que presenta de manera periódica salientes y huecos.
20. 2ª.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque la hoja del material de aporte antes citado es soldada con el trozo de tejido siguiendo toda la línea de su contorno.
25. 3ª.- Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 ó 2, caracterizado porque los tejidos a soldar están presentes en número de dos, y porque se dispone antes de la soldadura por lo menos una o dos hojas del material de aporte antes citado entre las caras del haz de dichos tejidos.
30. 4ª.- Procedimiento según la reivindicación 3, caracterizado porque después de haber dado la vuelta a los tejidos

[Handwritten signature]

30 DIC.



a lo largo de la línea de soldadura, se dobla exteriormente la o las dos hojas del material de aporte para formar funda externa de protección de los tejidos.

5. 5ª.- Procedimiento según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado porque los tejidos a soldar están presentes en número de dos, y porque se dispone antes de la soldadura dicho material de aporte bajo la forma de por lo menos dos hojas, aplicadas contra las caras del revés de dichos tejidos, en el exterior de los mismos.
10. 6ª.- Procedimiento según la reivindicación 5, caracterizado porque al doblar los tejidos a lo largo de la línea de soldadura, se dobla las dos hojas del material de aporte para formar guarnición interna estanca.
15. 7ª.- Procedimiento según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, 5 y 6, caracterizado porque después de la soldadura y doblaje de los tejidos, se inyecta en el interior un material expansible, tal como la espuma de poliuretano.
20. 8ª.- Aparato para la puesta en práctica del procedimiento según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 7, caracterizado porque consiste en un soldador que comprende una barrita superior y una barrita inferior, y en el que por lo menos la barrita superior tiene la forma de una línea que presenta de manera periódica salientes y huecos.
25. 9ª.- Aparato según la reivindicación 8, caracterizado porque la barrita inferior es recta.
- 10ª.- Aparato según la reivindicación 8, caracterizado porque la barrita inferior tiene la forma de una línea que presenta de manera periódica salientes y huecos, y aplicable exactamente contra la barrita superior.



11ª.- "PROCEDIMIENTO PARA REALIZAR UNA ENSAMBLADURA DE POR LO MENOS DOS TROZOS DE TEJIDOS NO SOLDABLES Y APARATO PARA SU PUESTA EN PRACTICA".

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

Madrid, 30 DIC. 1976

CHRYSLER FRANCE

P.P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P.P.

Firmado: M.ª Dolores Jorquera

B

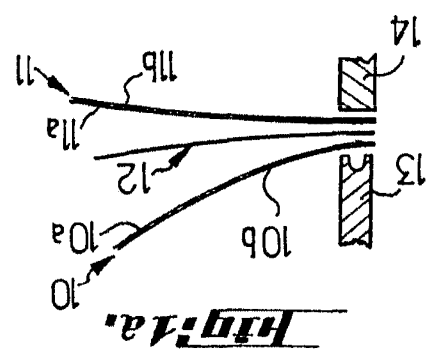


Fig. 1a.

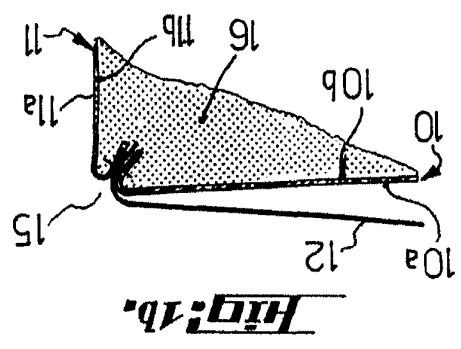


Fig. 1b.

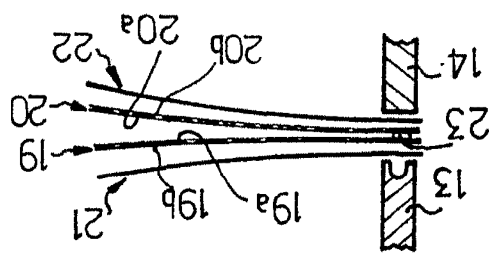


Fig. 2a.

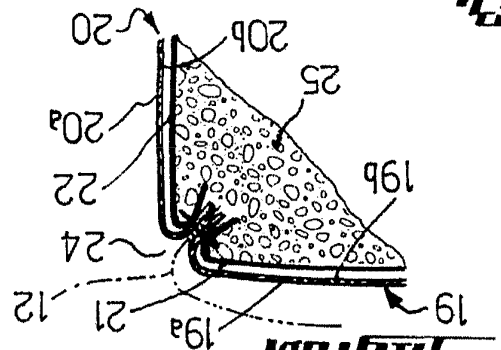


Fig. 2b.

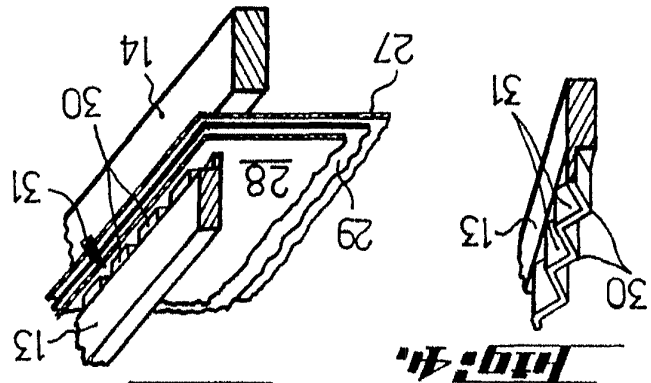


Fig. 3.

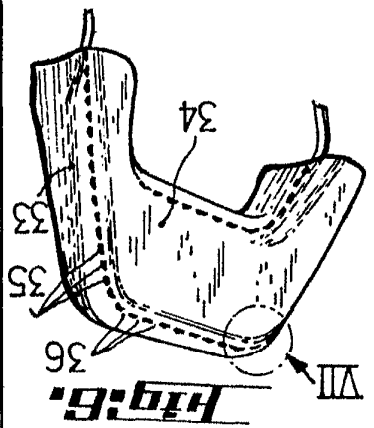


Fig. 4.

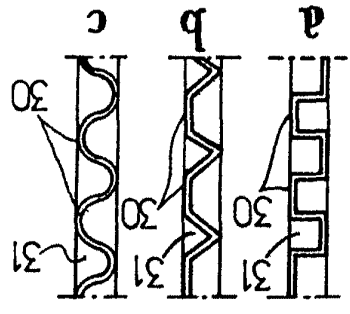


Fig. 5.

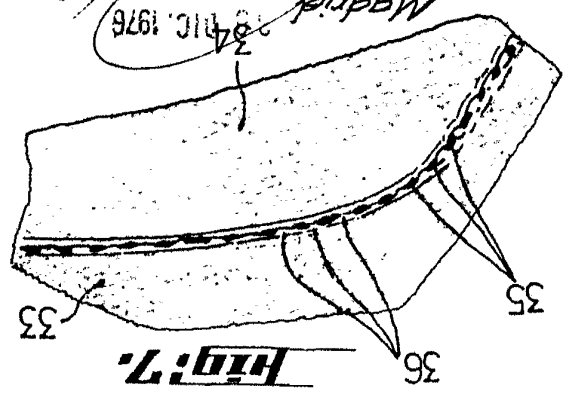


Fig. 7.

Escala variable

Madrid 3411C. 1976
P. P. 2070

