

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

19 ES 11
21

NUMERO	475.975
FECHA DE PRESENTACION	13.12.78

10 A1

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

PATENTE DE INVENCION

60 PRIORIDADES: 61 NUMERO 69 801-A/77 68 454-A/78		62 FECHA 15.12.77 21.6.78	63 PAIS Italia Italia
47 FECHA DE PUBLICIDAD	64 CLASIFICACION INTERNACIONAL B62D	65 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA	
66 TITULO DE LA INVENCION UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION CONTINUA DE MATERIAL DE REVESTIMIENTO APLICABLE AL INTERIOR DEL DOSEL DE VEHICULOS AUTOMOVILES.			
67 SOLICITANTE (ES) COMIND, S.p.A. Azienda Stars.			
DOMICILIO DEL SOLICITANTE Corso Sanova, n. 45, VILLASTELLONE (Turín) ITALIA.			
68 INVENTOR (ES) Mr. Mario Bassano, de nacionalidad italiana, el cual ha cedido sus derechos a la firma solicitante.			
69 TITULAR (ES) El mismo solicitante.			
70 REPRESENTANTE D. BERNARDO UNGRIA GOIBURU.			

1 La presente invención se relaciona con un material de
revestimiento, su procedimiento de fabricación y los productos
en general obtenidos con dicho material, particularmente pantallas
parasol para doseles de vehículos automóviles.

5 Es conocido y muy difundido el empleo de satinados de
material polímero para el revestimiento interno de los doseles
de vehículos automóviles. Tales satinados conocidos se elabo-
ran en general superficialmente mediante estampado o curtintado,
particularmente con el fin de simular el aspecto del tejido.

10 Una característica positiva que sugiere el profuso
empleo de dichos satinados es la fácil elaboración de este ma-
terial y sobre todo su soldabilidad, que permite evitar costo-
sas y complicadas operaciones de guarnicionería. Sin embargo,
ello no está exento de inconvenientes, entre los cuales deben
15 mencionarse principalmente un escaso poder insonorizante y
termoaislante, así como un aspecto poco estético, defectos que
hacen descartar su empleo en vehículos en los que se requieren
un elevado confort de marcha y un acabado de calidad. También
en estos casos se recurre actualmente al empleo de tejido, en
20 particular terciopelo, aceptando los elevados costos derivados
de las complicadas operaciones de guarnicionería, que requie-
ren, entre otras cosas, el empleo de una mano de obra altamen-
te cualificada.

25 La presente invención, partiendo de la noción de los
materiales y de los sistemas actualmente empleados para reve-
stir el interior de los doseles de vehículos, como quedan espe-
cificados, se propone el importante objeto de realizar un mate-
rial nuevo y original que presente todas las importantes propie-
dades típicas de los satinados polímeros y al mismo tiempo la
30 de los tejidos, especialmente del terciopelo.

**POOR
QUALITY**

1 En el ámbito de este objetivo general, la presente
invencción tiene la particular finalidad de realizar un material
de revestimiento con el aspecto exterior del terciopelo, dotado
de óptimas cualidades insonorizantes y termoaislantes y que al
5 mismo tiempo es soldable y termoformable.

De acuerdo con esta finalidad, la invencción realiza
un material cuya característica esencial reside en el hecho de
que comprende un soporte polímero termoformable laminar, sobre
el que se aplica mediante aglomeración y con interposición de
10 adhesivo una capa superficial de fibras naturales y/o sintéti-
cas que simulan el terciopelo.

Según una forma de realización de la invencción, el
soporte está constituido por un laminado termoplástico adicio-
nado con goma nitrílica y/o copolímeros, a efectos de termo-
15 formabilidad. El citado material se realiza preferentemente
mediante un procedimiento de fabricación continua consistente
en la formación de la lámina de soporte mediante satinado, de-
pósito de una ligera capa de adhesivo sobre una cara de la ci-
tada lámina mientras ésta se halla en movimiento y ulterior
20 aplicación, mediante aglomeración con el uso de cribas vibra-
torias, de una capa de fibras que se orientan por acción de un
campo electromagnético y/o electrostático. Para mejorar las
cualidades de insonorización y aislamiento térmico, el soporte
satinado se permeabiliza mediante perforación. El material se-
25 gún la invencción presenta, en su cara elaborada, el típico as-
pecto del terciopelo; merced a la naturaleza termoplástica del
soporte, presenta sin embargo al mismo tiempo todas las carac-
terísticas de los satinados termoplásticos y en particular la
soldabilidad y termoformabilidad.

30 Por consiguiente, los productos obtenidos con el ma-

1 terial según la invención presentan las siguientes caracterís-
ticas: aspecto exterior del terciopelo, ausencia de costuras,
presencia de uniones termosoldadas, presencia de superficies
5 perfiladas por termoformación, por lo que el revestimiento re-
produce perfectamente la configuración superficial del soporte
subyacente.

En particular, un producto obtenido con el material
según la invención está representado por una pantalla parasol,
especialmente del tipo de armadura metálica y embutido de ma-
10 terial expandido, cubierta con una vaina de material según la
invención que simula terciopelo, termoformada y que presenta
una línea de soldadura a lo largo de su contorno perimétrico.

Entra análogamente en el ámbito de la presente inven-
ción un panel general para doseles de vehículos, con una super-
15 ficie diversamente formada con cavidades y/o nervaduras salien-
tes, a la que se aplica un revestimiento de material según la
invención, que simula terciopelo, preformado térmicamente para
reproducir exactamente la configuración superficial del panel
subyacente.

20 Es importante observar que la termoformación previa
del revestimiento evita la formación de arrugas y/o estiramien-
tos del material, de modo que la perfecta continuidad superfi-
cial del revestimiento simulador del terciopelo constituye un
elemento caracterizador de un panel genérico revestido con el
25 material según la invención.

Dada la naturaleza polímera del soporte, el material
según la invención puede ser tratado también superficialmente
mediante estampado, en relieve o no, o cilindrado, para obte-
ner efectos jaspeados.

30 Según una variante de la invención, el material se

1 obtiene aplicando, mediante aglomeración y con interposición
de adhesivo, una capa de fibras naturales o sintéticas que si-
mulen terciopelo sobre un soporte de material expandido celular,
en particular poliuretano expandido flexible o semirrígido. Se
5 obtiene así un material de revestimiento dotado de particula-
res cualidades insonorizantes y termoaislantes. Además, en la
aplicación al revestimiento de paneles ordinarios, la capa de
material expandido que constituye el soporte de la capa super-
ficial simuladora del terciopelo forma directamente el embuti-
do o relleno, que por consiguiente no ha de interponerse ya.
10

Seguidamente se describirán, con referencia a los
adjuntos dibujos, un ejemplo de fabricación del material según
la invención y una pantalla parasol obtenida mediante revesti-
miento con dicho material.

15 En los dibujos:

La figura 1 es una vista esquemática de una instala-
ción para la fabricación del material según la invención.

La figura 2 es una sección muy ampliada del material
laminar obtenido con el procedimiento ilustrado en la figura 1;
20 y

La figura 3 es una vista en perspectiva, parcialmen-
te seccionada, de una pantalla parasol con embutido de material
expandido y revestimiento exterior realizado con el material
según la invención.

25 Con referencia a la figura 1, se indica por 10 en ge-
neral una satinadora de rodillos, a la que se suministra en es-
tado plástico el material polímero P, constituido ventajosamen-
te por cloruro de polivinilo, adicionado con goma nitrílica
y/o copolímeros. De la satinadora sale el material en forma la-
30 minar continua F que luego se reduce al espesor prefijado median-

1 te uno o varios pares de rodillos de estirado 11. Después de
estos rodillos se dispone un distribuidor de toberas 12 adecua-
do para aplicar sobre la lámina F, y concretamente sobre su
cara vuelta hacia arriba, una ligera capa SA de adhesivo. Lue-
5 go pasa la lámina bajo una criba vibratoria 13 que deposita
sobre la capa de adhesivo SA y distribuyéndolo uniformemente
un material fibroso f que forma la superficie de aspecto ater-
ciopelado SV (aglomeración).

10 Un campo electromagnético, formado por ejemplo por
inductores 14, procede a orientar las fibras f para obtener
el producto terminado en forma de material de revestimiento.

15 En una ulterior fase operativa (no mostrada), se per-
fora la lámina de soporte F para permeabilizar el material al
objeto de incrementar sus características de insonorización,
asemejándolo así al tejido.

20 Como muestra claramente la figura 2, finalizado el
procedimiento, el material presenta la siguiente estructura
característica: un soporte de material polímero, especialmente
cloruro de polivinilo, constituido por una lámina satinada F,
una capa de adhesivo SA aplicada sobre una cara de dicha lámi-
na, una superficie aterciopelada SV formada por el conjunto de
25 fibras f naturales o sintéticas oportunamente orientadas. La
naturaleza polímera de la lámina F, adicionada con goma nitrí-
lica y/o copolímeros, como queda dicho, permite la termoforma-
ción del material de revestimiento, el cual puede aplicarse
30 así por estampado o coestampado a un panel ordinario de mate-
rial rígido estampable, por ejemplo un panel destinado a reves-
tir el interior del dosel de un vehículo.

Además, siempre gracias a las propiedades de la lá-
mina polímera F, el material según la invención resulta termo-

1 soldable con los métodos habituales adaptados a tal fin. Ello
permite, de acuerdo con los objetos expuestos, revestir con
una sensible economía y excepcionales resultados estéticos
diversos elementos accesorios del citado dosel.

5 La figura 3 muestra en particular una pantalla para-
sol revestida con el material según la invención. Se caracte-
riza tal pantalla por el aspecto exterior del terciopelo y
al mismo tiempo por la presencia de un cordón perimétrico de
soldadura KP que une, en lugar de las costuras, las dos semi-
10 vainas de revestimiento, como la SG.

El material descrito puede ser tratado además super-
ficialmente con dibujos estampados, así como con entintado y
cilindrado al objeto de obtener particulares efectos estéti-
cos, especialmente jaspeados, o sea, estriados ondula-
15 no ondulados, con fondo de distinto color.

Según una variante de la invención, el material se
obtiene aplicando mediante aglomeración y con interposición
de adhesivo una capa de fibras naturales o sintéticas que si-
mulen terciopelo, sobre un soporte de material expandido celu-
20 lar, en particular poliuretano expandido flexible o semirrígido.
Se obtiene así un material de revestimiento que presen-
ta siempre el aspecto exterior del terciopelo y unas caracte-
rísticas invariadas de flexibilidad, pero dotado de cualidades
insonorizantes y termoaislantes mejoradas, más acentuadas.
25 Además, en su aplicación al revestimiento de paneles ordina-
rios, la capa de material expandido que constituye el sopor-
te de la capa superficial simuladora del terciopelo forma di-
rectamente el relleno, que por consiguiente no ha de interpo-
nerse ya.

30 El procedimiento de fabricación del material según

1 tal variante es análogo al anteriormente descrito y se realiza
de modo continuo a partir de una lámina de material expandido
celular, en particular poliuretano expandido. Una cara de la
citada lámina es tratada con adhesivo y luego se procede al
5 depósito mediante aglomeración, con el uso de cribas vibrato-
rias, de la capa de fibras naturales o sintéticas, orientando
éstas con un campo electrostático.

En resumen, la Patente de Invención que se soli-
cita deberá recaer sobre las siguientes:

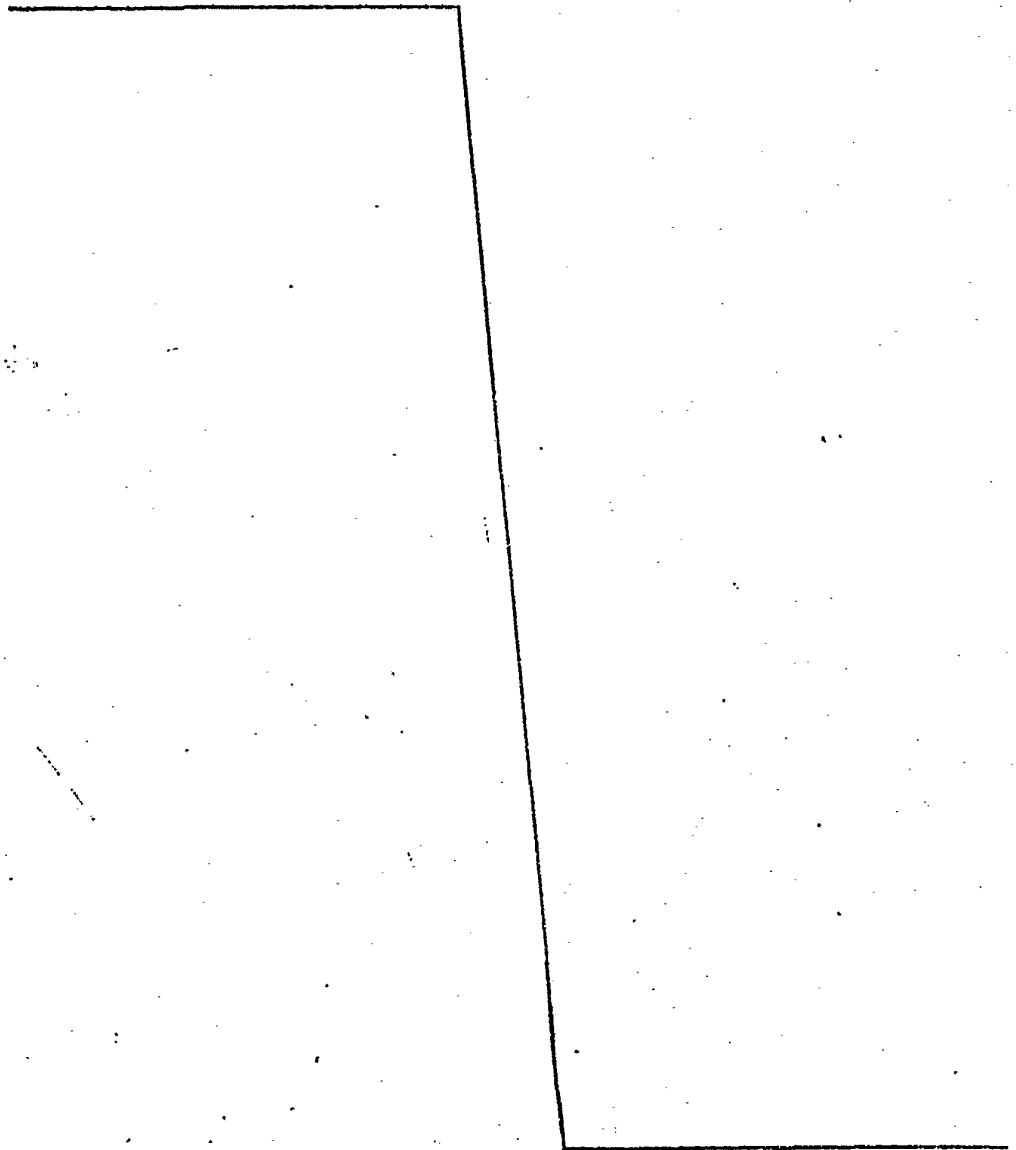
10

15

20

25

30



1.

REIVINDICACIONES

1. Un procedimiento de fabricación continua de material de revestimiento, particularmente revestimiento interior del dosel de vehículos automóviles, que comprende un soporte laminar F polímero y termoformable, sobre el que se aplica, mediante aglomeración y con interposición de adhesivo SA, una capa superficial SV de fibras naturales y/o sintéticas que simula terciopelo, cuyo procedimiento comprende:

5

10

a) alimentar a una satinadora en rodillos un material polímero en estado plástico, de la que sale dicho material en forma laminar continua, formando así una lámina de soporte del material polímero;

15

b) reducir el espesor de la lámina, procedente de la etapa anterior, al espesor prefijado mediante uno o varios pares de rodillos de estirado;

20

c) depositar una ligera capa de adhesivo sobre una cara de la lámina procedente de la etapa anterior, mientras ésta se halla en un movimiento, mediante un distribuidor de teberas dispuesto después de los rodillos;

d) aplicar mediante aglomeración con el uso de cri-
bas vibratorias una capa de fibras naturales y/o sintéticas y orientar tales fibras mediante un campo electrostático.

25

2. Un procedimiento según la reivindicación 1, donde el soporte laminar F está constituido por un laminado termoplástico adicionado con goma nitrílica y/o copolímeros, a efectos de termoformabilidad.

3. Un procedimiento según las reivindicaciones 1 y 2, donde el soporte laminar F es de cloruro de polivinilo.

30

4. Un procedimiento según las reivindicaciones 1 y 2,

1 donde el soporte laminar F es termosoldable.

5 5. Un procedimiento según las anteriores reivindicaciones, donde dicho soporte laminar F se permeabiliza mediante perforación, al objeto de incrementar sus características de insonorización y aislamiento térmico.

6. Un procedimiento según las anteriores reivindicaciones, donde la capa superficial SV se trata con dibujos estampados, incluso en relieve.

10 7. Un procedimiento según la reivindicación 1, donde el material comprende un soporte laminar de material expandido celular.

8. Un procedimiento según la reivindicación 7, donde dicho soporte está constituido por una lámina de poliuretano expandido.

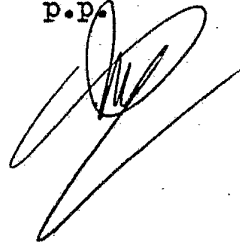
15 9. Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita:
UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION CONTINUA DE MATERIAL DE REVESTIMIENTO APLICABLE AL INTERIOR DEL DOSEL DE VEHICULOS AUTOMOVILES.

20 Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de diez páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

Madrid, 13 Diciembre 1.978
BERNARDO UNGRIA

P.P.

25



30

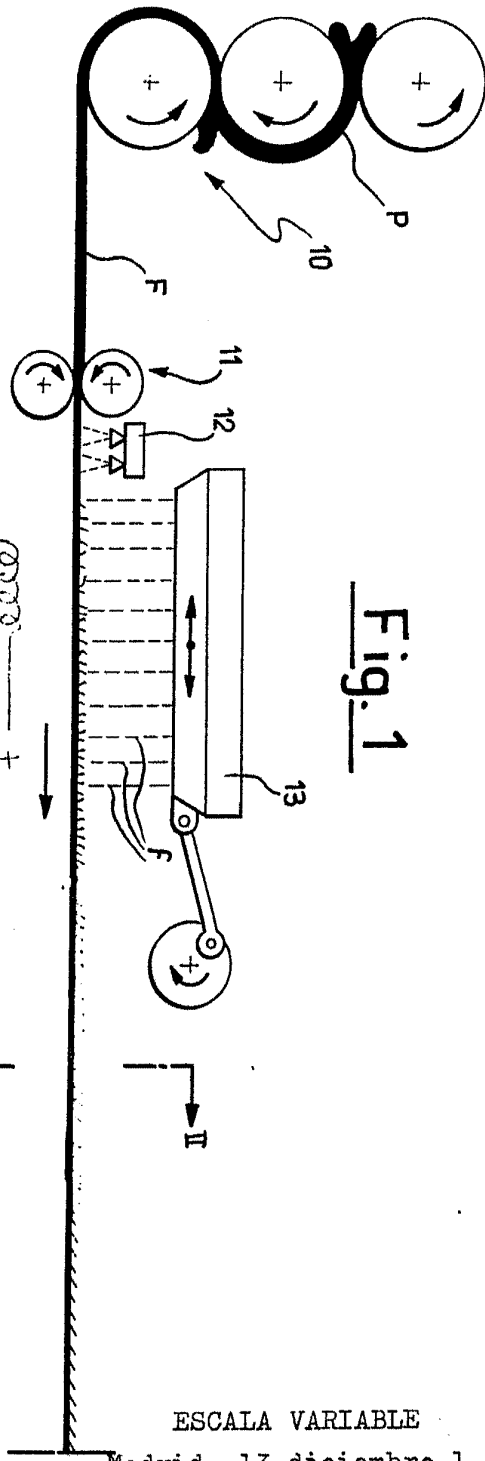


Fig. 1

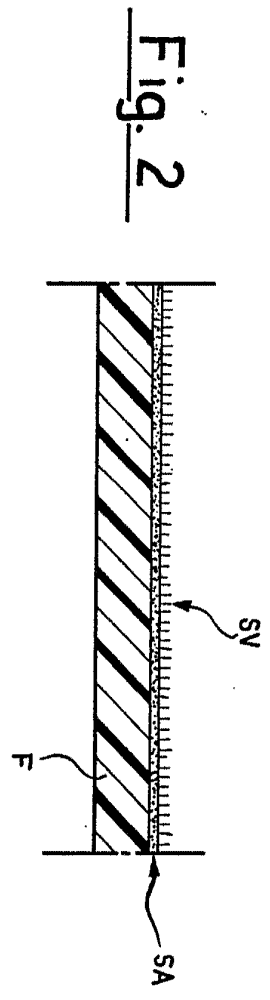


Fig. 2

ESCALA VARIABLE

Madrid, 13 dicembre 1.978

BERNARDO UNGRIA

P. 2/1

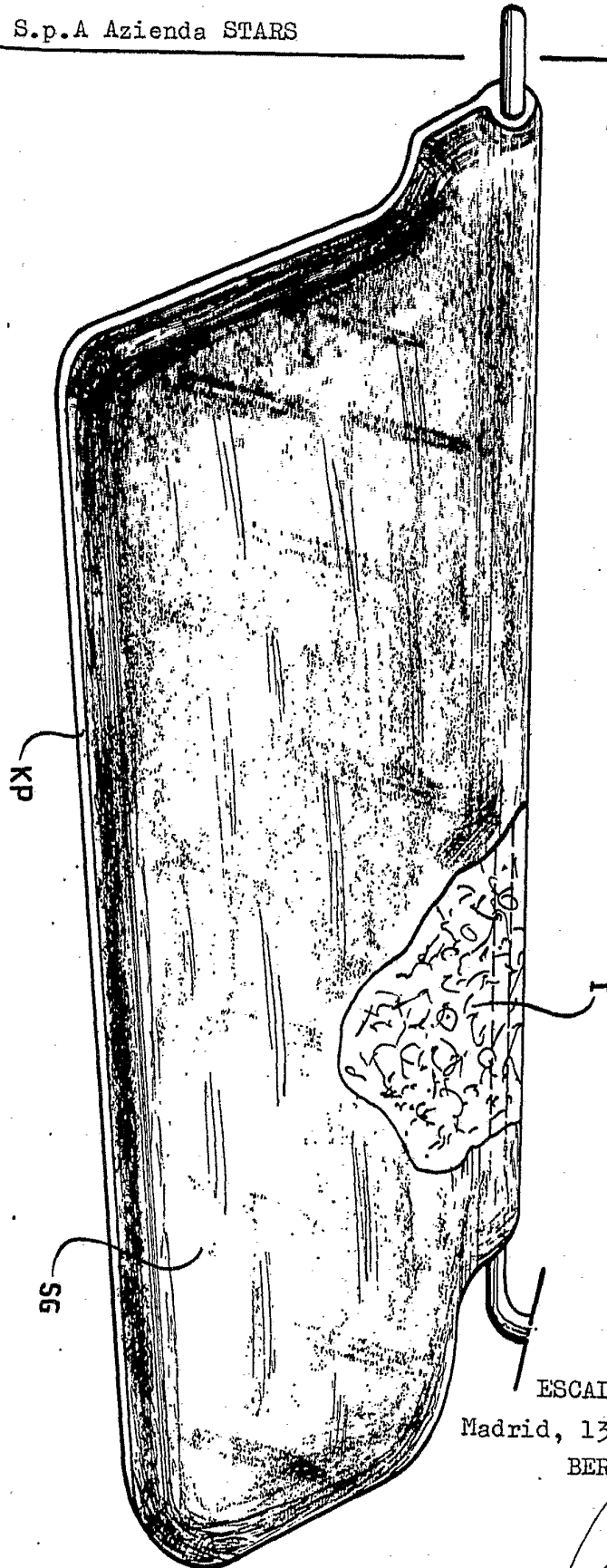


Fig. 3

ESCALA VARIABLE

Madrid, 13 diciembre 1.978

BERNARDO UNGRIA

p. p.