

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA  
Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

Concedido el Registro de acuerdo  
con los datos que figuran en la pre-  
sente descripción y según el con-  
tenido de la Memoria adjunta.

(10) ES	(11) NUMERO	(10) A1
(21)	476409	
(22) FECHA DE PRESENTACION	28-12-78	

PATENTE DE INVENCION

(30) PRIORIDADES:		
(31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
78/00489	10-1-78	Francia
(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL	(62) PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B05A/B32B/B60N/B62D	
(64) TITULO DE LA INVENCION		
"PROCEDIMIENTO DE CONSTITUCION DE UN REVESTIMIENTO DE SUELO"		
(71) SOLICITANTE (S)		(S.0804.JD Fr. 78.00489)
REGIE NATIONALE DES USINES RENAULT		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
8, 10 Avenue Emile Zola, 92109 BOULOGNE-BILLANCOURT, Francia		
(72) INVENTOR (ES)		
MICHEL CHERAULT		
(73) TITULAR (ES)		
(74) REPRESENTANTE		(P.- 70.668)
DON ALBERTO DE ELZABURU MARQUEZ		

1                    La presente invención, debida a la colabora-  
ción de Michel CHEKAULT, se refiere a la constitución de un  
revestimiento de suelo "in situ", principalmente en el habi-  
táculo de un vehículo automóvil, que permite la supresión  
5 de la alfombrilla de suelo habitual, así como de cierto nú-  
mero de operaciones anejas.

                  La utilización de revestimientos de suelo  
tradicionales, de caucho o de polivinilo, implica cierto nú-  
mero de exigencias y de operaciones anejas.

10                   Por lo que se refiere a los revestimientos  
mismos, es necesario prever, además de la fabricación mis-  
ma, zonas de almacenamiento, medios de transporte, general-  
mente con rotura de carga, fases de acondicionamiento, de  
recorte de acuerdo con un contorno adecuado, etc.....

15                   Por otra parte, la preparación de las super-  
ficies receptoras de los revestimientos citados exige, en-  
tre otros, cuidados especiales, tales como la colocación de  
cordones de masilla al nivel de las líneas de soldadura por  
puntos de las diferentes chapas entre sí, a fin de garanti-  
20 zar una buena estanquidad del habitáculo, el taponamiento  
de las diversas aberturas, dispuestas principalmente para  
el goteo de la pintura, por pegado de piezas añadidas sobre  
los orificios correspondientes, la fijación de medios de en-  
ganche entre las chapas y los revestimientos de caucho, el  
25 posicionamiento eventual de insonorizantes y, finalmente,  
la colocación misma, que puede ser delicada, si la superfi-  
cie a revestir tiene un perfil muy irregular.

                  El objeto de la presente invención consiste  
en simplificar considerablemente la constitución de un re-  
30 vestimiento de suelo del tipo anterior, suprimiendo las

1 múltiples operaciones citadas, y sustituyéndolas por un tratamiento rápido y económico de las superficies a revestir.

Una de las características esenciales del procedimiento según la invención, reside en la pulverización sobre las citadas superficies, procedentes de la cadena de pintura, de una composición PVC fluida, que se solidifica en el curso de la fase de cocción de la pintura anteriormente depositada sobre la carrocería.

Otra característica de la invención resulta de la constitución, sobre el revestimiento anterior, de zonas decorativas o reforzadas, tales como las taloneras que se encuentran en el emplazamiento situado al nivel de los pies del pasajero delantero y del conductor.

Otras características se revelarán en el curso de la descripción de la invención, respecto a las figuras 1 y 2, proporcionadas a título de ejemplo no limitativo, y que representan, respectivamente:

La figura 1, una vista en planta del interior de un habitáculo tratado de acuerdo con la invención.

La figura 2, el corte parcial según un plano vertical, que pasa por A-A de la figura anterior.

Según el procedimiento de la invención, se actúa en dos tiempos.

En una primera etapa, se proyecta con pistola, cuando el objeto a revestir atraviesa la cadena de pintura, un producto que provoca, al mismo tiempo la estanquidad al nivel de las soldaduras de las chapas, desempeña parcialmente la función de insonorizante, y constituye una alfombrilla.

Dicho producto es del tipo plastisol, es de-

1 - cir, que resulta de la dispersión de un cloruro de polivi-  
nilo en polvo en una fase líquida, tal como un éster.

5 Este plastisol, que tiene una temperatura  
mínima de gelificación del orden de 140 - 150°C, está prác-  
ticamente no cargado, y lleva una resina de adherencia. Re-  
sistente especialmente bien al desgaste, a las rayaduras, a  
la abrasión.

10 Dicho producto se halla especialmente bien  
representado, a título de ejemplo, por el plastisol comer-  
cializado por la sociedad REVCO, bajo la denominación  
REVSOL IDC 96, designado con la referencia 8.839.

15 El producto citado es proyectado sobre el  
suelo del vehículo, los largueros, el forro de pie delan-  
tero, después de que la carrocería haya recibido su revest-  
timiento de apresto por electroforesis o al temple-disol-  
vente, y que éste haya sido cocido. El grosor del revesti-  
miento objeto de la invención es del orden de 1 a 2 mm., y  
su aspecto es de granito; este efecto se obtiene por la  
elección de la boquilla de pistola y de la presión de gas  
20 utilizada.

25 El citado revestimiento puede ser pigmentado  
en su masa o también revestido de una capa de pintura super-  
ficial en cadena de pintura. Su cocción tiene lugar en es-  
tufa, utilizando la etapa de secado de la pintura de recu-  
brimiento, anteriormente depositado en la cara externa de  
la carrocería, a una temperatura de 155 a 170°C, durante  
30 mm.

30 El procedimiento de la invención comprende  
una segunda etapa que tiene por finalidad prestar a la su-  
perficie anterior un aspecto decorativo.



1      impronta 1 anterior, obtenida por un método citado de compresión local del revestimiento 2, que recubre, por otra parte, uniformemente, la chapa subyacente 3 del suelo del vehículo.

1 REIVINDICACIONES

5 Los puntos de invención propia y nueva, que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los que se recogen en las reivindicaciones siguientes:

10 1ª.- Procedimiento de constitución de un revestimiento de suelo, especialmente para el habitáculo de un vehículo automóvil, caracterizado por el hecho de que el citado revestimiento es fabricado "in situ", mediante proyección por pistola sobre el suelo del vehículo, cuando este último atraviesa la cadena de pintura, de un producto del tipo  
15 plastisol, es decir, que resulta de la dispersión de un polvo de cloruro de polivinilo en un disolvente líquido, tal como un éster, estando la mezcla anterior prácticamente desprovista de cargas, pero llevando eventualmente una resina de  
20 fijación y un colorante.

25 2ª.- Procedimiento de constitución de un revestimiento de suelo según la reivindicación 1ª, caracterizado porque la proyección tiene lugar después de que el suelo haya sufrido un revestimiento de apresto por electroforesis, y que este último haya sido cocido, otorgando la citada proyección un conocido aspecto de granito al revestimiento, debido a la elección de la boquilla de proyección y de la presión de gas utilizada.

30 3ª.- Procedimiento de constitución de un revestimiento de suelo según las reivindicaciones 1ª y 2ª, ca-

1 racterizado porque el plastisol proyectado en un grosor del  
orden de 1 a 2 mm, garantiza asimismo la estanquidad al ni-  
vel de las soldaduras de las chapas, y la insonorización par-  
cial de estas últimas.

5 4ª.- Procedimiento de constitución de un re-  
vestimiento de suelo según la reivindicación 1ª, caracteriza-  
do porque el revestimiento proyectado es cocido a una tempe-  
ratura del orden de 155 a 170°C, durante 30 mm aproximadamen-  
te, principalmente en el curso del paso de la carrocería del  
10 vehículo por el túnel de secado de la pintura de recubrimien-  
to anteriormente depositada, sobre la cara externa de la ci-  
tada carrocería del vehículo.

15 5ª.- Procedimiento de constitución de un re-  
vestimiento de suelo según la reivindicación 1ª, caracteri-  
zado porque se disponen localmente, en la superficie del re-  
vestimiento, zonas decorativas, principalmente taloneras dis-  
puestas bajo los pedales.

20 6ª.- Procedimiento según la reivindicación an-  
terior, caracterizado porque las citadas zonas se obtienen  
por depósito de un motivo, constituido por un material resis-  
tente a temperaturas del orden de 170°C en la superficie del  
revestimiento aún fluido, y porque se introduce el conjunto  
en el túnel de secado del revestimiento.

25 7ª.- Procedimiento según la reivindicación 5ª,  
caracterizado porque se dispone localmente, sobre el revesti-  
miento aún fluido, una impronta no adherente de relieve co-  
rrespondiente y lastrada, que acompaña al revestimiento en  
el túnel de secado, y que es retirada a su salida.

30 8ª.- Procedimiento según la reivindicación 5ª,  
caracterizado porque se dispone localmente y bajo presión,

1 en la superficie del revestimiento, solidificado a su paso  
por el túnel de caldeo, de una impronta correspondiente ca-  
lentada a una temperatura superior a 140°C, principalmente  
5 utilizando, de forma conocida, ultra-sonidos u ondas de al-  
tas frecuencias.

9.- "PROCEDIMIENTO DE CONSTITUCION DE UN RE  
VESTIMIENTO DE SUELO".

Tal y como se ha descrito en la Memoria que  
10 antecede, representado en los dibujos que se acompañan y pa-  
ra los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de ocho hojas escritas a  
máquina por una sólo cara.

MADRID, 05 MAR 1979

P.A.

Alberto de Elizabur  
Por Poder,

FIG-1

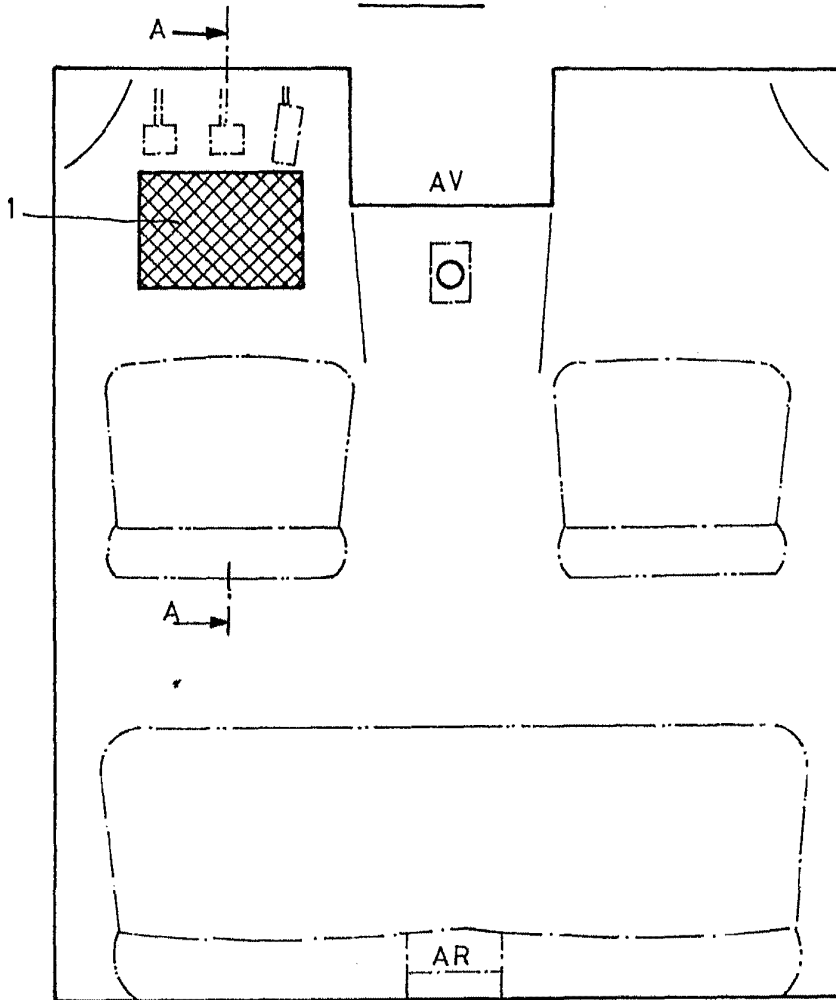
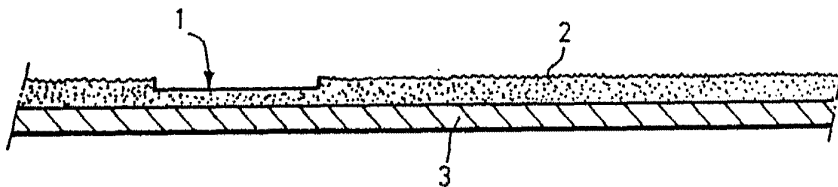


FIG-2



Alberto de MIZABURO