

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por VEINTE años

solicitada en España a favor de MANUFACTURAS JOSE JOVER, S.A.,
entidad española, domiciliada en calle Pedro IV, núm. 492,
5. BARCELONA, por "Procedimiento para la obtención de cuerpos
muelles para asientos y similares". - - - - -

DESCRIPCIÓN DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimien-
to para la obtención de cuerpos muelles para asientos y si-
10. milares, concretamente a unos cuerpos muelles, substancial-
mente laminares, aptos para ser aplicados principalmente
como revestimiento muelle sobre las superficies de apoyo de
los armazones de asiento y/o respaldo para vehículos, cuyas
superficies pueden presentar aspecto liso o conformado y
15. pueden ser rígidas, mullidas o una combinación de las ente-
riores. - - - - -

Las ventajas de los cuerpos muelles objeto de la
invención, consiste principalmente en facilitar su ejecución
y acabado en un mínimo de operaciones, presentando en todo
20. caso una envoltura adecuada en cuanto a su parte externa y

en cuanto a su protección con respecto al referido armazón soportante. - - - - -

- El expresado procedimiento se caracteriza porque se parte de una lámina vista en material flexible y resistente, y de una superposición de dos o más láminas de una resina sintética esponjosa, con intercalación de una capa de una materia termoadhesiva entre las diversas láminas mencionadas, siendo susceptibles de presentar igual o distinto grado de dureza las citadas láminas esponjosas a efectos de alcanzar en cada caso el deseado efecto muelle, cometiéndose el anterior conjunto de elementos a una operación de presión con calor que determina la solidarización de los mismos por infiltración de la materia termoadhesiva en las láminas, al tiempo que se comunican a la lámina vista los pertinentes relieves, para su acabado superficial, que trascienden a las láminas esponjosas inmediatas, y de modo que esta lámina vista, junto con por lo menos una de las láminas muelle inmediatas, de igual extensión que la lámina vista y mayor que la de las restantes láminas muelle, se dispone abarcando la periferia lateral del referido conjunto.
- 5.
- 10.
- 15.
- 20.

También se caracteriza la invención porque, potestativamente, dos o más láminas esponjosas interiores del conjunto de ellas, son sustituidas por un bloque de igual material que ocupa el espacio de las mismas. - - - - -

25. Otra característica de la invención consiste en

que el conjunto de láminas es provisto en su cara opuesta a la referida lámina vista, de otra lámina de refuerzo apta para colocación del cuerpo sobre un apoyo compuesto por muelles metálicos. - - - - -

5. Otros 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: - - - - -

10. Figura 1, es una vista en sección que representa un conjunto de láminas componentes de un cuerpo muelle para el revestimiento de un asiento realizado según la invención, estando provisto de una lámina inferior de refuerzo. - - - - -

15. Figura 2, es una vista en sección que representa la disposición de la lámina vista del cuerpo muelle abarcando la periferia lateral del conjunto. - - - - -

Figura 3, es otro cuerpo muelle, visto en sección, en el que varias láminas intermedias han sido sustituidas por un bloque de espesor equivalente. - - - - -

20. Figura 4, representa un detalle a escala ampliada visto en sección, relativo a un cuerpo muelle tras el prensado de los elementos componentes y acabado superficial de su lámina vista. - - - - -

El procedimiento de referencia tiene lugar según

el siguiente orden de operaciones. Se dispone una superposición de elementos consistentes en una pluralidad de láminas muelle 1a, 1b, 1c, 1d..., de una resina sintética esponjosa, más otra lámina superior vista 2 de tejido, plástico u otro material flexible y resistente. Eventualmente, en la parte inferior, se aplica asimismo un tejido de refuerzo 3. - - - - -

La lámina vista 2 será de mayor extensión que las láminas muelle 1, a excepción de, por lo menos, la lámina muelle inmediata 1a, sola o acompañada de una o más de las siguientes. - - - - -

Entre los diversos elementos componentes del anterior conjunto se aplica una capa 4 de una materia termoadhesiva. - - - - -

El anterior conjunto, debidamente apilado y regularizado, se somete a una operación de prensado con calor que determina la solidarización en un solo cuerpo, por la infiltración de la materia termoadhesiva 4 entre las porosidades de las láminas esponjosas 1a, 1b, 1c, 1d... Esta operación proporciona además el acabado superficial de la parte vista del conjunto, concretamente la formación de unos relieves de mayor saliente 5 ó entrante 6, para la lámina superior 2, con cierta trascendencia para las láminas esponjosas inmediatas, según el espacio decorativo aislante y antideslizante que se desee comunicar al cuerpo muelle. - - - - -

5. La lámina superior vista 2 y la lámina muelle 1a tienen inicialmente una mayor envergadura que el resto de los elementos componentes, como se observa en la figura 1, con la finalidad de ser dispuesta cubriendo la periferia del cuerpo resultante 7, con rebordeado 8 de sus bordes inferiores. - - - - -

10. Con carácter potestativo, dos o más láminas esponjosas intermedias, pueden ser sustituidas por un bloque 1m que sea sensiblemente equivalente al espesor total de aquéllas, según la figura 3. - - - - -

15. Las láminas muelle 1a, 1b, 1c, 1d..., así como el bloque 1m, pueden presentar igual o distinta dureza, con el fin de lograr en cada caso el grado de blandura o dureza que se desee, permitiendo hacer las convenientes combinaciones entre aquellas láminas en cuanto a dicho grado de dureza. -

En el acto del presionado con calor es previsible el proporcionar asimismo una conformación adecuada al cuerpo 7 en su parte superior, dándole sinuosidades anatómicas o de índole práctica. - - - - -

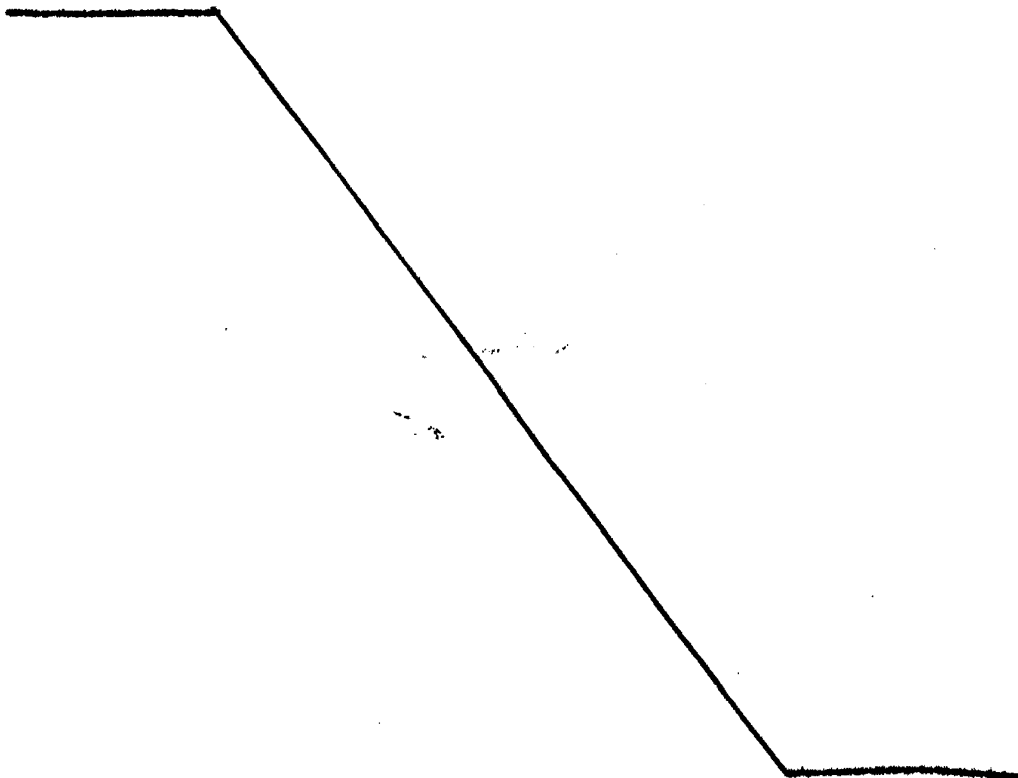
20. La lámina de refuerzo 3 se agrega más especialmente cuando el cuerpo 7 deba ser aplicado directamente sobre un apoyo formado por resortes metálicos, preservando con ello la integridad de las láminas esponjosas. Cuando el citado cuerpo 7 debe ser colocado sobre una superficie plana confor

mada puede prescindirse de la citada lámina de refuerzo 3.

El espesor de las láminas muelle 1a, 1b, 1c, 1d...., se estima comprendida entre 5 y 15 mm. - - - - -

5. Describas 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. - - - - -

10. A los efectos consiguientes, se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las reivindicaciones que siguen. - - - - -



REIVINDICACIONES

- 1.- Procedimiento para la obtención de cuerpos muelles para asientos y similares, caracterizado porque se parte de una lámina vista en material flexible y resistente, y de una superposición de dos o más láminas muelles de una resina sintética esponjosa, con intercalación de una capa de una materia termoadhesiva entre las láminas mencionadas, siendo susceptibles de presentar igual o distinto grado de dureza las citadas láminas esponjosas a efectos de alcanzar en cada caso el deseado efecto muelle, sometiénndose el anterior conjunto de elementos a una operación de presionado con calor que determina la solidarización de los mismos por infiltración de la materia termoadhesiva en la porosidad de las láminas, al tiempo que se comunican a la lámina vista los pertinentes relieves para su acabado superficial que trasciende a las láminas esponjosas inmediatas, así como una conformación externa del conjunto en su parte superior correspondiente a la lámina vista, y de modo que esta lámina vista, junto con por lo menos una de las láminas muelle inmediatas, de igual extensión que la lámina vista y mayor que la de las restantes láminas muelle, es dispuesta abarcando la periferia lateral del referido conjunto. - - - - -
- 5.
- 10.
- 15.
- 20.

- 2.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque, potestativamente, dos o más láminas esponjosas interiores del conjunto de ellas, son sustituidas
- 25.

por un gloque de igual material que posee un espesor sensiblemente equivalente al de aquéllas. - - - - -

3.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque el conjunto de láminas es provisto en su cara opuesta a la lámina vista, de otra lámina de refuerzo apta para la colocación del cuerpo sobre un apoyo compuesto por muelles metálicos. - - - - -

5.

4.- "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE CUERPOS MUELLES PARA ASIENTOS Y SIMILARES". - - - - -

10.

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

Amly