

(19) DANMARK



(12) FREMLÆGGELSESSKRIFT (11) 146092 B



DIREKTORATET FOR
PATENT- OG VAREMÆRKEVÆSENET

(21) Patentansøgning nr.: 0270/80

(22) Indleveringsdag: 23 jan 1980

(41) Alm. tilgængelig: 24 jul 1980

(44) Fremlagt: 27 jun 1983

(86) International ansøgning nr.: -

(30) Prioritet: 23 jan 1979 NO 790219

(51) Int.Cl.³: B 68 G 11/06
A 47 C 27/20

(71) Ansøger: *WESTNOFA INDUSTRIER A/S; Åndalsnes, NO.

(72) Opfinder: Terje *Klauseth; NO.

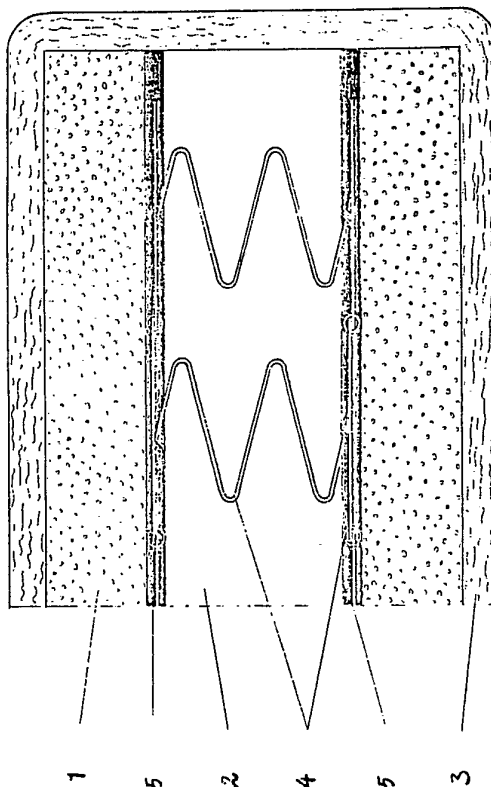
(74) Fuldmægtig: Firmaet Chas. Hude

(54) Fremgangsmåde til fremstilling af madrasser eller sæder

(57) Sammendrag:

270-80

Ved en fremgangsmåde til fremstilling af madrasser, stole-sæder eller lignende af skumstofmateriale (1), såsom i blokke støbt polyurethanskumstof, med to modsat placerede ydre bæreflader og med to modsat placerede indre bæreflader, anbringes der fjederindlæg (4) i rummet (2) imellem disse. For at billiggøre og fremskynde fremstillingsprocessen påføres der et flydende, hærde ligt og selvkø lende polyurethanstof (5) på mindst én af de to indre bæreflader. Efter hær dning danner dette polyurethanstof et bærende lag, som forankrer fjedrenes (4) bæreflader på skumstofmaterialet (1).



UK 146092 B

Opfindelsen angår en fremgangsmåde til fremstilling af madrasser, sæder eller lignende polstringselementer af to støbte skumstofblokke, imellem hvilke der anbringes fjederelementer, hvis ender forankres på i det mindste en af skumstofblokkene.

I overensstemmelse med således kendte fremgangsmåder indbygges der fjedre imellem en med stof overtrukket stålramme, og som polstring i madrassens liggeflade indsættes der materialer af forskellig type, såsom også skumgummi og skumplastmaterialer.

Fra svensk patentskrift nr. 388.346 og US-Reissue Patentskrift 24.914 kendes en madras, hvor fjederenderne lejres i skumstoffet under opskumningsprocessen af det materiale, som afgrænser de nævnte ydre og indre bæreflader. Dette er imidlertid en kompliceret og bekostelig løsning. Ifølge nævnte U.S.A. patentskrift udgør hærdetiden 30 min.

Formålet med opfindelsen er således at tilvejebringe en fremgangsmåde, hvorved der undgås en opskumningsproces i forbindelse med fastgørelsen af fjedrene, og hvorved hærningen foregår hurtigt på en sådan måde, at fremstillingstiden forkortes i forhold til de kendte fremgangsmåder.

Fremgangsmåden ifølge opfindelsen er ejendommelig ved, at der anbringes et lag af flydende, hærdeligt og selvslukkende polyurethanstof på den indre anlægsflade på den til forankringen af enderne af fjederelementerne tjenende skumstofblok, at fjederelementernes ender derpå indsættes i det endnu flydende polyurethanlag, og at polyurethanlaget derefter får lov til at hærde under indgåelse af skumdannelse.

Som udgangspunkt anvendes i blokke støbt skumstof, f.eks. af polyurethan, til den ydre polstring. På dette skumstof anbringes der et lag af selvslukkende polyurethan (koldhærdende), hvorpå fjede-

derindlægget anbringes liggende oven på imod denne belægning. Det selvslukkende polyurethanstof har i denne sammenhæng flere opgaver:

5 a) det binder fjedre og skumstof sammen til en stærk og homogen sammenføjning.

b) det danner et bærende lag imellem stålfjedre og skumstof, idet det selvslukkende polyurethanstof trænger ind i porerne i det i blokke støbte skumstof og herved danner en slidbelægning imellem fjedre og skumstof, hvilken slidbelægning 10 forhindrer, at stålfjedrene arbejder sig ind i skumstoffet og på denne måde forårsager beskadigelser.

c) endvidere fastlåser det selvslukkende polyurethanstof fjedrene i en stabil stilling, hvorefter fjedrene ikke kan påvirkes af uheldige belastninger, som efter forholdsvis kort 15 tid kan medføre fjederbrud. Polyurethanstoffet har egenskaber, som giver en særlig høj trækstyrke.

Ved denne fremgangsmåde presses fjedrenes bæreflade fast imod blokken. Efter hærdeningen (normalt ca. 4 min.) sidder den fast i laget, og polyurethanstoffets fleksibilitet 20 deler sammenføjningen en høj styrke og giver en homogen overflade.

Opfindelsen forklares nedenfor under henvisning til tegningen, som skematisk viser den foreliggende opfindelse.

25 Den på tegningen viste del af en madras, som ses i snit fra siden, består af to støbte skumstofblokke 1, f.eks. af polyurethan, imellem hvis indre anlægsflader der er et rum 2 til optagelse af fjedre, der skal påsvejses.

På tegningen betegner henvisningstallet 1 det i en blok støbte skumstof, hvor der i midten imellem de ydre liggeflader 30 der 3 dannes et rum 2. Henvisningstallet 4 betegner fjedre,

som med deres bæreflader imod blokkene 1 er faststøbt til blokkene 1 ved hjælp af et selvslukkende lag (5) af polyurethan, som samtidigt danner det bærende lag, der ligger an imod fjederens bæreflader.

P a t e n t k r a v

- 5 Fremgangsmåde til fremstilling af madrasser, sæder eller lignende polstringselementer af to støbte skumstofblokke (1), imellem hvilke der anbringes fjederelementer (4), hvis ender forankres på i det mindste en af skumstofblokkene, k e n -
- 10 d e t e g n e t ved, at der anbringes et lag (5) af flydende, hårdeligt og selvslukkende polyurethanstof på den indre anlægsflade på den til forankringen af enderne af fjederelementerne (4) tjenende skumstofblok (1), at fjederelementernes (4) ender derpå indsættes i det endnu flydende polyurethanlag (5), og at polyurethanlaget (5) derefter får lov til at
- 15 hærde under indgåelse af skumdannelse.

Fremdragne publikationer:

