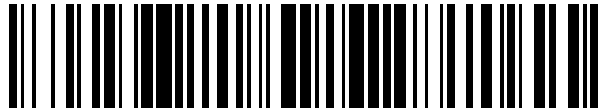


19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 893 245**

21 Número de solicitud: 202030800

51 Int. Cl.:

**B60R 13/01** (2006.01)  
**E05C 1/10** (2006.01)  
**B29C 45/14** (2006.01)  
**B60R 5/04** (2006.01)

12

PATENTE DE INVENCION CON EXAMEN

B2

22 Fecha de presentación:

**29.07.2020**

43 Fecha de publicación de la solicitud:

**08.02.2022**

Fecha de concesión:

**30.05.2022**

45 Fecha de publicación de la concesión:

**06.06.2022**

73 Titular/es:

**SEAT, S.A. (100.0%)**  
**Autovía A-2, Km. 585**  
**08760 Martorell (Barcelona) ES**

72 Inventor/es:

**CABELLO DE ALBA, Antonia y**  
**COLET GALÍ, Joan**

74 Agente/Representante:

**ELZABURU, S.L.P**

54 Título: **Piso de carga de maletero de un vehículo**

57 Resumen:

Piso de carga (1) para un maletero de un vehículo que comprende un asidero (2), que forma un único cuerpo con el piso de carga (1); el asidero (2) comprende una geometría con una primera pared (201) y una segunda pared (202); la primera pared (201) comprende un tramo de entrada (201a) que forma una primera rampa y una primera plataforma (201b); la segunda pared (202) comprende un tramo superior (202a), una segunda plataforma (202b) y un tramo inferior (202c), de manera que el asidero (2) está configurado para que, al introducir una mano, el tramo de entrada (201a) y la primera plataforma (201b) guíen la mano hacia el tramo inferior (202c) de la segunda pared (202), por debajo de la segunda plataforma (202b), permitiendo así a una persona levantar con su mano el piso de carga (1).

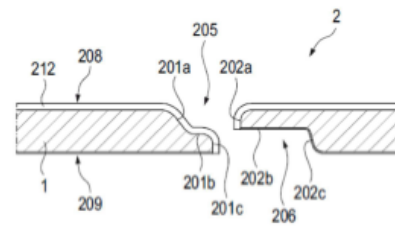


Fig. 2b

ES 2 893 245 B2

Aviso: Se puede realizar consulta prevista por el art. 41 LP 24/2015.  
Dentro de los seis meses siguientes a la publicación de la concesión en el Boletín Oficial de la Propiedad Industrial cualquier persona podrá oponerse a la concesión. La oposición deberá dirigirse a la OEPM en escrito motivado y previo pago de la tasa correspondiente (art. 43 LP 24/2015).

## DESCRIPCIÓN

Piso de carga de maletero de un vehículo

### Objeto de la invención

5 La presente invención tiene por objeto un piso de carga de maletero de un vehículo que tiene la particularidad de incorporar el asidero para levantar dicho piso de carga, formando el asidero una única pieza con dicho piso de carga.

La presente invención tiene también por objeto un molde para fabricar el piso de carga, que permite fabricar un piso de carga con un asidero, en donde el asidero y el piso de carga forman una única pieza o cuerpo.

10 La presente invención tiene también por objeto un método de fabricación del piso de carga de maletero de un vehículo, de manera que mediante un proceso que incluye un estampado, el piso de carga quede conformado con el asidero formando todo el conjunto una única pieza.

15 El piso de carga de maletero de un vehículo y el método de fabricación de dicho piso de carga, objeto de la presente invención, tiene aplicación en el ámbito de la industria de diseño, fabricación y comercialización de vehículos, especialmente de vehículos automóviles.

### Antecedentes de la invención y problema técnico a resolver

20 En el estado de la técnica, se conocen los pisos de carga de maletero, que permiten crear un maletero con piso de carga, estableciendo dos compartimentos dentro del maletero de un vehículo: un compartimento inferior, típicamente destinado a albergar una rueda de repuesto y/o un kit de herramientas del vehículo, y; un compartimento superior, de mayor tamaño, destinado a albergar equipaje y/o bultos de mayor tamaño.

25 Para poder acceder al compartimento inferior, resulta necesario levantar el piso de carga del maletero. Esta operación es realizada manualmente por un usuario del vehículo, agarrando el piso de carga por un asidero incorporado en el mismo, y tirando de dicho

asidero hacia arriba, levantando con ello el piso de carga y accediendo al espacio del compartimento inferior.

En el estado de la técnica, estos asideros están realizados en una pieza doble, independiente del piso de carga, una pieza típicamente fabricada en plástico mediante un proceso de inyección. Se trata de una pieza doble que comprende un elemento o parte superior y un elemento o parte inferior.

Para incorporar este asidero al piso de carga del maletero, hace falta un proceso posterior al conformado del piso de carga del maletero, un proceso que implica colocar la pieza del asidero en una perforación realizada en el piso de carga del maletero. Se coloca el elemento inferior por debajo del piso de carga, en correspondencia con la perforación, y se coloca el elemento superior por encima del piso de carga, en correspondencia con la perforación, procediendo a presionar el elemento superior contra el elemento inferior del asidero, encajando ambos elementos mediante clipado, y presionando ambos elementos del asidero al piso de carga del maletero en correspondencia con el perímetro del asidero.

Otra solución conocida en el estado de la técnica es la implementación de una cinta unida por ambos extremos al propio piso de carga del maletero. Esta cinta realiza la función de asidero, permitiendo que un usuario ubique la mano en el hueco formado por la cinta y el piso de carga, de manera que puede tirar de dicha cinta y levantar dicho piso de carga. Se requiere igualmente de un proceso posterior al conformado del piso de carga del maletero para unir ambos extremos de la cinta en agujeros o perforaciones realizadas en el piso de carga del maletero.

Por lo tanto, según el estado de la técnica, para proveer a un vehículo con un maletero de piso de carga que permita al usuario acceder al compartimento inferior del maletero, hace falta un proceso de fabricación del piso de carga, otro proceso para la fabricación de la doble pieza del asidero o fabricación de la cinta, y un proceso posterior de ensamblaje del asidero y el piso de carga. Todos estos procesos encarecen y retardan la fabricación y provisión de los pisos de carga en los maleteros de los vehículos, requiriendo de la cuidadosa supervisión y pericia de un operario en el proceso de ensamblaje del asidero en el piso de carga.

## Descripción de la invención

Con objeto de solucionar los inconvenientes anteriormente mencionados, la presente invención se refiere a un piso de carga de maletero de un vehículo y un método de fabricación de dicho piso de carga.

- 5 El piso de carga para un maletero de un vehículo objeto de la presente invención incorpora un asidero. El asidero forma un único cuerpo con el piso de carga.

El asidero comprende una geometría que comprende una primera pared y una segunda pared. La primera pared comprende un tramo de entrada que forma una primera rampa. La primera pared comprende también una primera plataforma. La primera pared incorpora  
10 también un tramo de salida en proximidad o apuntando hacia la segunda pared. Este tramo de salida forma así un extremo posterior de la primera pared, donde el término “posterior” se entiende referido a un sentido de la marcha o dirección de avance del vehículo.

La segunda pared comprende un tramo superior (en proximidad a la primera pared), una segunda plataforma y un tramo inferior. El tramo superior forma así un extremo anterior de  
15 la segunda pared, donde el término “anterior” se entiende referido a un sentido de la marcha o dirección de avance del vehículo.

La segunda plataforma de la segunda pared está dispuesta a una altura igual o superior que la primera plataforma de la primera pared.

Opcionalmente, el orificio puede comprender una segunda pared y una cuarta pared, que  
20 pueden estar orientados según sendos planos paralelos a la dirección de avance del vehículo.

Así pues, el asidero está configurado para que, al introducir una mano por dicho asidero, el tramo de entrada y la primera plataforma de la primera pared guíen la mano de la persona/usuario hacia el tramo inferior de la segunda pared, en un espacio situado por  
25 debajo de la segunda plataforma, permitiendo así a una persona levantar con su mano el piso de carga tirando hacia arriba del asidero por su segunda plataforma.

Mediante un piso de carga como el descrito anteriormente, se consigue tener en una única pieza el piso de carga con asidero, pudiendo prescindir así de las tareas de montaje de una pieza auxiliar de asidero.

5 Asimismo, el piso de carga de la invención tiene una geometría del asidero cómoda y ergonómica, que garantizan un espacio para introducir la mano de un usuario y agarrar el asidero en correspondencia con la extensión, donde la primera rampa y la primera plataforma permiten el guiado natural de la mano del usuario hacia el espacio situado por debajo de la extensión.

10 La primera pared puede comprender, por tanto, una geometría en forma de escalón, que comprende el tramo de entrada, la primera plataforma y el tramo de salida. El tramo de entrada comunica la superficie superior del piso de carga con la primera plataforma por medio de la primera rampa de altura descendente que forma dicho tramo de entrada. El tramo de salida comunica la primera plataforma con la superficie inferior del piso de carga.

15 La segunda pared puede comprender una geometría en forma de escalón complementaria a la geometría en forma de escalón de la primera pared. El tramo superior de la segunda pared comunica la superficie superior del piso de carga con la segunda plataforma de la primera pared. El tramo inferior de la segunda pared comunica la segunda plataforma con la superficie inferior del piso de carga.

20 Así pues, de manera preferente, la superficie superior del piso de carga, la superficie inferior del piso de carga, la primera plataforma de la primera pared del asidero y la segunda plataforma de la segunda pared del asidero son superficies todas ellas paralelas entre sí.

25 Según una posible forma de realización, el asidero comprende un espacio hueco, según una dirección de avance del vehículo, entre el tramo de salida de la primera pared y el tramo superior de la segunda pared. Esto facilita la fabricación del piso de carga, en caso de emplearse un método de fabricación mediante moldeo.

Según una forma de realización preferente de la invención, el piso de carga comprende, en correspondencia con una superficie superior del piso de carga, una capa de recubrimiento. La capa de recubrimiento es típicamente un recubrimiento textil o moqueta.

Esta característica ofrece un acabado y una presencia agradables para el usuario, tapando el aspecto quizás más tosco de los materiales que forman el piso de carga.

Según una posible forma de realización del piso de carga (ver segunda y tercera formas de realización descrita más adelante), el piso de carga comprende una hendidura  
5 perimetral que circunda el perímetro del asidero.

Según lo mencionado anteriormente, y según una posible forma de realización (ver tercera forma de realización descrita más adelante), de manera preferente la capa de recubrimiento está plegada en la hendidura perimetral a lo largo de todo el perímetro del asidero salvo en el tramo correspondiente a la segunda pared. En este tramo  
10 correspondiente a la segunda pared del asidero, la capa de recubrimiento rebordea, al menos parcialmente, el tramo superior y la segunda plataforma de la segunda pared del asidero.

Se garantiza así, según esta tercera forma de realización, que las posibles rebabas que puedan existir en el tramo superior de la segunda pared no supongan una molestia o creen  
15 una sensación no óptima al tacto a un usuario que haga uso del asidero. De esta forma, según esta segunda forma de realización, la capa de recubrimiento quedaría por encima de dichas posibles rebabas que pudieran existir, recubriendo el tramo superior y la segunda plataforma de la segunda pared.

En esta tercera forma de realización, opcionalmente podría no existir hendidura perimetral  
20 en el tramo que circunda al asidero en correspondencia con la segunda pared, ya que dicho tramo queda recubierto por la capa de recubrimiento.

Según una posible forma de realización del piso de carga (ver segunda forma de realización descrita más adelante), la capa de recubrimiento está plegada a lo largo de toda la hendidura perimetral, dejando al descubierto la primera pared y la segunda pared del  
25 asidero.

Esto permite una fabricación algo más sencilla que la tercera forma de realización, obteniendo en todo caso un acabado de muy buena calidad. Si existiesen rebabas en correspondencia con el tramo superior de la segunda pared, se puede aplicar una

operación para eliminar dicho material existente en dicho tramo superior, eliminando o reduciendo el volumen de dichas rebabas.

Según una forma de realización alternativa (ver primera forma de realización del piso de carga descrita más delante), la capa de recubrimiento recubre totalmente la primera pared  
5 y el tramo superior de la segunda pared del asidero.

El acabado superficial que presenta esta forma de realización, y la sensación de confort que ofrecen al usuario, por la suavidad de superficies, son óptimas.

En esta primera forma de realización del piso de carga, preferentemente no existe una hendidura perimetral que rodee al asidero, ya que la capa de recubrimiento no va a remeterse en ninguna hendidura, sino que queda adherida a la superficie de la primera  
10 pared y de la segunda pared del asidero.

Si el asidero comprende también una tercera pared y una cuarta pared, tal y como se ha mencionado anteriormente, esta tercera pared y esta cuarta pared, preferentemente, quedan también recubiertas por la capa de recubrimiento en esta primera forma de  
15 realización.

De manera preferente, el piso de carga para maletero de un vehículo objeto de la presente invención está formado por una estructura laminar que comprende un núcleo de material celulósico, unas capas adyacentes de fibra de vidrio a cada lado del núcleo, y unas capas extremas de poliuretano o polipropileno sobre una cara exterior de cada una de las capas  
20 adyacentes.

La capa de recubrimiento se dispone sobre una de las capas extremas, en concreto sobre la superficie superior del piso de carga que queda dirigida hacia el interior del compartimento principal del maletero, es decir, a la vista del usuario cuando se abre el maletero.

25 La presente invención está también dirigida al molde que permite fabricar el piso de carga para maletero, según se ha descrito anteriormente.

El molde comprende una matriz superior y una matriz inferior configuradas para cerrarse la una sobre la otra presionando una disposición de materiales previamente introducida en una cavidad generada entre la matriz superior y la matriz inferior del molde para fabricar el piso de carga.

- 5 Novedosamente, la matriz superior y la matriz inferior comprenden proyecciones que quedan situadas en mutua correspondencia al cerrarse la matriz superior contra la matriz inferior. Dichas proyecciones están configuradas para el conformado de un asidero en dicho piso de carga según se ha descrito anteriormente.

- 10 De manera preferente, la proyección de la matriz superior comprende cuchillas para el corte de material, facilitando así el corte de material para producir el asidero.

Mediante un molde como el descrito, puede fabricarse idóneamente un piso de carga según la primera forma de realización del piso de carga.

- 15 Asimismo, existe la posibilidad de que la matriz superior incorpore una pieza corredera en donde está situada la proyección de la matriz superior. La corredera está configurada para bascular con respecto al resto de la matriz superior según una dirección oblicua a la superficie superior del piso de carga, realizando así un corte del material del piso de carga para producir el asidero.

- 20 Con la variante del molde descrita en el párrafo anterior, también puede fabricarse el piso de carga según la primera forma de realización. Esta variante permite un manejo más simple del molde, ya que en la matriz superior el corte de material para producir el asidero se hace moviendo únicamente la pieza corredera.

- 25 De manera preferente, en las variantes del molde descritas anteriormente, matriz inferior comprende un orificio configurado para dejar pasar el material cortado por la interferencia (zona de confluencia) generada entre la proyección de la matriz superior y la proyección de la matriz inferior.

Se permite de esta forma evacuar el material que ha sido cortado, dejándolo caer a través del orificio de la matriz inferior.

Según una posible forma de realización del molde, la proyección de la matriz inferior comprende cuchillas para el corte de material.

Esto permite que la proyección de la matriz inferior pueda realizar una acción de corte más eficaz, favoreciendo el conformado de la parte inferior del asidero.

- 5 Esto es especialmente útil para fabricar el piso de carga, según la segunda y la tercera formas de realización. Las cuchillas de las proyecciones de cada matriz permiten cortar y arrancar el material superficial, minimizando la cantidad de rebaba formada tras el corte. De manera aún más preferente, las cuchillas de las proyecciones de ambas matrices se tocan en una zona de confluencia al cerrar la matriz superior sobre la matriz inferior.
- 10 De manera preferente, según la realización del molde descrita en el párrafo anterior, entre la proyección de la matriz superior y la proyección de la matriz inferior existe un espacio de llenado configurado para llenarse del material cortado por la interferencia generada entre la proyección de la matriz superior y la proyección de la matriz inferior.

- 15 Esto permite evacuar el material desprendido en el corte, facilitando el cierre de la matriz superior sobre la matriz inferior, ya que el material desprendido en el corte no obstaculiza el cierre ni disminuye la calidad del acabado superficial del piso de carga, al ser evacuado hacia dicho espacio de llenado.

- 20 De manera preferente, según se ha descrito en los cinco últimos párrafos, la matriz superior del molde comprende unas muescas (o una única muesca continua) alrededor de la proyección. Dicha al menos una muesca está configurada para producir una hendidura perimetral alrededor del asidero.

Se consigue con ello fabricar idóneamente el piso de carga con hendidura perimetral alrededor del asidero, según la segunda y la tercera formas de realización del piso de carga.

- 25 Tal y como ya se ha introducido anteriormente, la presente invención se refiere también a un método de fabricación de un piso de carga para maletero de un vehículo.

El método de fabricación de un piso de carga comprende:

- introducir en un molde según se ha descrito anteriormente, una disposición laminar de materiales para formar el piso de carga, y;

5

- presionar dentro del molde la disposición laminar de materiales para formar el piso de carga formando el asidero un único cuerpo con el piso de carga.

Según una posible forma de realización del método de fabricación de un piso de carga, el método comprende hacer uso del molde descrito como idóneo para fabricar la primera  
10 forma de realización del piso de carga. Así pues, el método comprende disponer dentro del molde, previamente al conformado del piso de carga, una capa de recubrimiento sobre la disposición laminar de materiales, y presionar dentro del molde la disposición laminar de materiales con la capa de recubrimiento, obteniendo un piso de carga en donde la capa de recubrimiento recubre la primera pared y el tramo superior de la segunda pared del asidero.  
15 Se consigue así fabricar el piso de carga según la primera forma de realización descrita del piso de carga.

De manera preferente, con el método descrito en el párrafo anterior se consigue que la capa de recubrimiento recubra también la tercera pared y la cuarta pared del asidero del piso de carga, en caso de que el asidero incorpore dicha tercera pared y dicha cuarta pared.

20 Según otra posible forma de realización, el método comprende hacer uso del molde (descrito anteriormente) que comprende una muesca o muescas perimetrales, para fabricar el piso de carga según la segunda o la tercera formas de realización. Así pues, según esta posible realización del método, el método comprende, tras un conformado del piso de carga dentro del molde, posicionar una capa de recubrimiento sobre el piso de carga y realizar  
25 una abertura en la capa de recubrimiento en correspondencia con el asidero, adhiriendo la capa de recubrimiento a la superficie superior del piso de carga y plegando en la hendidura perimetral la capa de recubrimiento en correspondencia con el borde de la abertura realizada.

Según la forma de realización del método descrita en el párrafo anterior, el método puede comprender limar el tramo superior de la segunda pared del asidero tras extraerlo del molde, para eliminar las rebabas de material generadas en el proceso de moldeado.

5 Según otra posible forma de realización del método de fabricación del piso de carga, el método comprende también hacer uso del molde (descrito anteriormente) que comprende una muesca o muescas perimetrales, para fabricar el piso de carga según la segunda o la tercera formas de realización. Así pues, según esta posible realización del método, el método comprende, tras un conformado del piso de carga dentro del molde, posicionar una capa de recubrimiento sobre el piso de carga y realizar una abertura en la capa de recubrimiento en correspondencia con el asidero, adhiriendo la capa de recubrimiento a la superficie superior del piso de carga y plegando a lo largo de la hendidura perimetral la capa de recubrimiento en correspondencia con el borde de la abertura realizada, salvo en un tramo en correspondencia con la segunda pared del asidero. En este tramo en correspondencia con la segunda pared del asidero, se rebordea con la capa de recubrimiento al menos el tramo superior y la segunda plataforma de la segunda pared. La abertura en la capa de recubrimiento puede ser realizada de forma previa a la introducción de la capa de recubrimiento dentro del molde. Se consigue así fabricar el piso de carga según la tercera forma de realización descrita del piso de carga.

20 La disposición laminar de materiales introducida en el molde puede comprender un núcleo de material celulósico dispuesto entre dos capas adyacentes de fibra de vidrio. El método de fabricación puede comprender rociar este conjunto de materiales (esta disposición de materiales) con una aspersion de poliol e isocianato para formar una capa de poliuretano, y presionar la disposición de materiales dentro del molde, produciendo el corte para formar el asidero antes de que el poliuretano haya reaccionado de forma completa, tal que el poliuretano recubra por completo el núcleo de material celulósico en todos los bordes del asidero generados en las etapas de presión y corte del piso de carga.

30 Se consigue así que no queden a la vista porciones del núcleo de material celulósico, que no sólo empeorarían el aspecto estético del piso de carga o empeorarían la háptica o tacto con el usuario, sino que podrían favorecer la degradación del núcleo ante la presencia de humedad, repercutiendo en una reducción del comportamiento mecánico del piso de carga.

### Breve descripción de las figuras

Como parte de la explicación de al menos una forma de realización de la invención se han incluido las siguientes figuras.

5      Figura 1: Muestra una vista esquemática de un asidero para piso de carga de maletero, según el estado de la técnica, en donde se observa el asidero formado por una doble pieza que se une al piso de carga.

Figura 2a: Muestra una vista esquemática en perspectiva de un detalle de una primera forma de realización del piso de carga de maletero, en donde se observa el asidero, fabricado según la primera modalidad del método de fabricación del piso de carga.

10     Figura 2b: Muestra una vista esquemática en sección, según la sección AA, del piso de carga de maletero de la Figura 2a.

15     Figura 3a: Muestra una vista esquemática en perspectiva de un detalle de una segunda forma de realización del piso de carga de maletero, en donde se observa el asidero, fabricado según la primera variante de la segunda modalidad del método de fabricación del piso de carga.

Figura 3b: Muestra una vista esquemática en sección, según la sección AA, del piso de carga de maletero de la Figura 3a.

20     Figura 4a: Muestra una vista esquemática en perspectiva de un detalle de una tercera forma de realización del piso de carga de maletero, en donde se observa el asidero, fabricado según la segunda variante de la segunda modalidad del método de fabricación del piso de carga.

Figura 4b: Muestra una vista esquemática en sección, según la sección AA, del piso de carga de maletero de la Figura 4a.

25     Figura 5: Muestra una vista esquemática, según la sección BB de la Figura 3a y de la Figura 4a, del asidero según la segunda y la tercera formas de realización del piso de carga de maletero.

Figura 6: Muestra una vista en perspectiva del maletero de un vehículo, con un piso de carga según la segunda forma de realización mostrada en la Figura 3a.

Figura 7: Muestra una vista esquemática en perspectiva de despiece de la estructura laminar del piso de carga de maletero.

- 5 Figura 8: Muestra una vista esquemática de la fabricación del piso de carga de maletero, según la primera variante de la primera modalidad del método de fabricación del piso de carga, para fabricar la primera forma de realización del piso de carga.

- Figura 9: Muestra una vista esquemática de la fabricación del piso de carga de maletero, según la segunda variante de la primera modalidad del método de fabricación del piso de carga, para fabricar la primera forma de realización del piso de carga.
- 10

Figura 10: Muestra una vista esquemática de la fabricación del piso de carga de maletero, según la primera o la segunda variantes de la segunda modalidad del método de fabricación del piso de carga, para fabricar la segunda y la tercera formas de realización del piso de carga.

## 15 **Descripción detallada**

La presente invención se refiere, tal y como se ha mencionado anteriormente, a un piso de carga (1) de maletero y a un método de fabricación de dicho piso de carga (1).

- La Figura 1 muestra un piso de carga (1) de maletero según el estado de la técnica, que incorpora una doble pieza asidero (2') convencional, formado por un componente superior y un componente inferior unidos por medio de clipado en la misma operación de montaje sobre el piso de carga (1).
- 20

Tal y como ya se ha comentado, en la presente invención, el piso de carga (1) incorpora un asidero (2), formado todo por una única pieza.

- El piso de carga (1) de maletero comprende una estructura laminar (ver Figura 7), con un asidero (2) configurado para permitir la introducción de la mano de un usuario para levantar dicho piso de carga (1).
- 25

Al introducir el usuario su mano por el asidero (2) y tirar del piso de carga (1) hacia arriba, el piso de carga (1) se levanta.

De manera preferente, el piso de carga (1) tiene una geometría aproximadamente rectangular, en donde el asidero (2) se encuentra situado en proximidad a un primer lado mayor (11) del piso de carga (1), en correspondencia con el centro de dicho primer lado mayor (11).

El piso de carga (1) puede comprender unos vástagos en proximidad a un segundo lado mayor (12) del piso de carga (1), en correspondencia con los extremos de dicho segundo lado mayor (12), y situados por la parte inferior del piso de carga (1). Dichos vástagos están configurados para proveer de unas uniones articuladas entre el piso de carga (1) y una pared lateral (3) del maletero o un soporte de la bandeja, de manera que cuando el usuario tira hacia arriba del piso de carga (1), el piso de carga (1) gira con respecto a dichas uniones articuladas. Así, las paredes laterales (3) del maletero comprenden salientes y hendiduras configuradas para sujetar y retener el piso de carga (1) en diferentes posiciones dentro del maletero. Por ejemplo, una primera posición levantado respecto a la base del maletero, pero sustancialmente paralelo a dicha base. O una segunda posición con el piso de carga (1) inclinado respecto a dicha base del maletero. Para poder desplazar el piso de carga (1) entre la pluralidad de posiciones es necesario una manipulación cómoda del piso de carga (1) a través del asidero (2).

El asidero (2) tiene una geometría en forma de canal sinuoso (ver Figura 2b, Figura 3b y Figura 4b), con una entrada superior (205) y una salida inferior (206), estando la entrada superior (205) parcialmente desalineada con respecto a la salida inferior (206), existiendo un tramo de solape en donde la entrada superior (205) y la salida inferior (206) están situadas en la misma vertical.

Así pues, el asidero (2) tiene la forma de un conducto con una primera pared (201), una segunda pared (202), una tercera pared (203) y una cuarta pared (204) (ver Figura 2a, Figura 3a y Figura 4a).

La tercera pared (203) y la cuarta pared (204) son paralelas entre sí (ver Figura 5), orientadas verticalmente según un plano perpendicular a la superficie superior (208) o la superficie inferior (209) del resto del piso de carga (1). La tercera pared (203) y la cuarta

pared (204) están orientadas según un plano vertical paralelo a la dirección de avance del vehículo.

5 La tercera pared (203) y la cuarta pared (204) pueden, no obstante, según otras posibles realizaciones, tener una geometría inclinada, y/o con diferentes planos de inclinación, superficies curvas, etc.

La primera pared (201) y la segunda pared (202) no presentan una geometría según un único plano vertical, sino que presentan una geometría con un tramo horizontal y un tramo inclinado y/o vertical.

10 La primera pared (201) tiene un tramo de entrada (201a) o primera rampa, inclinada con respecto a la superficie superior (208) y la superficie inferior (209) horizontal del resto del piso de carga (1).

La primera pared (201) tiene, entre el tramo de entrada (201a) y un tramo de salida (201c), una primera plataforma (201b) que se extiende según un plano paralelo a la superficie superior (208) y la superficie inferior (209) horizontal del resto del piso de carga (1).

15 La primera pared (201) tiene, entre la primera plataforma (201b) y la superficie inferior (209) del piso de carga (2), el mencionado tramo de salida (201c) vertical.

La segunda pared (202) tiene un tramo superior (202a) vertical. Dicho tramo superior (202a) vertical es el canto de una prolongación (210) de la superficie superior (208) del piso de carga (1) en voladizo sobre el espacio hueco del conducto que forma el asidero (2).

20 La segunda pared (202) tiene una segunda plataforma (202b) que se extiende según un plano paralelo a la superficie superior (208) y la superficie inferior (209) horizontal del resto del piso de carga (1).

Dicha segunda plataforma (202b) de la segunda pared (202) es la parte inferior de la mencionada prolongación (210).

25 La segunda pared (202) tiene un tramo inferior (202c). Dicho tramo inferior (202c) comprende una superficie seleccionada entre una segunda rampa o rampa invertida, un

tramo vertical (perpendicular a la superficie superior (208) y la superficie inferior (209) horizontal del resto del piso de carga (1)) y una combinación de segunda rampa y tramo vertical.

5 El tramo de entrada (201a) o primera rampa de la primera pared (201) sirve para guiar los dedos de la mano del usuario hacia la zona situada por debajo de la prolongación (210), bajo la segunda plataforma (202b), que es la zona desde la cual el usuario tirará hacia arriba del piso de carga (1) para levantarlo.

10 De esta forma, el tramo de entrada (201a) o primera rampa de la primera pared (201) y la prolongación (210) con el tramo inferior (202c) de la segunda pared (202) garantizan que existe un espacio reservado exclusivamente para la introducción de la mano del usuario, para que éste tenga espacio para asir el piso de carga (1) y tirar de éste hacia arriba para levantarlo.

15 Hay que tener en cuenta que, debajo del piso de carga (1), puede haber objetos almacenados, por lo que es importante que en el asidero (2) se garantice y reserve suficiente espacio para la introducción de los dedos de la mano del usuario.

20 El piso de carga (1) comprende una hendidura perimetral (211), que circunda el perímetro del asidero (2). Dicha hendidura perimetral (211) está configurada para remeter la capa de recubrimiento (212) o revestimiento textil (o moqueta) del piso de carga (1), de tal forma que el asidero (2) quede a la vista y accesible para que el usuario pueda introducir la mano para levantar dicho piso de carga (1).

25 Según una posible forma de realización (ver Figura 7), el piso de carga (1) comprende una estructura laminar formada por un núcleo (701) central de pasta de papel o de estructura celulósica en forma de panal de abeja ("honeycomb"), dos capas adyacentes (702) al núcleo (701), una a cada lado del núcleo (701), formadas por fibra de vidrio, y dos capas extremas (703), cada una recubriendo a la correspondiente capa adyacente (702) al núcleo (701), estando formadas dichas capas extremas (703) por poliuretano (PUR) o por polipropileno (PP).

Sobre la capa extrema (703) superior (de poliuretano o polipropileno) se sitúa normalmente la capa de recubrimiento (212) o revestimiento textil de moqueta.

Opcionalmente, sobre la capa extrema (703) inferior, puede ir situada una capa adicional (704) de fliselina.

Tal y como ya se ha mencionado, la presente invención se refiere también a un método para fabricar el piso de carga (1) de maletero de un vehículo descrito anteriormente.

- 5 El piso de carga (1) de maletero objeto de la presente invención se fabrica mediante un método que comprende realizar un conformado del piso de carga (1) junto con el asidero (2) mediante estampado o prensado.

- 10 Según una primera modalidad del método de fabricación, la capa de recubrimiento (212) textil o moqueta se conforma y adhiere al piso de carga (1) en el mismo momento en que la matriz o matrices de estampado le dan forma al piso de carga, estando por lo tanto la capa de recubrimiento (212) textil en el interior del molde de fabricación.

Según una segunda modalidad del método de fabricación, la capa de recubrimiento (212) textil se adhiere al piso de carga después de haber conformado el piso de carga (1) mediante la matriz o matrices (301, 302) de estampado.

- 15 De acuerdo con la primera modalidad, puede emplearse una matriz inferior (302) para dar forma a la parte o superficie inferior (209) del piso de carga (1) (que no lleva capa de recubrimiento (212) superficial) y una matriz superior (301) para dar forma a la parte o superficie superior (208) del piso de carga (1) con la capa de recubrimiento (212) superficial.
- 20 La Figura 8 muestra un detalle de la matriz superior (301) y de la matriz inferior (302), según la primera variante de la primera modalidad del método de fabricación. Según esta primera variante de esta primera modalidad, la matriz superior (301) está formada por única pieza donde la matriz superior (301) le da forma a la superficie superior (208) del piso de carga (1) con la capa de recubrimiento (212), y donde la matriz superior (301) comprende una
- 25 proyección (303) con unas cuchillas (304) para perforar el piso de carga (1) con la capa de recubrimiento (212) en la zona correspondiente al asidero (2), produciendo una forma del asidero (2) según se ha descrito anteriormente, donde la capa de recubrimiento (212) queda adherida a la superficie superior (208) del piso de carga (1), reproduciendo la forma

del asidero (2) con sus superficies y/o rampas. Se observa también un orificio (306) para el paso de material desprendido por el corte de la estructura laminar del piso de carga.

En la Figura 9 se muestra un detalle de la matriz superior (301) y de la matriz inferior (302), según la segunda variante de la primera modalidad del método de fabricación del piso de carga (1). Según esta segunda variante de la primera modalidad, la matriz superior (301) puede estar formada por dos piezas articuladas entre sí, la pieza mayor (301a) para dar forma a toda la superficie superior (208) del piso de carga (1) con la capa de recubrimiento (212), y la pieza menor o corredera (301b) configurada para perforar y dar forma al asidero (2) con la capa de recubrimiento (212) adherida a la superficie superior (208) del piso de carga (1), reproduciendo la forma del asidero (2) con sus superficies y/o rampas. En este caso, la pieza menor o corredera (301b) articulada realiza una presión y un corte del piso de carga (1) con la capa de recubrimiento (212) según una dirección oblicua (no vertical), tal y como se muestra en la Figura 9. La corredera (301b) comprende también una proyección (303) con sus correspondientes cuchillas (304) para realizar el corte en la zona correspondiente al asidero (2). También aquí se observa un orificio (306) para el paso de material desprendido por el corte de la estructura laminar del piso de carga.

La Figura 10 muestra la fabricación del piso de carga según una segunda modalidad del método de fabricación, encaminada a obtener la segunda forma de realización y la tercera forma de realización del piso de carga.

En la Figura 10 se observa la matriz superior (301) y la matriz inferior (302) con sus proyecciones (303) dotadas de cuchillas (304), y el espacio de llenado (305) existente entre la proyección (303) de la matriz superior (301) y la proyección (303) de la matriz inferior (302), para la acumulación de material desprendido de la estructura laminar del piso de carga (1).

De acuerdo con la segunda modalidad del método de fabricación, se realiza en una primera etapa el conformado del piso de carga (1) con su asidero (2), mediante la correspondiente matriz o matrices (301, 302) de estampado. En una segunda etapa, se adhiere la capa de recubrimiento (212) sobre la superficie superior (208) del piso de carga (1). Se tiene así una modalidad del método de fabricación en dos etapas, una primera etapa en la que, mediante un golpe de matriz, se conforma el piso de carga (1) con el asidero (2) y la

hendidura perimetral (211), y una segunda etapa para adherir la capa de recubrimiento (212) a la superficie superior (208) del piso de carga (1).

5 Tal y como se ha mencionado, el asidero (2) puede estar circundado por la hendidura perimetral (212) que se forma en la etapa de conformado del piso de carga (1) mediante la matriz o matrices (301, 302) de estampado, concretamente, la hendidura perimetral (211) se forma mediante una matriz superior (301) que le da forma a la superficie superior (208) del piso de carga (1) y crea dicha hendidura perimetral (212) mediante una o varias muescas (307).

10 Según una primera variante de la segunda modalidad del método de fabricación del piso de carga (1), se adhiere la capa de recubrimiento (212) a la superficie superior (208) del piso de carga (1). La capa de recubrimiento (212) textil tiene realizado un corte o abertura de aproximadamente las mismas dimensiones que el asidero (2), de tal forma que, al adherir la capa de recubrimiento (212) textil sobre el piso de carga (1), dicho corte queda situado en correspondencia con la posición del asidero (2). Posteriormente, se pliegan los  
15 bordes de dicho corte o abertura de la capa de recubrimiento (212) textil en la hendidura perimetral (211).

Según una segunda variante de la segunda modalidad del método de fabricación del piso de carga (1), se adhiere la capa de recubrimiento (212) a la superficie superior (208) del piso de carga (1). Al igual que en la primera variante de la segunda modalidad, la capa de  
20 recubrimiento (212) textil tiene realizado un corte o abertura de aproximadamente las mismas dimensiones que el asidero (2), de tal forma que, al adherir la capa de recubrimiento (212) textil sobre el piso de carga (1), dicho corte queda situado en correspondencia con la posición del asidero (2). Posteriormente, según la segunda variante, se recubre o rebordea con la capa de recubrimiento (212) textil el borde del  
25 asidero (2) en la zona correspondiente a la prolongación (210), remetiéndola por debajo de la prolongación (210) y adhiriéndola al piso de carga (1) por debajo de la prolongación (210). En el resto del perímetro del asidero (2), se pliegan los bordes de dicho corte o abertura de la capa de recubrimiento (212) textil en la hendidura perimetral (211), tal y como se hacía según la primera variante de la segunda modalidad  
30 del método de fabricación del piso de carga (1).

La Figura 10 muestra una vista esquemática de la fabricación del piso de carga (1), en concreto de la primera etapa de conformación del piso de carga (1) según la primera variante o la segunda variante de la segunda modalidad del método de fabricación.

5 Durante la fabricación del piso de carga (1), especialmente durante la fabricación según la segunda modalidad del método de fabricación, se pueden generar rebabas de material en la zona de confluencia (207) de las matrices (301, 302) de estampado. En particular, pueden generarse rebabas en la zona correspondiente al canto de la prolongación (210) o tramo superior (202b) de la segunda pared (202) del asidero (2), así como en la zona correspondiente al tramo de salida (201c) de la primera pared (201) del asidero (2). Este  
10 hecho hace que, cuando un usuario introduzca su mano por el asidero (2) y rodee con sus dedos la prolongación (210) para levantar el piso de carga (1) del maletero, pueda sentir dicha marca o rebaba en el canto o borde de la prolongación (210). Esto ocurre cuando la capa de recubrimiento (212) textil queda plegada en la hendidura perimetral (211) (ver Figura 3a y Figura 3b). Pese a que esta sensación no es desagradable o molesta, en  
15 ocasiones puede preferirse evitar esta circunstancia. Se puede proceder a limar o lijar dicha rebaba sobrante tras el proceso de conformado por estampado del piso de carga (1). Alternativamente, se puede recurrir a la segunda variante de la segunda modalidad del método de fabricación, en donde dicha rebaba queda oculta por debajo de la capa de recubrimiento (212) que rodea a la prolongación (210) y queda remetida por debajo de ésta  
20 (ver Figura 4a y Figura 4b).

La Figura 10 muestra un detalle de la matriz superior (301) y de la matriz inferior (302) de estampado del piso de carga (1), según cualquiera de las dos variantes de la segunda modalidad del método de fabricación del piso de carga (1). Se observa como ambas matrices (301, 302) comprenden unas proyecciones (303) terminadas en cuchillas (304),  
25 que dan forma al asidero (2), tanto por la parte superior como por la parte inferior del asidero (2). Entre la proyección (303) de la matriz superior (301) y la proyección (303) de la matriz inferior (302), existe un espacio de llenado (305) destinado a llenarse con el material arrancado o sobrante de la estructura laminar del piso de carga (1), al presionar la matriz superior (301) y la matriz inferior (302) contra el material del piso de carga (1). La  
30 zona correspondiente a las cuchillas (304) de la matriz superior (301) está configurada para contactar con la zona correspondiente a las cuchillas (304) de la matriz inferior (302), en la denominada zona de confluencia (207), cuando ambas matrices (301, 302) presionan el material del piso de carga (1). De esta manera, se minimiza la rebaba generada en el

proceso de estampado, que queda limitada a unos pocos milímetros que sobresalen del piso de carga (1), en la zona de confluencia (207) en correspondencia con la posición de dichas cuchillas (304) de la matriz superior (301) y de la matriz inferior (302).

- 5 De manera preferente, entre el tramo de salida (201c) (o extremo posterior) de la primera pared (201) y el tramo superior (202a) (o extremo anterior) de la segunda pared (202), existe una distancia (medida en la dirección de avance del vehículo) de al menos 15 mm (preferentemente al menos 35 mm), para permitir introducir los dedos de la mano del usuario y para que, durante la fabricación del piso de carga (1), exista suficiente solape entre la matriz superior (301) y la matriz inferior (302).
- 10 Asimismo, de manera preferente, entre el tramo inferior (202c) de la segunda pared (la segunda rampa o rampa invertida de la segunda pared (202)) y la hendidura perimetral (211), existe una distancia mínima de 15 mm, con el fin de garantizar la rigidez y evitar el doblado del piso de carga (1) en la zona de la prolongación (210) cuando el usuario ejerza con su mano una fuerza hacia arriba tirando del piso de carga (1) para levantarlo.
- 15 Así pues, algunas superficies del piso de carga (1) con su asidero (2) son conformadas principalmente por la matriz superior (301) y algunas superficies del piso de carga (1) con su asidero (2) son conformadas principalmente por la matriz inferior (302).

20 Concretamente la matriz superior (301) contacta y conforma la superficie superior (208) del piso de carga (1), la hendidura perimetral (211) (en caso de existir ésta), el tramo de entrada (201a) de la primera pared (201) del asidero (2) y la primera plataforma (201b) de la primera pared (201) del asidero (2). La matriz superior (301) también contacta y conforma parcialmente el tramo superior (202a) de la segunda pared (202) del asidero (2) y el tramo de salida (201c) de la primera pared (201) del asidero (2).

25 Por otra parte, la matriz inferior (302) contacta y conforma la superficie inferior (209) del piso de carga (1), el tramo de salida (202c) de la segunda pared (202) del asidero (2) y la segunda plataforma (202b) de la segunda pared (202) del asidero (2). La matriz inferior (302) también contacta y conforma parcialmente el tramo de salida (201c) de la primera pared (201) del asidero (2) y el tramo superior (202a) de la segunda pared (202) del asidero (2).

De esta forma, mediante la matriz superior (301) y la matriz inferior (302) del molde, se consigue generar las geometrías en forma de escalón de la primera pared (201) y de la segunda pared (202) del asidero (2), quedando desfasadas una con otra y separadas por un espacio intermedio con el fin de que cada matriz pueda conformar el escalón de la  
5 primera pared (201) o de la segunda pared (202), según corresponda.

Por otra parte, de manera preferente, el espesor mínimo del piso de carga (1) es de 9 mm, y los radios de acuerdo mínimos son de 3 mm.

Asimismo, cabe mencionar que en la fabricación del piso de carga (1) con su estructura laminar, se introducen en un molde el conjunto cartón o material celulósico (que forma el  
10 núcleo (701) de la estructura laminar del piso de carga (1)) y la fibra de vidrio. Posteriormente, se rocía en forma de espray o aerosol el polioliol y el isocianato (componentes del PUR) dentro del molde. Se cierra el molde con su parte superior o matriz superior (301) y su parte inferior o matriz inferior (302) y los dos componentes se mezclan entre sí, empezando a reaccionar.

15 En esta reacción se produce una expansión, ocupando todos los espacios libres que le permite el molde. En este caso, el espacio hacia el exterior es poco, por lo que el PUR crece hacia el interior, mezclándose con la fibra de vidrio y el cartón, produciéndose una mezcla entre los 4 componentes en toda la zona perimetral del piso de carga (1) (tanto el perímetro exterior del piso de carga (1) como el perímetro o borde del asidero (2)).

20 Esta mezcla de los componentes hace que, especialmente en la zona del asidero (2) donde se produce un corte de material, el cartón o núcleo (701) celulósico no quede a la vista en el exterior, lo cual podría dañar y deteriorar la estructura del piso de carga (1), en caso de humedad.

25 Por lo tanto, en el método de fabricación del piso de carga (1) objeto de la invención, de manera preferente, el corte del material que forma el piso de carga (1) para producir el asidero (2) se produce antes de que el PUR haya reaccionado de forma completa, para que dé tiempo a que se cree dicha mezcla de materiales y cubrir ligeramente el cartón o núcleo (701) celulósico que queda en la superficie externa tras el proceso de corte.

**REIVINDICACIONES**

1. Piso de carga (1) para un maletero de un vehículo que comprende un asidero (2) caracterizado por que el asidero (2) forma un único cuerpo con el piso de carga (1), donde el asidero (2) comprende una geometría que comprende una primera pared (201) y una segunda pared (202), donde la primera pared (201) comprende un tramo de entrada (201a) que forma una primera rampa, una primera plataforma (201b) y un tramo de salida (201c) en proximidad a la segunda pared (202), y donde la segunda pared (202) comprende un tramo superior (202a) en proximidad a la primera pared (201), una segunda plataforma (202b), y un tramo inferior (202c), donde la segunda plataforma (202b) está dispuesta a una altura igual o superior que la primera plataforma (201b), de manera que el asidero (2) está configurado para que, al introducir una mano por dicho asidero (2), el tramo de entrada (201a) y la primera plataforma (201b) de la primera pared (201) guíen la mano hacia el tramo inferior (202c) de la segunda pared (202), en un espacio situado bajo la segunda plataforma (202b), permitiendo así a una persona levantar con su mano el piso de carga (1) tirando hacia arriba del asidero (2) por su segunda plataforma (202b).
2. Piso de carga (1) según la reivindicación 1, caracterizado por que la primera pared (201) comprende una geometría en forma de escalón, que comprende el tramo de entrada (201a), la primera plataforma (201b) y el tramo de salida (201c), donde el tramo de entrada (201a) comunica la superficie superior (208) del piso de carga (1) con la primera plataforma (201b) por medio de la primera rampa de altura descendente, y donde el tramo de salida (201c) comunica la primera plataforma (201b) con la superficie inferior (209) del piso de carga (1).
3. Piso de carga (1) según cualquiera de las reivindicaciones 1 o 2, caracterizado por que la segunda pared (202) comprende una geometría en forma de escalón complementaria a la geometría en forma de escalón de la primera pared (201), donde el tramo superior (202a) de la segunda pared (202) comunica la superficie superior (208) del piso de carga (1) con la segunda plataforma (202b) de la primera pared, y donde el tramo inferior (202c) de la segunda pared (202) comunica la segunda plataforma (202b) con la superficie inferior (209) del piso de carga (1).

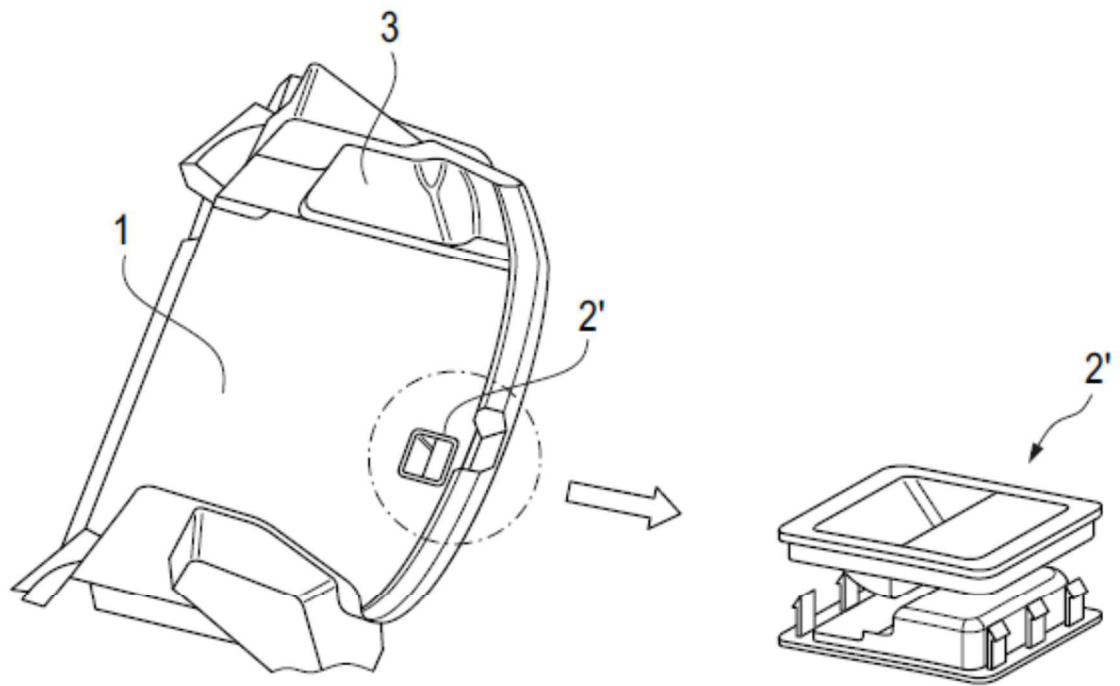
4. Piso de carga (1) según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por que el asidero (2) comprende un espacio hueco, según una dirección de avance del vehículo, entre el tramo de salida (201c) de la primera pared (201) y el tramo superior (202a) de la segunda pared (202).
- 5
5. Piso de carga (1) según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por que comprende, en correspondencia con una superficie superior (208) del piso de carga (1), una capa de recubrimiento (212).
- 10
6. Piso de carga (1) según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por que comprende una hendidura perimetral (211) que circunda el perímetro del asidero (2).
- 15
7. Piso de carga (1) según las reivindicaciones 5 y 6, caracterizado por que la capa de recubrimiento (212) está plegada en la hendidura perimetral (211) a lo largo de todo el perímetro del asidero (2) salvo en el tramo correspondiente a la segunda pared (202), y donde la capa de recubrimiento (212) rebordea, al menos parcialmente, el tramo superior (202a) y la segunda plataforma (202b) de la segunda pared (202) del asidero (2).
- 20
8. Piso de carga (1) según las reivindicaciones 5 y 6, caracterizado por que la capa de recubrimiento (212) está plegada a lo largo de toda la hendidura perimetral (211), dejando al descubierto la primera pared (201) y la segunda pared (202) del asidero (2).
- 25
9. Piso de carga (1) según la reivindicación 5, caracterizado por que la capa de recubrimiento (212) recubre totalmente la primera pared (201) y el tramo superior (202a) de la segunda pared (202) del asidero (2).
- 30
10. Piso de carga (1) según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por que está formado por una estructura laminar que comprende un núcleo (701) de material celulósico, unas capas adyacentes (702) de fibra de vidrio a cada lado del núcleo (701), y unas capas extremas (703) de poliuretano o polipropileno sobre una cara exterior de cada una de las capas adyacentes (702).
- 35

11. Molde para fabricar un piso de carga (1) para maletero de un vehículo, donde el molde comprende una matriz superior (301) y una matriz inferior (302) configuradas para cerrarse la una sobre la otra presionando una disposición de materiales previamente introducida en una cavidad generada entre la matriz superior (301) y la matriz inferior (302) del molde para fabricar el piso de carga (1), caracterizado por que la matriz superior (301) y la matriz inferior (302) comprenden proyecciones (303) que quedan situadas en mutua correspondencia al cerrarse la matriz superior (301) contra la matriz inferior (302), donde dichas proyecciones (303) están configuradas para el conformado de un asidero (2) en dicho piso de carga (1) según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 10.
12. Molde según la reivindicación 11, caracterizado por que la proyección (303) de la matriz superior (301) comprende cuchillas (304) para el corte de material y/o la proyección (303) de la matriz inferior (302) comprende cuchillas (304) para el corte de material.
13. Molde según la reivindicación 12, caracterizado por que la matriz superior (301) comprende una pieza corredera (301b) en donde está situada la proyección (303) de la matriz superior (301), donde la corredera (301b) está configurada para bascular con respecto al resto de la matriz superior (301) según una dirección oblicua a una superficie superior (208) del piso de carga (1), realizando así un corte del material del piso de carga (1) para producir el asidero (2).
14. Molde según cualquiera de las reivindicaciones 12 ó 13, caracterizado por que la matriz inferior (302) comprende un orificio (306) configurado para dejar pasar el material cortado por la interferencia generada entre la proyección (303) de la matriz superior (301) y la proyección (303) de la matriz inferior (302).
15. Molde según la reivindicación 12, caracterizado por que entre la proyección (303) de la matriz superior (301) y la proyección (303) de la matriz inferior (302) existe un espacio de llenado (305) configurado para llenarse del material cortado por la interferencia generada entre la proyección (303) de la matriz superior (301) y la proyección (303) de la matriz inferior (302).
16. Molde según las reivindicaciones 12 ó 15, caracterizado por que la matriz superior (301) del molde comprende al menos una muesca (307) alrededor de la proyección

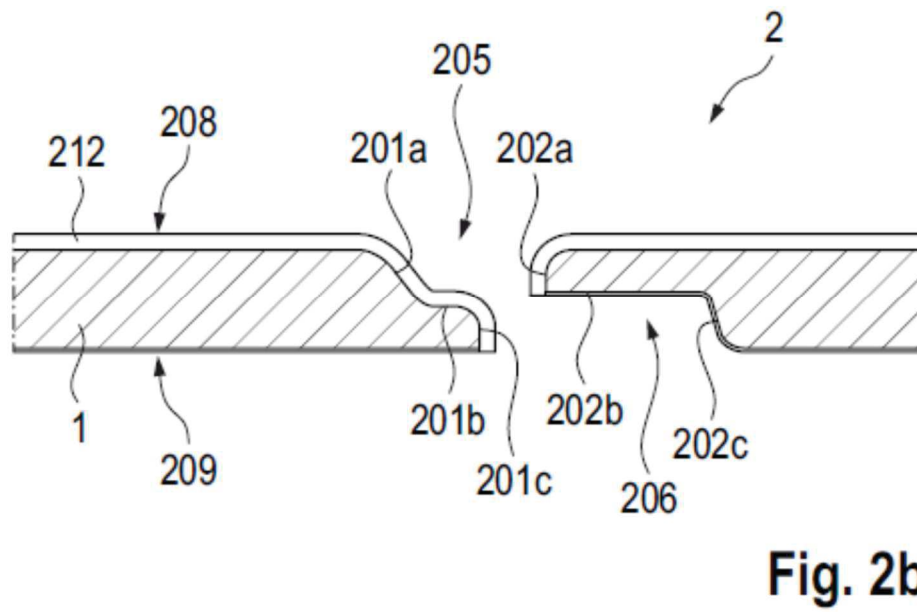
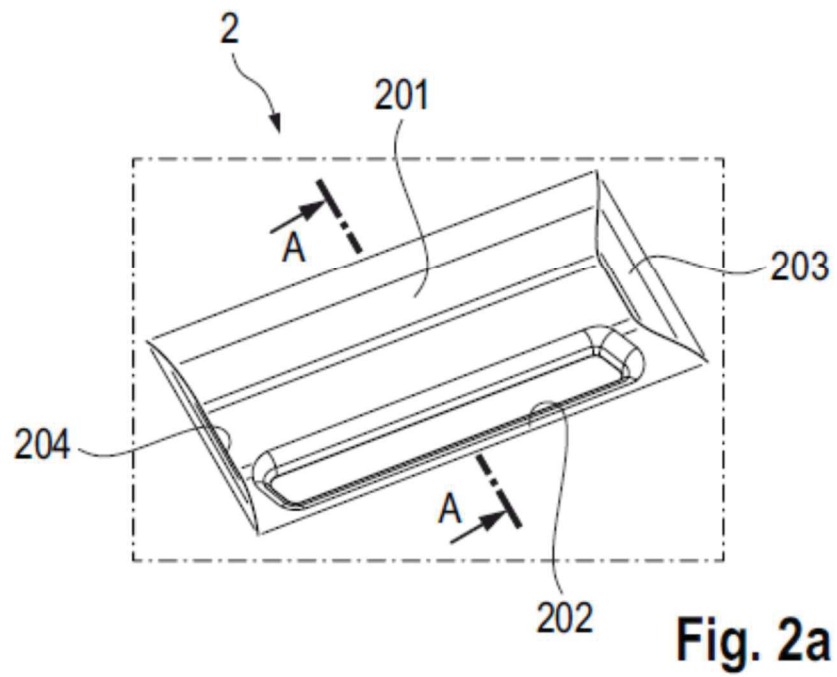
(303), donde la al menos una muesca (307) está configurada para producir una hendidura perimetral (212) alrededor del asidero (2).

- 5 17. Método de fabricación de un piso de carga (1) para maletero de un vehículo, caracterizado por que comprende:
- introducir en un molde según cualquiera de las reivindicaciones 11 a 15, una disposición laminar de materiales para formar el piso de carga (1), y;
  - 10 - presionar dentro del molde la disposición laminar de materiales para formar el piso de carga (1) formando el asidero (2) un único cuerpo con el piso de carga (1).
- 15 18. Método de fabricación de un piso de carga (1) según la reivindicación 17, caracterizado por que comprende disponer dentro de un molde según cualquiera de las reivindicaciones 11 a 16, previamente al conformado del piso de carga (1), una capa de recubrimiento (212) sobre la disposición laminar de materiales, y presionar dentro del molde la disposición laminar de materiales con la capa de recubrimiento (212), obteniendo un piso de carga (1) en donde la capa de recubrimiento (212) recubre la primera pared (201) y el tramo superior (202a) de la  
20 segunda pared (202) del asidero (2).
- 25 19. Método de fabricación de un piso de carga (1) según la reivindicación 17, caracterizado por que comprende, tras un conformado del piso de carga (1) dentro del molde según la reivindicación 16, posicionar una capa de recubrimiento (212) sobre el piso de carga (1) y realizar una abertura en la capa de recubrimiento (212) en correspondencia con el asidero (2), y adherir la capa de recubrimiento (212) a la superficie superior (208) del piso de carga (1), plegando en la hendidura perimetral (211) la capa de recubrimiento (212) en correspondencia con el borde de la abertura  
30 realizada.
- 35 20. Método de fabricación de un piso de carga (1) según la reivindicación 17, caracterizado por que comprende limar el tramo superior (202a) de la segunda pared (202) del asidero (2) tras extraerlo del molde, para eliminar las rebabas de material generadas en el proceso de moldeado.

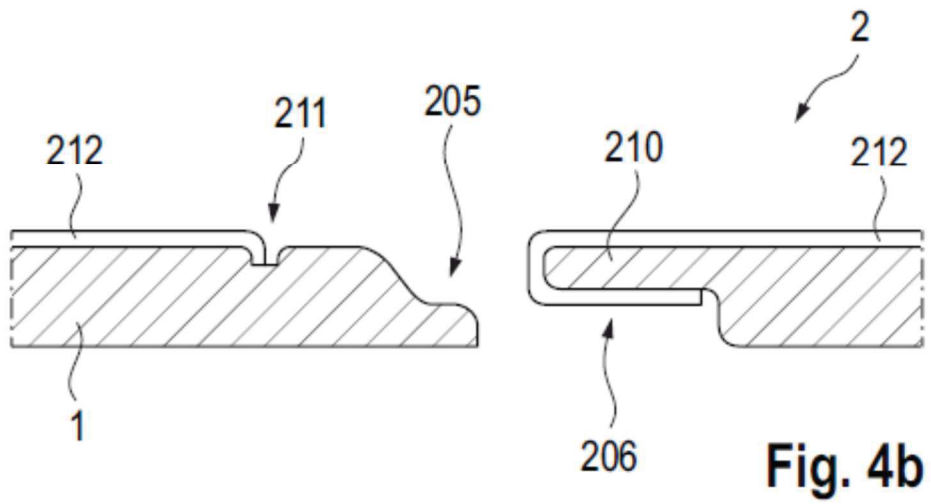
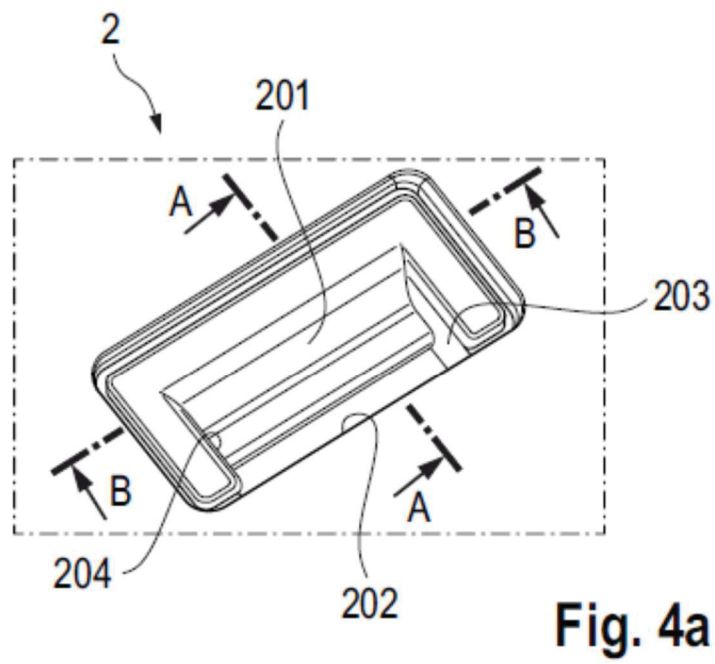
21. Método de fabricación de un piso de carga (1) según la reivindicación 17, caracterizado por que comprende, tras un conformado del piso de carga (1) dentro del molde según la reivindicación 16, posicionar una capa de recubrimiento (212) sobre el piso de carga (1) y realizar una abertura en la capa de recubrimiento (212) en correspondencia con el asidero (2), y adherir la capa de recubrimiento (212) a la superficie superior (208) del piso de carga (1), plegando a lo largo de la hendidura perimetral (211) la capa de recubrimiento (212) en correspondencia con el borde de la abertura realizada, salvo en un tramo en correspondencia con la segunda pared (202) del asidero (2), rebordeando con la capa de recubrimiento (212) al menos el tramo superior (202a) y la segunda plataforma (202b) de la segunda pared (202).
22. Método de fabricación de un piso de carga (1) según cualquiera de las reivindicaciones 17 a 21, caracterizado por que la disposición laminar de materiales introducida en el molde comprende un núcleo (701) de material celulósico dispuesto entre dos capas adyacentes (702) de fibra de vidrio, y rociar el conjunto con una aspersión de poliol e isocianato para formar una capa de poliuretano, y presionar la disposición de materiales dentro del molde, produciendo el corte para formar el asidero (2) antes de que el poliuretano haya reaccionado de forma completa, tal que el poliuretano recubra por completo el núcleo (701) de material celulósico en todos los bordes del asidero (2) generados en las etapas de presión y corte del piso de carga (1).

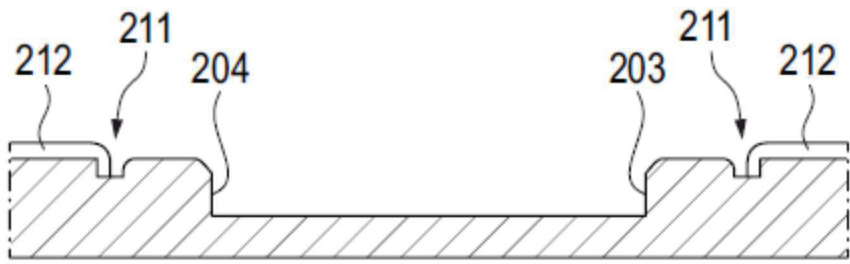


**Fig. 1**

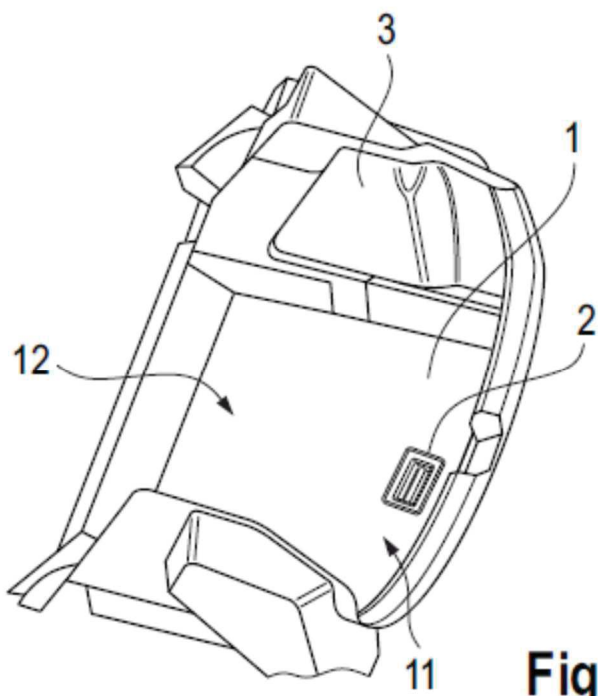








**Fig. 5**



**Fig. 6**

