

1 Invenția se referă la un procedeu de acoperire a suprafeței unei piese pentru echi-
parea interioară a autovehiculelor, la care cel puțin o față aflată la vedere a piesei este
3 prevăzută cu un strat superficial, de preferință transparent, prin poziționarea piesei pentru
echiparea interioară cu zona suprafeței sale care se dorește a se acoperi, aflată la distanță
5 de peretele unei piese profilate, astfel încât între perete și suprafața care trebuie acoperită
să se formeze un interstițiu, interstițiul se umple cu un material fluid de acoperire a suprafeței
7 și materialul se întărește prin supunerea lui la radiații ultraviolete. Invenția se mai referă, în
afară de aceasta, la un dispozitiv de aplicare a procedurii.

9 Piese pentru echiparea interioară cu suprafața acoperită cu un strat, de exemplu
lăcuită, se folosesc din ce în ce mai mult pentru echiparea autovehiculelor în interior. Pentru
11 aceasta, se utilizează îndeosebi piese profilate din lemn, care pot fi realizate ca piese masive
sau furniruite. Acestea din urmă sunt realizate cel mai adesea cu un element de întărire pe
13 partea din spate, executat de exemplu din material plastic. Pe partea aflată la vedere, a
piesei pentru echiparea interioară, se depune de regulă un strat transparent de lac sau
15 rășină, astfel încât, de cele mai multe ori, se obține o suprafață strălucitoare și rezistentă, în
cazul pieselor profilate din lemn, structura lemnului rămâne acum nu numai vizibilă, ci
17 aceasta este scoasă în relief suplimentar. În acest scop, piesa pentru echipare interioară
este prevăzută de obicei cu un strat de lac gros de 0,5 până la 0,8 mm. De regulă, rășinile
19 sau lacurile sunt pulverizate sau depuse pe suprafața piesei pentru echipare interioară care
trebuie acoperită. Dezavantajul acestei soluții este acela că sunt necesare mai multe straturi
21 pentru obținerea acoperirii dorite și a unei suprafețe strălucitoare. Acest lucru are drept
consecință o cheltuială considerabilă de bani și de timp.

23 Se cunoaște documentul (**DE 4124297 C2**) care se referă la o acoperire a piesei
pentru echipare interioară cu polimetacrilat de metil (PMMA), prin turnare sub presiune.
25 Materialul PMMA este puternic încălzit și introdus, sub presiune foarte înaltă, de regulă peste
400 bari, în câteva fracțiuni de secundă, într-o formă de turnare prin presiune, în care a fost
27 introdusă piesa pentru echipare interioară. Forma de turnare prin presiune trebuie să fie
foarte masivă aici, datorită solicitării la presiune și temperatură foarte ridicate.

29 Mai este cunoscut documentul (**DE 4320893 C1**) în care este prezentată introducerea
piesei pentru echipare interioară în cavitatea unei piese profilate unde, între zona suprafeței
31 care se dorește să se acopere, a piesei pentru echipare interioară și peretele corespunzător
al cavității, se formează un interstițiu în care este introdus materialul fluid destinat acoperirii
33 suprafeței, după ce, în prealabil, cavitatea a fost cel puțin parțial evacuată. Și acest procedeu
este legat de cheltuieli deloc neglijabile.

35 Invenția are ca obiectiv realizarea unui dispozitiv, în care porțiunea de formare a
piesei să fie realizată astfel încât să permită trecerea radiațiilor ultraviolete spre zona ce
37 trebuie acoperită.

Invenția de față își propune să indice un procedeu de acoperire a suprafeței unei
39 piese pentru echiparea interioară a autovehiculelor, prin care piesa de echipare interioară
să fie poziționată în zona suprafeței care trebuie acoperită, la distanță de peretele unei
41 porțiuni de formare, astfel încât între suprafața care trebuie acoperită și perete să se
formeze un interstițiu, în interstițiu se introduce un material fluid de acoperire a suprafeței,
43 care se întărește, fiind supus la radiație ultravioletă, și se caracterizează prin aceea că piesa
destinată a fi acoperită este fixată pe o piesă profilată în porțiunea de formare.

45 Invenția își mai propune și punerea realizarea unui dispozitiv de acoperire a piesei
pentru echipare interioară pentru autovehicule, cu care se poate realiza procedeul explicat
47 mai înainte, dispozitiv ce este prevăzut cu o porțiune de formare pe care se plasează piesa
pentru echipare interioară cu formarea unui interstițiu în zona suprafeței care trebuie

acoperită, și se caracterizează prin aceea că porțiunea de formare este realizată, astfel încât să permită trecerea radiațiilor ultraviolete, cel puțin în zona suprafeței ce trebuie acoperită a piesei, și prin aceea că dispozitivul pentru acoperire cuprinde o piesă de prindere destinată fixării piesei, pentru echiparea interioară, de porțiunea de formare (și de asemenea o sursă de radiații ultraviolete.	1
	3
	5
La un procedeu de tipul mai înainte specificat, acest lucru este realizat conform invenției, prin fixarea piesei pentru echipare interioară de piesa profilată.	7
La procedeul conform invenției, singurul lucru necesar este poziționarea pe piesa profilată a piesei pentru echipare interioară, cu formarea unui interstițiu în zona suprafeței care trebuie acoperită și apoi fixarea acesteia de piesa profilată. Apoi, materialul fluid de acoperire a suprafeței este introdus în interstițiu și se întărește acolo, întărirea realizându-se prin supunerea lui la radiație ultravioletă. Nu este necesar deci să se realizeze o cavitate din două jumătăți profilate, în care se introduce piesa pentru echipare interioară care trebuie acoperită, ci piesa pentru echipare interioară poate fi fixată ea însăși de piesa profilată. Acest lucru se poate realiza, de exemplu prin intermediul fălcilor mandrinei sau cu ajutorul unei manete de strângere. Aplicarea procedurii se caracterizează deci printr-o utilizare redusă de aparate.	9
	11
	13
	15
	17
Materialul fluid de acoperire a suprafeței se introduce în interstițiu, de preferință la o suprapresiune redusă, cel mai bine în condițiile unei suprapresiuni de cel puțin 0,2 bari.	19
S-a dovedit că o suprapresiune redusă este deja suficientă pentru obținerea unui strat de suprafață care să satisfacă chiar și cerințe ridicate, impuse calității suprafeței care trebuie realizată.	21
Este deosebit de convenabil când materialul fluid de acoperire a suprafeței este introdus în condiții de suprapresiune de circa 0,3 până la circa 3,5 bari, de preferință între 0,5 până la 2 bari. Cu o astfel de suprapresiune, se poate garanta faptul că materialul fluid de acoperire a suprafeței se distribuie uniform în interstițiu, condiții în care practic nu se formează bule de gaz.	23
	25
	27
Ca material de acoperire a suprafeței se utilizează de preferință un material format din cel puțin două componente, unde o primă componentă este reprezentată de o rășină sintetică, iar a doua componentă, de sensibilizatori care reacționează la radiația ultravioletă. Sensibilizatorii sunt în așa fel aleși încât, la supunerea la radiație ultravioletă, aceștia declanșează în materialul de acoperire a suprafeței o reacție în lanț, care conduce la întărire. Cantitatea de sensibilizatori care reacționează la radiația ultravioletă este de preferință astfel aleasă, încât materialul de acoperire a suprafeței, supus radiației ultraviolete într-un interval de timp de puține minute, de exemplu sub 3 min, să se întărească cel puțin în asemenea măsură, încât piesa pentru echipare interioară, care este acoperită cu un strat pe suprafață, să poată fi desprinsă de piesa profilată și să poată fi manipulată. Toată acoperirea suprafeței poate fi executată astfel, într-un interval de timp de doar câteva minute.	29
	31
	33
	35
	37
Ca rășină sintetică se poate utiliza de preferință poliester sau o rășină sintetică pe bază de poliuretan, acril sau epoxi.	39
Supunerea la radiație ultravioletă a materialului de acoperire a suprafeței în interiorul interstițiului se poate realiza prin trecerea acestei radiații în interstițiu, prin intermediul fibrelor optice. Într-o variantă de execuție preferată în mod deosebit, a procedurii conform invenției, se prevede ca materialul de acoperire a suprafeței, cu care este umplut interstițiul, să fie supus radiației ultraviolete prin piesa profilată care este, în mod corespunzător, permeabilă la radiație ultravioletă.	41
	43
	45
Astfel se poate prevedea de exemplu ca piesa profilată să fie fabricată din material plastic permeabil la radiația ultravioletă sau dintr-o sticlă corespunzătoare, de exemplu sticlă de cuarț.	47
	49

Se utilizează de preferință o piesă profilată care prezintă numai o absorbție redusă a radiației ultraviolete, astfel încât la materialul de acoperire a suprafeței din interstițiu să poată ajunge o parte maximă posibilă de radiație ultravioletă furnizată de o sursă de radiație ultravioletă. Aici s-a dovedit avantajoasă realizarea piesei profilate din mai multe părți, cu o piesă profilată permeabilă la radiația ultravioletă și corespunzătoare în principiu forme suprafeței care trebuie acoperită a piesei pentru echipare interioară și cu un element de susținere care sprijină piesa profilată. O asemenea realizare din mai multe părți a piesei profilate permite alegerea de materiale diferite după funcția dorită, care însă în orice caz să permită trecerea radiației ultraviolete. Elementul de susținere poate fi realizat aici, de exemplu din PMMA, policarbonat (PC), poliester, polipropilenă (PP), polietilenă (PE) sau sticlă, mai ales sticlă de cuarț, pe când pentru piesa profilată s-a dovedit corespunzătoare mai ales utilizarea siliconului. Acesta din urmă prezintă, pe de o parte, o permeabilitate ridicată la radiația ultravioletă, iar pe de altă parte, se poate separa foarte bine de materialul întărit pe suprafață, adică nu prezintă practic nicio aderență la materialul întărit pe suprafață. În afară de aceasta, utilizarea materialului siliconic prezintă avantajul că se poate realiza un mulaj într-un mod foarte simplu, pentru a se obține astfel practic orice tip de suprafață, ca de exemplu ornamente, striuri și/sau mătuiri.

Dacă piesa profilată realizată de preferință din material siliconic este sprijinită prin elementul de susținere, aceasta poate fi realizată la o grosime relativ redusă a materialului, astfel încât pierderile de radiație prin absorbție să fie menținute la nivel deosebit de redus.

Ca alternativă, piesa profilată se poate realiza și dintr-o bucată, din material siliconic. Pentru ca în acest caz piesa profilată să aibă stabilitatea mecanică necesară, grosimea peretelui trebuie aleasă suficient de groasă. Pentru compensarea pierderilor de radiație prin absorbție, datorate acestui fapt, se poate utiliza o sursă de radiație ultravioletă, cu intensitate corespunzătoare.

Este avantajos dacă materialul fluid de acoperire a suprafeței este degazeificat, de exemplu prin supunerea acestuia la subpresiune, înainte de introducerea lui în interstițiu. S-a dovedit că, mai ales la utilizarea suprapresiunii reduse mai sus menționate, materialul fluid de acoperire a suprafeței se poate repartiza în mod uniform în interstițiu. Ca după întărire, eventualele mici bule de aer să nu fie vizibile pentru un observator, s-a dovedit că este avantajos ca piesa pentru echipare interioară care trebuie acoperită să se poziționeze de sus pe piesa profilată, în asemenea mod, încât suprafața care trebuie acoperită să formeze în timpul acoperirii fața de jos a piesei pentru echipare interioară. Ca urmare, după umplerea interstițiului cu materialul de acoperire a suprafeței, eventualele mici bule de aer existente urcă în direcția piesei pentru echipare interioară. Dacă pentru aceasta din urmă se utilizează o piesă profilată din lemn, poroasă, micile bule de gaz sau de aer difuzează în piesa profilată din lemn și după întărire practic nici nu mai pot fi recunoscute de observator.

Pentru obținerea unei suprafețe cu un luciu puternic, se poate prevedea piesa profilată cu o suprafață foarte strălucitoare în zona interstițiului, mai ales la utilizarea unui material siliconic pentru piesa profilată, sunt însă posibil de realizat, - după cum s-a menționat deja -, structurări, pentru a se obține astfel de exemplu o suprafață mată sau striată, pentru stratul întărit de pe suprafață.

Pentru aceasta, se prezintă, conform invenției, un dispozitiv pentru acoperirea suprafeței unei piese pentru echiparea interioară a autovehiculelor, îndeosebi pentru realizarea procedului mai înainte menționat, cu o piesă profilată, pe care se poate poziționa piesa pentru echipare interioară în condițiile formării unui interstițiu în zona suprafeței care trebuie acoperită, și cu un dispozitiv de prindere pentru fixarea piesei pentru echipare interioară de piesa profilată. Pentru acoperire este necesar numai să se poziționeze piesa

pentru echipare interioară pe piesa profilată, unde în zona suprafeței care trebuie acoperită	1
se formează un interstițiu care se umple cu materialul fluid de acoperire a suprafeței, după	
ce, în prealabil, piesa pentru echipare interioară este fixată de piesa profilată. Dispozitivul	3
de prindere care se poate utiliza aici cuprinde de preferință un cadru, precum și un element	
de prindere care se poate poziționa pe piesa pentru echipare interioară pe fața ei opusă	5
piesei profilate. Cadru servește aici numai susținerii piesei profilate, care de preferință se	
poate îmbina detașabil cu cadrul. Pentru a se asigura că tot interstițiul poate fi supus în	7
principiu în mod uniform la radiația ultravioletă, se preferă ca piesa profilată să fie permeabilă	
la radiația ultravioletă, cel puțin în zona suprafeței care trebuie acoperită, astfel încât să se	9
poată renunța la elemente de iluminat suplimentare ca surse de radiație ultravioletă.	
Într-o variantă de execuție preferată a dispozitivului conform invenției, este prevăzut	11
ca piesa profilată să cuprindă un element de susținere permeabil la radiație ultravioletă,	
solicitabil mecanic, cum ar fi de exemplu o placă de susținere, pentru preluarea eforturilor	13
din dispozitivul de prindere.	
Elementul de susținere poate fi realizat de exemplu dintr-un material plastic sau din	15
sticlă, permeabil la radiația ultravioletă, ca de exemplu PMMA, PC, poliestere, PP, PE sau	
sticlă, de preferință sticlă de cuarț.	17
Este convenabil când piesa profilată prezintă o piesă profilată permeabilă la radiația	
ultravioletă, corespunzătoare în principiu suprafeței piesei pentru echipare interioară care	19
trebuie acoperită și care de preferință este realizată din silicon.	
Pentru obținerea unei linii de demarcație clare între zona suprafeței care trebuie	21
acoperită a piesei pentru echipare interioară și o altă zonă neacoperită a suprafeței, este	
convenabil dacă dispozitivul cuprinde un element de etanșare care înconjoară la periferie	23
piesa pentru echipare interioară, în zona suprafeței ei care trebuie acoperită. Astfel se poate	
asigura în mod deosebit faptul că elementele de fixare prevăzute pe piesa pentru echipare	25
interioară, pentru fixarea acestora în autovehicul, nu vin în contact cu materialul fluid de	
acoperire a suprafeței, astfel încât funcția elementelor de fixare nu este prejudiciată datorită	27
materialului de acoperire a suprafeței, întărit.	
Aici este deosebit de convenabil dacă elementul de etanșare este dintr-o bucată cu	29
piesa profilată. Astfel se poate prevedea, de exemplu, ca piesa profilată cu tot cu elementul	
de etanșare să fie realizate din silicon.	31
De preferință, piesa profilată prezintă o adâncitură pentru realizarea interstițiului, iar	
pe adâncitură se poziționează piesa profilată. Adâncitura poate avea de exemplu formă de	33
cuvă, astfel încât piesa pentru echipare interioară să poată fi introdusă în adâncitură atât de	
mult, cât este necesar, pentru asigurarea interstițiului dorit.	35
După cum s-a mai explicat, piesa pentru echipare interioară este fixată de piesa	
profilată.	37
Pentru a se asigura faptul că că piesa pentru echipare interioară și piesa profilată	
rămân la distanță constantă una de alta, deși cele două piese sunt fixate una de alta, este	39
convenabil ca dispozitivul să cuprindă cel puțin un element de distanțare, care să poată fi	
poziționat în zona suprafeței care trebuie acoperită a piesei pentru echipare interioară.	41
Astfel, se pot utiliza de exemplu 4 elemente de distanțare, care sunt repartizate	
uniform în zona interstițiului. De asemenea, este convenabil dacă elementul, respectiv	43
elementele de distanțare sunt realizate din silicon sau metal lustruit, deoarece aceste	
materiale prezintă o aderență redusă la materialul de acoperire a suprafeței.	45
Se dau, în continuare, mai multe variante de execuție a invenției și în legătură cu fig.	
1 și 2, care reprezintă:	47
- fig. 1, reprezentare schematică a dispozitivului pentru acoperirea unei piese pentru	
echipare interioară, într-o primă variantă de realizare;	49
- fig. 2, reprezentare schematică a dispozitivului, într-o altă variantă de realizare.	

RO 122131 B1

Dispozitivul pentru acoperirea unei piese pentru echipare interioară, conform invenție, este reprezentat în fig.1, într-o primă variantă de realizare, fiind notat cu indicele **10**. Dispozitivul **10** cuprinde o piesă profilată din sticlă de cuarț, realizată sub forma unei plăci de susținere **14**, care prezintă numai o absorbție redusă a radiației ultraviolete. Placa de susținere **14** este înconjurată de un cadru **16** al unei piese de prindere **18**. Cadrul este realizat dintr-o bucată, împreună cu brațele **20**, **21** ieșite în afară, iar la partea superioară a primului braț **20**, opusă cadrului **16**, este articulată o manetă de strângere **22**, care se poate roti și care poate fi înșurubată pe al doilea braț **21**, prin intermediul unui șurub de întindere **24**. Pe fața superioară dinspre maneta de strângere **22**, placa de susținere **14** prezintă un element de etanșare **28**, sub forma unui inel realizat din material siliconic, iar pe inelul de etanșare **28** se poziționează piesa pentru echipare interioară **12**. Inelul de etanșare **28** asigură ca între suprafața **30** a piesei pentru echipare interioară **12** care trebuie acoperită și fața superioară **26** a plăcii de susținere **14** să se formeze un interstițiu **32**, care poate fi umplut printr-un orificiu de umplere **34** prevăzut în piesa pentru echipare interioară **12**, cu un material fluid de acoperire a suprafeței. Pentru ca la umplerea cu material de acoperire a suprafeței, aerul existent în interstițiul **32** să poată ieși, este prevăzută suplimentar, în piesa pentru echipare interioară **12**, un orificiu de evacuare **36**.

Prin intermediul manetei de strângere **22**, piesa pentru echipare interioară **12** poate fi fixată de placa de susținere **14**. În acest scop, maneta de strângere **22** este realizată dintr-o bucată cu cepurile **38**, **39**, care ies în afară înspre placa de susținere **14** și ale căror capete libere pot fi plasate pe partea din spate **41** a piesei pentru echipare interioară **12**, care este orientată opus față de interstițiul **32**, astfel încât piesa pentru echiparea interioară **12** este fixată de placa de susținere **14**.

În zona interstițiului **32** sunt introduse mai multe elemente de distanțare **43**, pentru susținerea piesei pentru echipare interioară **12** pe fața superioară **26** a plăcii de susținere **14**, astfel încât, prin fixarea piesei în această poziție, să se asigure o distanță constantă de 0,5 până la 0,8 mm, de exemplu, între suprafața **30** a piesei pentru echipare interioară **12** care trebuie acoperită și fața superioară **26** a plăcii de susținere **14**. Elementele de distanțare **43** sunt realizate de preferință tot din silicon ca și inelul de etanșare **28**, deoarece acesta practic nu prezintă nici o aderență la materialul întărit pentru acoperirea suprafeței piesei.

Pe fața inferioară **45** a plăcii de susținere **14** și care este opusă piesei pentru echipare interioară **12**, este amplasată o sursă de radiație ultravioletă **47**, care în desen este reprezentată numai schematic, astfel încât, după umplerea cu material fluid de acoperire a suprafeței, interstițiul **32** poate fi supus radiației ultraviolete, prin placa de susținere **14**. Materialul de acoperire a suprafeței este realizat din două componente, cu poliester ca o primă componentă și cu sensibilizatori la radiația ultravioletă ca a doua componentă, unde a doua componentă poate produce, la supunerea la radiații ultraviolete, o întărire a poliesterului.

Pentru acoperirea piesei pentru echipare interioară în zona suprafeței **30**, este necesar numai ca piesa pentru echipare interioară **12** să fie plasată pe placa de susținere **14** și pe inelul de etanșare **28** și apoi să se fixeze de placa de susținere **14** prin intermediul piesei de prindere **18**. Apoi materialul fluid de acoperire a suprafeței poate fi introdus în interstițiul **32** prin orificiul de umplere **34** și lăsat să se întărească prin supunerea la radiația ultravioletă. Piesa pentru echipare interioară **12** acoperită poate fi apoi desprinsă de placa de susținere **14**. În cele mai multe cazuri, nu mai este necesară în continuare prelucrarea piesei pentru echipare interioară **12**, acum acoperită.

În fig. 2 este reprezentată o construcție alternativă a dispozitivului de acoperire a piesei pentru echipare interioară. Aceasta este indicată cu indicele **60** și prezintă o structură asemănătoare cu forma de execuție reprezentată în fig. 1. De aceea, pentru elemente constructive identice, se utilizează, în fig. 2, aceiași indici ca și în fig. 1. Varianta de execuție reprezentată în fig. 2 se deosebește în principiu, prin faptul că se utilizează o a doua piesă profilată și la care, pe lângă o placă de susținere **62**, este prevăzută o piesă profilată **64** din material siliconic, care formează, pe fața sa superioară **66** opusă plăcii de susținere **62**, o deschidere **68** în formă de cuvă, a cărei formă corespunde în principiu realizării piesei pentru echipare interioară **12**, care în fig. 2 este reprezentată curbată convex.

Piesa profilată **64** este realizată din silicon și este sprijinită pe placa **62**, care este confecționată din sticlă de cuarț. Pentru umplerea cu materialul fluid de acoperire a suprafeței interstițiului **32** care se formează între suprafața **30** a piesei pentru echipare interioară **12**, care trebuie acoperită, și fața superioară **66** a piesei profilate **64**, piesa profilată **64** conține un canal de umplere **70**, precum și un canal de evacuare **72**. Prin intermediul piesei de prindere **18**, piesa pentru echipare interioară **12** poate fi fixată de piesa profilată **64** și de placa de susținere **62**, iar apoi interstițiul **32** poate fi umplut, prin canalul **70**, cu materialul fluid de acoperire a suprafeței. Și pentru a doua variantă de execuție, reprezentată în fig. 2, pe fața plăcii **62**, opusă piesei pentru echipare interioară **12**, este poziționată o sursă de radiație ultravioletă nereprezentată în fig. 2, astfel încât interstițiul **32** poate fi supus radiației ultraviolete, pentru întărirea materialului de acoperire a suprafeței.

Utilizarea piesei profilate **64** din silicon prezintă avantajul că se pot acoperi într-un mod simplu și piese pentru echipare interioară **12** cu profiluri complicate, deoarece cu ajutorul materialului siliconic se poate realiza foarte ușor un mulaj al piesei pentru echipare interioară **12** în zona suprafeței care trebuie acoperită și materialul siliconic poate fi sprijinit cu ajutorul plăcii de susținere **62**. Atât în primul exemplu de realizare, reprezentat în fig. 1, cât și în a doua variantă de realizare, reprezentată schematic în fig. 2, materialul fluid de acoperire a suprafeței este introdus în condițiile unei suprapresiuni reduse, de circa 0,5 până la 2 bari, în interstițiul **32**. În prealabil, materialul de acoperire a suprafeței poate fi degazeificat, prin supunerea lui la subpresiune. Dacă în timpul umplerii interstițiului **32** se formează bule de gaz, acestea urcă în direcția suprafeței **30** a piesei pentru echipare interioară **12** care trebuie acoperită și pătrund în suprafața poroasă a acesteia, încât bulele de gaz nu mai sunt vizibile pentru observator, după întărirea materialului de acoperire a suprafeței.

Revendicări

1. Procedeu de acoperire a suprafeței unei piese (**12**) pentru echiparea interioară a autovehiculelor, prin care piesa (**12**) de echipare interioară este poziționată în zona suprafeței (**30**) care trebuie acoperită, la distanță de peretele unei porțiuni de formare (**14**, **62**, **64**), astfel încât, între suprafața (**30**) care trebuie acoperită și perete se formează un interstițiu (**32**), în interstițiu se introduce un material fluid de acoperire a suprafeței, care se întărește, fiind supus la radiație ultravioletă, **caracterizat prin aceea că** piesa (**12**) destinată a fi acoperită este fixată pe o piesă profilată (**64**) în porțiunea de formare.

2. Procedeu conform revendicării 1, **caracterizat prin aceea că** materialul fluid de acoperire a suprafeței este introdus în interstițiu (**32**), în condițiile unei suprapresiuni de minimum 0,2 bari.

3. Procedeu conform revendicărilor 1 și 2, **caracterizat prin aceea că** materialul fluid de acoperire a suprafeței este introdus în condițiile unei suprapresiuni de circa 0,3 până la 3,5 bari.

4. Procedeu conform uneia din revendicările precedente, **caracterizat prin aceea că** se utilizează un material fluid de acoperire a suprafeței, care conține cel puțin două componente, ca o primă componentă o rășină sintetică, iar ca a doua componentă sensibilizatori care reacționează la radiația ultravioletă.

5. Procedeu conform revendicării 4, **caracterizat prin aceea că** se utilizează o rășină sintetică pe bază de poliuretan, poliester, acril sau epoxi.

6. Procedeu conform uneia din revendicările precedente, **caracterizat prin aceea că** materialul de acoperire a suprafeței este supus radiației ultraviolete prin piesa profilată (64) care este realizată corespunzător pentru a permite trecerea radiației.

7. Procedeu conform revendicării 6, **caracterizat prin aceea că** porțiunea de formare (62, 64) se realizează din mai multe părți, cu o piesă profilată (64) permeabilă la radiația ultravioletă și corespunzătoare realizării constructive a suprafeței de acoperit (30) a piesei (12) pentru echiparea interioară și cu o placă de susținere (62) care sprijină piesa profilată (64).

8. Procedeu conform revendicării 6 sau 7, **caracterizat prin aceea că**, pentru porțiunea de formare se utilizează un material siliconic.

9. Procedeu conform revendicării 7 sau 8, **caracterizat prin aceea că**, pentru piesa profilată (64) se utilizează un material siliconic.

10. Procedeu conform revendicării 7, 8 sau 9, **caracterizat prin aceea că**, pentru placa de susținere (62) se utilizează un material plastic sau sticlă, permeabil la radiația ultravioletă.

11. Procedeu conform revendicării 10, **caracterizat prin aceea că**, pentru placa de susținere (62) se utilizează sticla de cuarț.

12. Procedeu conform uneia din revendicările precedente, **caracterizat prin aceea că** piesa (12) pentru echiparea interioară, care trebuie acoperită, se așază de sus, pe porțiunea de formare, astfel încât suprafața (30) care trebuie acoperită să formeze în timpul acoperirii fața inferioară a piesei (12) pentru echipare interioară.

13. Procedeu conform uneia din revendicările precedente, **caracterizat prin aceea că** se utilizează o piesă profilată care prezintă structurări pe suprafața sa orientată spre piesa (12) pentru echipare interioară.

14. Dispozitiv pentru acoperirea suprafeței unei piese (12) pentru echiparea interioară a autovehiculelor, îndeosebi pentru executarea procedului conform uneia din revendicările precedente, având o porțiune de formare (14, 62, 64) pe care se plasează piesa (12) pentru echipare interioară, cu formarea unui interstițiu (32) în zona suprafeței care trebuie acoperită, **caracterizat prin aceea că** porțiunea de formare (14, 62, 64) este realizată astfel încât să permită trecerea radiațiilor ultraviolete cel puțin în zona suprafeței (30) ce trebuie acoperită a piesei (12) și **prin aceea că** dispozitivul pentru acoperire (10, 60) cuprinde o piesă de prindere (18) destinată fixării piesei (12) pentru echiparea interioară, de porțiunea de formare (14, 62, 64), și de asemenea o sursă de radiații ultraviolete (47).

15. Dispozitiv conform revendicării 14, **caracterizat prin aceea că** piesa de prindere (18) cuprinde un cadru (16) care susține porțiunea de formare (14, 62, 64), precum și un element de prindere (22) care poate fi plasat pe fața (41) opusă plăcii de susținere (14) a porțiunii de formare (14, 62, 64).

16. Dispozitiv conform revendicării 14 sau 15, **caracterizat prin aceea că** porțiunea de formare cuprinde o placă de susținere (62) permeabilă la radiația ultravioletă.

17. Dispozitiv conform revendicării 16, **caracterizat prin aceea că** porțiunea de formare cuprinde o placă de susținere (62) care este permeabilă la radiația ultravioletă și poate fi solicitată mecanic.

RO 122131 B1

18. Dispozitiv conform revendicării 17, **caracterizat prin aceea că** elementul de susținere (18) este realizat din material plastic sau sticlă cu permeabilitate la radiația ultravioletă. 1
3
19. Dispozitiv conform revendicării 17 sau 18, **caracterizat prin aceea că** placa de susținere (62) este realizat din sticlă de cuarț. 5
20. Dispozitiv conform uneia din revendicările 14 până la 19, **caracterizat prin aceea că** porțiunea de formare cuprinde o piesă profilată (64) cu permeabilitate la radiația ultravioletă, care corespunde în principiu formei suprafeței (30) care trebuie acoperită. 7
21. Dispozitiv conform revendicării 20, **caracterizat prin aceea că** piesa profilată (64) este realizată din silicon. 9
22. Dispozitiv conform uneia din revendicările 14 până la 21, **caracterizat prin aceea că** dispozitivul pentru acoperire (10) cuprinde un element de etanșare (28) care înconjoară pe contur piesa (12) pentru echiparea interioară în zona suprafeței (30) care trebuie acoperită. 11
13
23. Dispozitiv conform revendicării 22, **caracterizat prin aceea că** elementul de etanșare (28) este realizat dintr-o bucată pe piesa profilată (64). 15
24. Dispozitiv conform uneia din revendicările 14 până la 23, **caracterizat prin aceea că** piesa profilată (64) și placa de susținere (62) prezintă o cavitate (68) pentru realizarea interstițiului (32) pe care se plasează piesa (12) pentru echiparea interioară. 17
19
25. Dispozitiv conform uneia din revendicările 14 până la 24, **caracterizat prin aceea că** dispozitivul pentru acoperire (10) cuprinde minimum un element de distanțare (43) care poate fi poziționat în zona suprafeței (30) care trebuie acoperită a piesei (12) pentru echiparea interioară. 21
23
26. Dispozitiv conform revendicării 25, **caracterizat prin aceea că** elementul de distanțare (43), care este cel puțin unul, este realizat din silicon sau metal lustruit. 25

(51) Int.Cl.

B05D 3/06 (2006.01);

B05D 1/00 (2006.01)

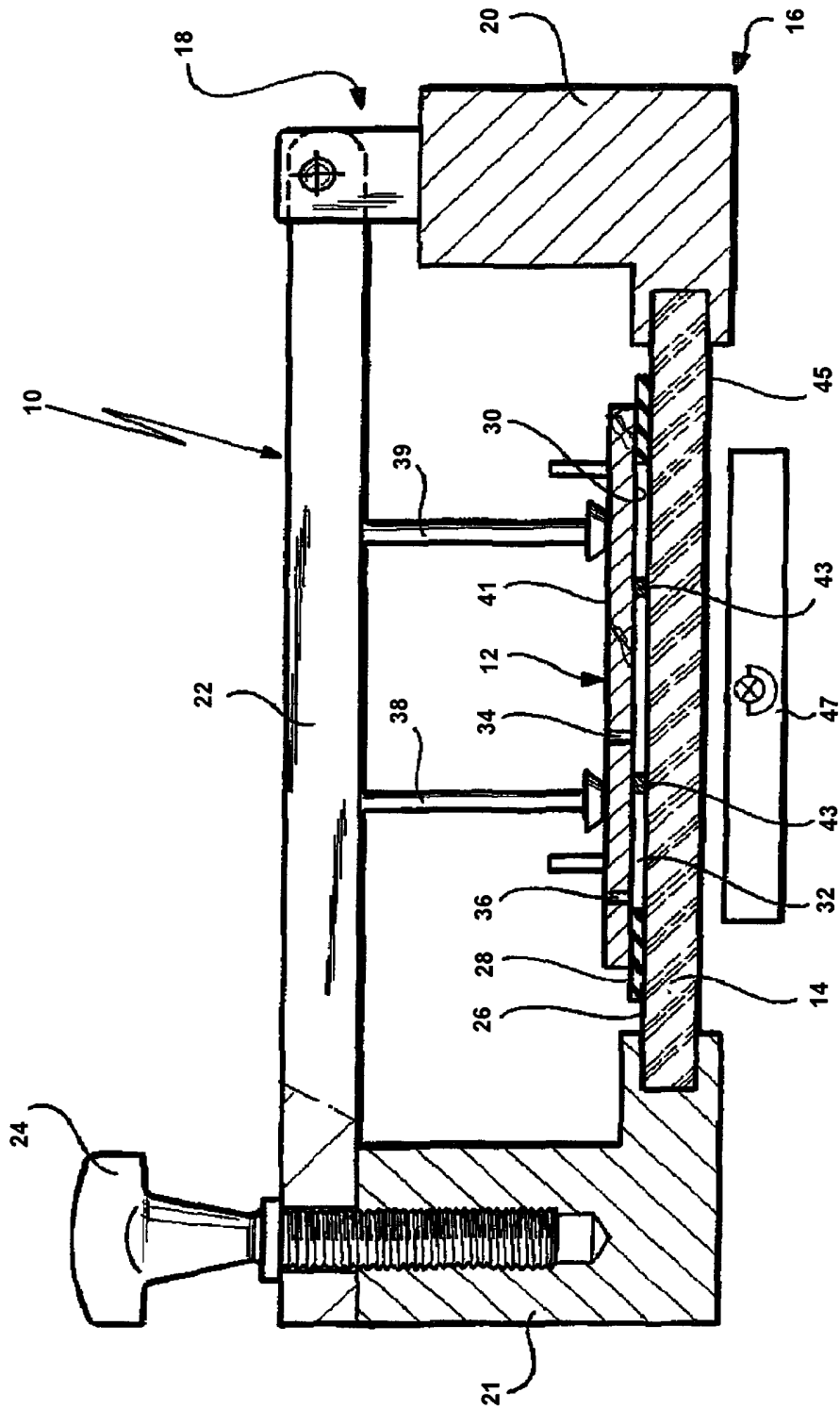


Fig. 1

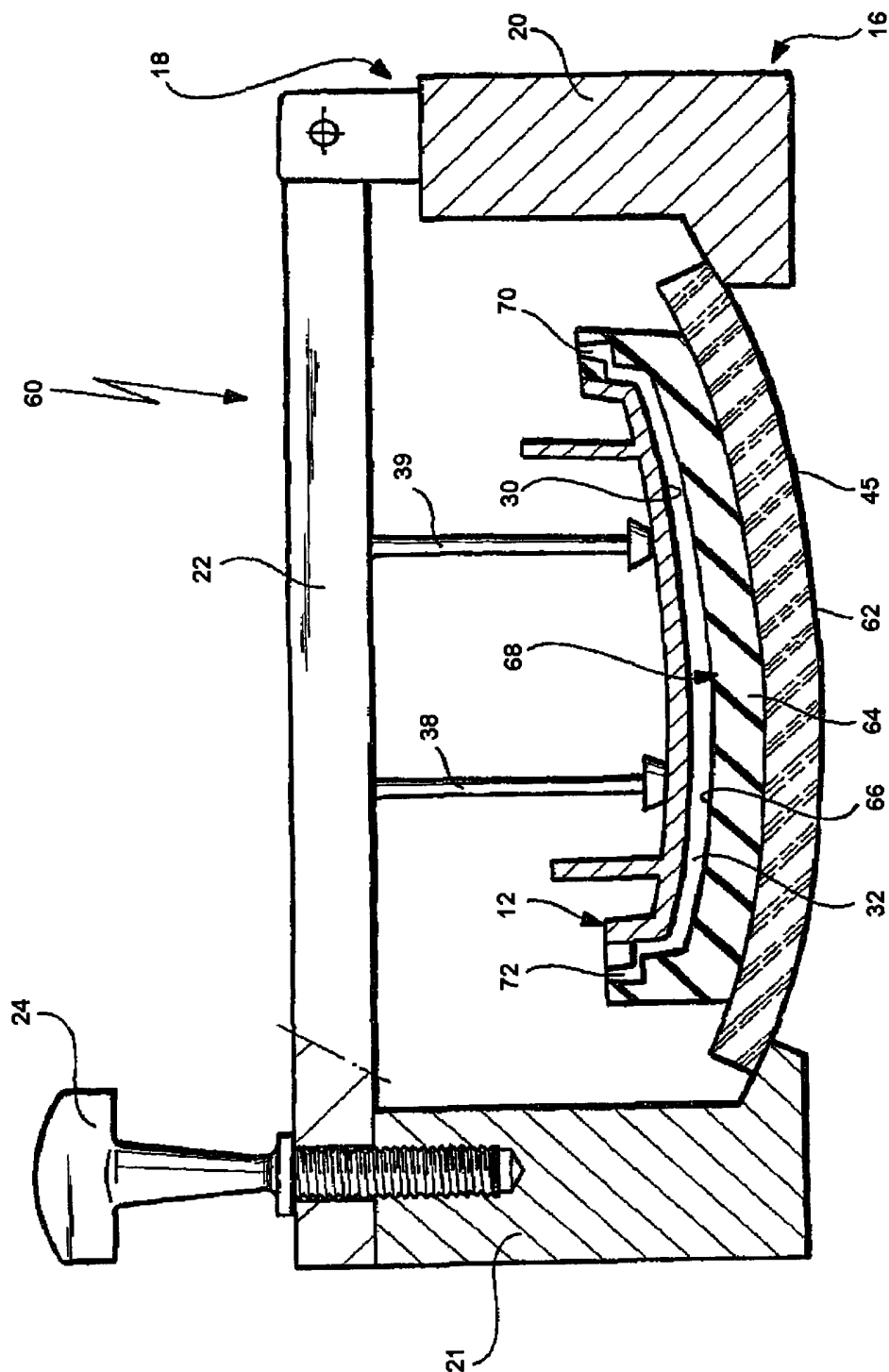


Fig. 2

