

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 843 852**

51 Int. Cl.:

B60N 2/58 (2006.01)

B60N 2/70 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Fecha de presentación y número de la solicitud internacional: **10.07.2017** **PCT/FR2017/051888**

87 Fecha y número de publicación internacional: **18.01.2018** **WO18011505**

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **10.07.2017** **E 17748825 (1)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **14.10.2020** **EP 3484746**

54 Título: **Procedimiento de realización de un acolchado de asiento de un vehículo automóvil**

30 Prioridad:

12.07.2016 FR 1656696

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

20.07.2021

73 Titular/es:

TESCA FRANCE (100.0%)
109 rue du Faubourg Saint-Honoré
75008 Paris, FR

72 Inventor/es:

GEORGES, LAURENT y
JESIERSKI, NICOLAS

74 Agente/Representante:

SÁEZ MAESO, Ana

ES 2 843 852 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín Europeo de Patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre Concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Procedimiento de realización de un acolchado de asiento de un vehículo automóvil

La invención se refiere a un procedimiento de realización de un acolchado de asiento de un vehículo automóvil, un acolchado de este modo obtenido y un asiento que comprende dicho acolchado.

- 5 Se conoce implementar un procedimiento de realización de un acolchado de asiento de un vehículo automóvil, comprendiendo dicho procedimiento las etapas siguientes:
- proporcionar una cobertura de revestimiento que comprende una primera y una segunda pieza de refuerzo conectadas entre sí por una costura que define un talón que apunta hacia el interior de dicha cobertura, presentando dicho talón una primera cara definida por dicha primera pieza de refuerzo, una segunda cara definida por dicha
 - 10 segunda pieza de refuerzo y un canto,
 - proporcionar un molde que comprende un primer y un segundo semimolde complementarios accionables con cierre de manera que definen una cavidad de moldeo, definiendo dicho primer semimolde una primera pared y definiendo dicho segundo semimolde una segunda pared de dicha cavidad, presentando dicho molde las características siguientes:
 - 15
 - dicho primer semimolde comprende una primera parte que define una primera zona de dicha primera pared y una segunda parte que define una segunda zona de dicha primera pared,
 - dichas partes pueden estar separadas entre sí desde una configuración acercada en la cual están separadas entre sí por una ranura de anchura inferior al grosor de dicha cobertura, de manera que permite su pinzamiento, hacia una configuración separada, en la cual están separadas entre sí por un espacio de anchura superior al
 - 20 grosor de dicha cobertura, de manera que permiten la introducción de dicha cobertura a través de dicho espacio,
 - la geometría de dicha ranura corresponde a la de dicha costura,
 - la geometría de dicha primera y segunda pieza de repuesto corresponde respectivamente a la de dicha primera y segunda zonas,
 - 25
 - disponer en el molde abierto dicha cobertura contra dicha primera pared, estando girada la cara frontal de dicha capa de revestimiento hacia dicha pared,
 - hacer pasar dicha cobertura a través de dicho espacio, estando dichas partes en configuración separada, de manera que dicha segunda pieza de refuerzo sobresalga de dicha cavidad de moldeo,
 - 30 • accionar dichas partes hacia su configuración acercada de manera que pinzan dicha cobertura a nivel de dicha costura,
 - inyectar una mezcla precursora de espuma de poliuretano elásticamente compresible en dicha cavidad de moldeo, de manera que forma por expansión de dicha espuma un bloque de relleno,
 - desplazar dichas partes en configuración separada y desmoldear el acolchado obtenido, presentando dicho
 - 35 acolchado dicha primera pieza de refuerzo sobremoldeada por dicho bloque de relleno y dicha segunda pieza de refuerzo no sobremoldeada por dicho bloque de relleno.

Dicha disposición permite disponer de un acolchado en el cual la primera pieza de refuerzo está sobremoldeada por el bloque de relleno y la segunda pieza de refuerzo no está sobremoldeada por dicho bloque.

- 40 Se puede, en especial, prever que la primera pieza de refuerzo está dispuesta en una zona central del acolchado, que forma un medallón, estando dispuesta la segunda pieza de refuerzo al menos lateralmente.

En este caso, debido a la no cohesión entre la espuma de bloque y la segunda pieza de refuerzo, se evita el riesgo de desgarro de la espuma en la parte lateral debido a las entradas/salidas de los pasajeros que realizan un plegado repetido de dicha parte en un sentido y en el otro.

- 45 Se precisa en este caso que el talón de una costura está constituido por los dos bordes residuales que se extienden entre dicha costura y los bordes de las piezas de refuerzo que se extienden en su proximidad inmediata.

Durante la implementación de dicho procedimiento, se plantea al menos uno de los problemas siguientes:

- asegurar una buena estanqueidad para la espuma a nivel del talón, con el fin de evitar su paso hacia la cara visible del acolchado,
- 50 • garantizar un buen posicionamiento del talón con respecto a la interconexión entre las partes del primer semimolde,
- realizar un acolchado cuyo bloque de relleno presenta dos densidades diferentes con respecto a cada una de las piezas de refuerzo, de manera que la flexibilidad de dicho acolchado sea diferente cuando se pasa de una de dichas piezas de refuerzo a la otra, haciéndose la diferencia de flexibilidad de manera bien marcada cuando se pasa de una
- 55 de dichas piezas de refuerzo a la otra,
- garantizar un buen enganche de la espuma del bloque en la periferia de la primera pieza de refuerzo con el fin de evitar un rasgado debido a una utilización repetida del acolchado.

La invención tiene por objetivo resolver al menos uno de estos problemas técnicos.

Con tal fin, y según un primer aspecto, la invención propone un procedimiento de realización de un acolchado de asiento de un vehículo automóvil, comprendiendo dicho procedimiento las etapas siguientes:

- 5 • proporcionar una cobertura de revestimiento que comprende una primera y una segunda pieza de refuerzo conectadas entre sí por una costura que define un talón que apunta hacia el interior de dicha cobertura, presentando dicho talón una primera cara definida por dicha primera pieza de refuerzo, una segunda cara definida por dicha segunda pieza de refuerzo y un canto,
- proporcionar un molde que comprende un primer y un segundo semimolde complementarios accionables con cierre de manera que definen una cavidad de moldeo, definiendo dicho primer semimolde una primera pared y definiendo dicho segundo semimolde una segunda pared de dicha cavidad, presentando dicho molde las características siguientes:
 - 15 ○ dicho primer semimolde comprende una primera parte que define una primera zona de dicha primera pared y una segunda parte que define una segunda zona de dicha primera pared,
 - dichas partes pueden estar separadas entre sí desde una configuración acercada en la cual están separadas entre sí por una ranura de anchura inferior al grosor de dicha cobertura, de manera que permite su pinzamiento, hacia una configuración separada, en la cual están separadas entre sí por un espacio de anchura superior al grosor de dicha cobertura, de manera que permiten la introducción de dicha cobertura a través de dicho espacio,
 - 20 ○ la geometría de dicha ranura corresponde a la de dicha costura,
 - la geometría de dicha primera y segunda pieza de repuesto corresponde respectivamente a la de dicha primera y segunda zonas,
- disponer en el molde abierto dicha cobertura contra dicha primera pared, estando girada la cara frontal de dicha capa de revestimiento hacia dicha pared,
- 25 • hacer pasar dicha cobertura a través de dicho espacio, estando dichas partes en configuración separada, de manera que dicha segunda pieza de refuerzo sobresalga de dicha cavidad de moldeo,
- accionar dichas partes hacia su configuración acercada de manera que pinzan dicha cobertura a nivel de dicha costura,
- 30 • inyectar una mezcla precursora de espuma de poliuretano elásticamente compresible en dicha cavidad de moldeo, de manera que forma por expansión de dicha espuma un bloque de relleno,
- desplazar dichas partes en configuración separada y desmoldear el acolchado obtenido, presentando dicho acolchado dicha primera pieza de refuerzo sobremoldeada por dicho bloque de relleno y dicha segunda pieza de refuerzo no sobremoldeada por dicho bloque de relleno.

presentando dicho procedimiento además las características siguientes:

- 35 • dicha primera parte está provista de una zona periférica que disminuye a medida que se va hacia su borde libre de manera que presenta una sección en forma de pico que apunta hacia dicha segunda parte,
- dicha segunda parte está provista de un tabique periférico en forma de lama, sobresaliendo dicho tabique hacia el interior de dicha cavidad de moldeo,
- 40 • dicho talón se dispone, durante la colocación de dicha cobertura en dicho molde, de manera que dicha costura se aproxima a dicho borde libre, extendiéndose dichas piezas de refuerzo respectivamente a ambos lados de dicha zona, apoyándose dicha segunda cara contra dicho tabique, extendiéndose dicho tabique al menos hasta un extremo libre de dicho talón, con el fin de que dicho talón sea sobremoldeado, por dicha espuma una vez expandida, sobre dicho canto y sobre dicha primera cara, estando dicha segunda cara sensiblemente exenta de espuma.

Con la disposición propuesta, se obtienen los resultados siguientes:

- 45 • se asegura una buena estanqueidad para la espuma a nivel de la costura, ello debido a que el talón se presiona contra el tabique, lo que evita el paso de espuma entre los dos,
- el buen posicionamiento del talón con respecto a la interconexión entre las partes del primer semimolde se asegura debido a que la costura se aproxima al borde libre de la zona periférica, extendiéndose las piezas de refuerzo respectivamente a ambos lados de dicha zona,
- 50 • se puede realizar fácilmente un acolchado cuyo bloque de relleno presenta dos densidades diferentes con respecto a cada una de las piezas de refuerzo, haciéndose la diferencia de flexibilidad de manera bien marcada cuando se pasa de una de dichas piezas de refuerzo a la otra ya que el talón está soportado por el tabique que evita una mezcla de las mezclas precursoras de espuma de diferentes densidades en la fase inicial de expansión, haciéndose solamente el contacto entre las diferentes espumas después de una cierta tasa de expansión,
- 55 • finalmente, se garantiza un enganche muy bueno de la espuma del bloque en la periferia de la primera pieza de refuerzo, ello debido a que el talón es sobremoldeado por la espuma del bloque sobre su primera cara y sobre su canto.

Según otros aspectos, la invención propone un acolchado de este modo obtenido y un asiento que comprende dicho acolchado.

Otras particularidades y ventajas de la invención aparecerán en la descripción siguiente, hecha con referencia a las figuras adjuntas, en las cuales:

- la figura 1 es una vista esquemática en perspectiva de un acolchado según una realización,
- la figura 2 es una vista esquemática en sección parcial de un acolchado dispuesto en el molde antes de su desmoldeo, estando en configuración acercada las partes del primer semimolde.

Con referencia a las figuras, se describe un procedimiento de realización de un acolchado 1 de asiento del vehículo automóvil, comprendiendo dicho procedimiento las etapas siguientes:

- proporcionar una cobertura 2 de revestimiento que comprende una primera 3 y una segunda 4 piezas de refuerzo conectadas entre sí por una costura 5 que define un talón 6 que apunta hacia el interior de dicha cobertura, presentando dicho talón una primera cara 30 definida por dicha primera pieza de refuerzo, una segunda cara 28 definida por dicha segunda pieza de refuerzo y un canto 29,
- proporcionar un molde que comprende un primer 9 y un segundo semimolde, no estando representado dicho segundo semimolde, complementarios accionables con cierre de manera que definen una cavidad 11 de moldeo, definiendo dicho primer semimolde una primera pared 12 y definiendo dicho segundo semimolde una segunda pared de dicha cavidad, no representada, presentando dicho molde las características siguientes:

- dicho primer semimolde comprende una primera parte 14 que define una primera zona 15 de dicha primera pared y una segunda parte 16 que define una segunda zona 17 de dicha primera pared,
- dichas partes pueden estar separadas entre sí desde una configuración acercada en la cual están separadas entre sí por una ranura 18 de anchura inferior al grosor de dicha cobertura, de manera que permite su pinzamiento, hacia una configuración separada, en la cual están separadas entre sí por un espacio de anchura superior al grosor de dicha cobertura, de manera que permiten la introducción de dicha cobertura a través de dicho espacio,
- la geometría de dicha ranura corresponde a la de dicha costura,
- la geometría de dicha primera y segunda pieza de repuesto corresponde respectivamente a la de dicha primera y segunda zonas,

- disponer en el molde abierto dicha cobertura contra dicha primera pared, estando girada la cara frontal de dicha capa de revestimiento hacia dicha pared,
- hacer pasar dicha cobertura a través de dicho espacio, estando dichas partes en configuración separada, de manera que dicha segunda pieza de refuerzo sobresalga de dicha cavidad de moldeo,
- accionar dichas partes hacia su configuración acercada de manera que pinzan dicha cobertura a nivel de dicha costura,
- inyectar una mezcla precursora de espuma de poliuretano elásticamente compresible en dicha cavidad de moldeo, de manera que forma por expansión de dicha espuma un bloque 20 de relleno,
- desplazar dichas partes en configuración separada y desmoldear el acolchado obtenido, presentando dicho acolchado dicha primera pieza de refuerzo sobremoldeada por dicho bloque de relleno y dicha segunda pieza de refuerzo no sobremoldeada por dicho bloque de relleno.

presentando dicho procedimiento además las características siguientes:

- dicha primera parte está provista de una zona 26 periférica que disminuye a medida que se va hacia su borde 27 libre de manera que presenta una sección en forma de pico que apunta hacia dicha segunda parte,
- dicha segunda parte está provista de un tabique 21 periférico en forma de lama, sobresaliendo dicho tabique hacia el interior de dicha cavidad de moldeo,
- dicho talón se dispone, durante la colocación de dicha cobertura en dicho molde, de manera que dicha costura se aproxima a dicho borde libre, extendiéndose dichas piezas de refuerzo respectivamente a ambos lados de dicha zona, apoyándose dicha segunda cara contra dicho tabique, extendiéndose dicho tabique al menos hasta un extremo libre de dicho talón, con el fin de que dicho talón sea sobremoldeado, por dicha espuma una vez expandida, sobre dicho canto y sobre dicha primera cara, estando dicha segunda cara sensiblemente exenta de espuma.

Según una realización, el tabique 21 presenta una altura 31 comprendida entre 10 y 15 milímetros, siendo en especial del orden de 12 mm, siendo medida dicha altura a partir de una línea 32 enfrentada al borde 27 libre.

Según la realización representada, el tabique 21 se extiende más allá del extremo libre del talón seis.

Según la realización representada:

- la primera pieza 3 de refuerzo comprende una capa 7 de revestimiento y una subcapa 8 elásticamente compresible a base de espuma, en especial de poliuretano,
- después de haber accionado la primera 14 y la segunda 16 parte en configuración acercada de manera que se pinza la cobertura 2 a nivel de la costura 5, se deposita sobre dicha subcapa una película, no representada, que se degrada con el contacto de la espuma del bloque 20 de relleno en el transcurso de la expansión, de manera que

permite un sobremoldeo de dicha pieza de refuerzo por dicha espuma a la vez que se evita sensiblemente la penetración de dicha espuma en el grosor de dicha subcapa.

- 5 Una manera tal de proceder permite obtener, debido al efecto de barrera de la espuma ejercido por la película hasta su degradación, un acolchado 1 cuya subcapa 8 está sensiblemente exenta de espuma que formaría barrera de estanqueidad.

La subcapa 8 conserva por tanto su permeabilidad, lo que es beneficioso para el confort higrométrico del acolchado 1.

- 10 Según una realización, una primera mezcla precursora de espuma se inyecta con respecto a la primera pieza 3 de refuerzo y una segunda mezcla precursora de espuma se inyecta con respecto a la segunda pieza 4 de refuerzo, de manera que se obtiene un bloque 20 de relleno que presenta dos densidades diferentes con respecto a cada una de dichas piezas de refuerzo, de manera que la flexibilidad del acolchado 1 es diferente cuando se pasa de una de dichas piezas de refuerzo a la otra.

- 15 Se ha visto anteriormente como la presencia del tabique 21 permite obtener una separación clara entre las espumas de diferente flexibilidad.

Según la realización representada en la figura 1, la segunda pieza 4 de refuerzo presenta una forma general de U, inscribiéndose en la primera pieza 3 de refuerzo sensiblemente en el interior de dicha U, siendo más densa la espuma del bloque 20 de relleno con respecto a dicha segunda pieza de refuerzo que con respecto a dicha primera pieza de refuerzo.

- 20 Se dispone por tanto de un acolchado 1, que permite, en especial, asegurar lateralmente una sujeción firme del pasajero.

Se describe ahora un acolchado 1 realizado por dicho procedimiento, comprendiendo dicho acolchado:

- 25
 - un bloque 20 de relleno de espuma elásticamente compresible,
 - una cobertura 2 de revestimiento de dicho bloque de relleno, comprendiendo dicha cobertura una primera 3 y una segunda 4 pieza de refuerzo conectadas entre sí por una costura 5 que define un talón 6 que apunta hacia el interior de dicha cobertura, estando sobremoldeada dicha primera pieza de refuerzo por dicho bloque de relleno y no estando sobremoldeada dicha segunda pieza de refuerzo por dicho bloque de relleno,

- 30 sobremoldeando la espuma de dicho bloque de relleno el talón 6 sobre su primera cara 30 y sobre su canto 29, estando su segunda cara 28 sensiblemente exenta de espuma.

Según una realización, el acolchado 1 comprende un bloque 20 de relleno que presenta dos densidades diferentes con respecto a cada una de las piezas 3, 4 de refuerzo, de manera que la flexibilidad de dicho acolchado sea diferente cuando se pasa de una de dichas piezas de refuerzo a la otra.

- 35 Se describe finalmente, de manera no representada, un asiento de un vehículo automóvil que comprende un acolchado 1 realizado por el procedimiento descrito anteriormente, siendo montado dicho acolchado sobre una armadura de dicho asiento, estando provista la segunda pieza 4 de refuerzo de medios 25 de anclaje periféricos a dicha armadura, en este caso en forma de perfiles cosidos a dicha pieza de refuerzo, de manera que se tensa contra el bloque 20 de relleno.

40

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento de realización de un acolchado (1) de asiento de un vehículo automóvil, comprendiendo dicho procedimiento las etapas siguientes:

- 5 • proporcionar una cobertura (2) de revestimiento que comprende una primera (3) y una segunda (4) pieza de refuerzo conectadas entre sí por una costura (5) que define un talón (6) que apunta hacia el interior de dicha cobertura, presentando dicho talón una primera cara (30) definida por dicha primera pieza de refuerzo, una segunda cara (28) definida por dicha segunda pieza de refuerzo y un canto (29),
- 10 • proporcionar un molde que comprende un primer (9) y un segundo semimolde complementarios accionables con cierre de manera que definen una cavidad (11) de moldeo, definiendo dicho primer semimolde una primera pared (12) y definiendo dicho segundo semimolde una segunda pared de dicha cavidad, presentando dicho molde las características siguientes:
 - 15 ○ dicho primer semimolde comprende una primera parte (14) que define una primera zona (15) de dicha primera pared y una segunda parte (16) que define una segunda zona (17) de dicha primera pared,
 - dichas partes pueden estar separadas entre sí desde una configuración acercada en la cual están separadas entre sí por una ranura (18) de anchura inferior al grosor de dicha cobertura, de manera que permite su pinzamiento, hacia una configuración separada, en la cual están separadas entre sí por un espacio de anchura superior al grosor de dicha cobertura, de manera que permiten la introducción de dicha cobertura a través de dicho espacio,
 - 20 ○ la geometría de dicha ranura corresponde a la de dicha costura,
 - la geometría de dicha primera y segunda pieza de repuesto corresponde respectivamente a la de dicha primera y segunda zona,
- 25 • disponer en el molde abierto dicha cobertura contra dicha primera pared, estando girada la cara frontal de dicha capa de revestimiento hacia dicha pared,
- hacer pasar dicha cobertura a través de dicho espacio, estando dichas partes en configuración separada, de manera que dicha segunda pieza de refuerzo sobresalga de dicha cavidad de moldeo,
- accionar dichas partes hacia su configuración acercada de manera que pinzan dicha cobertura a nivel de dicha costura,
- 30 • inyectar una mezcla precursora de espuma de poliuretano elásticamente compresible en dicha cavidad de moldeo, de manera que forma por expansión de dicha espuma un bloque (20) de relleno,
- desplazar dichas partes en configuración separada y desmoldear el acolchado obtenido, presentando dicho acolchado dicha primera pieza de refuerzo sobremoldeada por dicho bloque de relleno y dicha segunda pieza de refuerzo no sobremoldeada por dicho bloque de relleno.
- 35 estando caracterizado dicho procedimiento porque:
 - dicha primera parte está provista de una zona (26) periférica que disminuye a medida que se va hacia su borde (27) libre de manera que presenta una sección en forma de pico que apunta hacia dicha segunda parte,
 - dicha segunda parte está provista de un tabique (21) periférico en forma de lama, sobresaliendo dicho tabique hacia el interior de dicha cavidad de moldeo,
 - 40 • dicho talón se dispone, durante la colocación de dicha cobertura en dicho molde, de manera que dicha costura se aproxima a dicho borde libre, extendiéndose dichas piezas de refuerzo respectivamente a ambos lados de dicha zona, apoyándose dicha segunda cara contra dicho tabique, extendiéndose dicho tabique al menos hasta un extremo libre de dicho talón, con el fin de que dicho talón sea sobremoldeado, por dicha espuma una vez expandida, sobre dicho canto y sobre dicha primera cara, estando dicha segunda cara sensiblemente exenta de espuma.
- 45 2. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque el tabique (21) presenta una altura (31) comprendida entre 10 y 15 milímetros, siendo en especial del orden de 12 mm, siendo medida dicha altura a partir de una línea (32) enfrentada al borde (27) libre.
- 3. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 o 2, caracterizado porque el tabique (21) se extiende más allá del extremo libre del talón (6).
- 50 4. Procedimiento según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado porque:
 - la primera pieza (3) de refuerzo comprende una capa (7) de revestimiento y una subcapa (8) elásticamente compresible a base de espuma, en especial de poliuretano,
 - después de haber accionado la primera (14) y la segunda (16) parte en configuración acercada de manera que se pinza la cobertura a nivel de la costura (5), se deposita sobre dicha subcapa una película que se degrada con el
 - 55 contacto de la espuma del bloque (20) de relleno en el transcurso de la expansión, de manera que permite un sobremoldeo de dicha pieza de refuerzo por dicha espuma a la vez que se evita sensiblemente la penetración de dicha espuma en el grosor de dicha subcapa.

5. Procedimiento según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado porque una primera mezcla precursora de espuma se inyecta con respecto a la primera pieza (3) de refuerzo y una segunda mezcla precursora de espuma se inyecta con respecto a la segunda pieza (4) de refuerzo, de manera que se obtiene un bloque (20) de relleno que presenta dos densidades diferentes con respecto a cada una de dichas piezas de refuerzo, de manera que la flexibilidad de dicho acolchado sea diferente cuando se pasa de una de dichas piezas de refuerzo a la otra.
6. Procedimiento según la reivindicación 5, caracterizado porque la segunda pieza (4) de refuerzo presenta una forma general de U, inscribiéndose la primera pieza (3) de refuerzo sensiblemente en el interior de dicha U, siendo más densa la espuma del bloque (20) de relleno con respecto a dicha segunda pieza de refuerzo que con respecto a dicha primera pieza de refuerzo.
7. Acolchado (1) realizado por un procedimiento según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 6, comprendiendo dicho acolchado:
- un bloque (20) de relleno de espuma elásticamente compresible,
 - una cobertura (2) de revestimiento de dicho bloque de relleno, comprendiendo dicha cobertura una primera (3) y una segunda (4) pieza de refuerzo conectadas entre sí por una costura (5) que define un talón (6) que apunta hacia el interior de dicha cobertura, estando sobremoldeada dicha primera pieza de refuerzo por dicho bloque de relleno y no estando sobremoldeada dicha segunda pieza de refuerzo por dicho bloque de relleno,
- estando dicho acolchado caracterizado porque la espuma de dicho bloque de relleno el talón (6) sobre su primera cara (30) y sobre su canto (29), estando su segunda cara (28) sensiblemente exenta de espuma.
8. Acolchado según la reivindicación 7, cuando se refiere a la reivindicación 5, caracterizado porque comprende un bloque (20) de relleno que presenta dos densidades diferentes con respecto a cada una de las piezas (3, 4) de refuerzo, de manera que la flexibilidad de dicho acolchado sea diferente cuando se pasa de una de dichas piezas de refuerzo a la otra.
9. Asiento de un vehículo automóvil que comprende un acolchado según una de las reivindicaciones 7 u 8, siendo montado dicho acolchado sobre una armadura de dicho asiento, estando provista la segunda pieza (4) de refuerzo de medios (25) de anclaje periféricos a dicha armadura de manera que se tensa contra el bloque (20) de relleno.

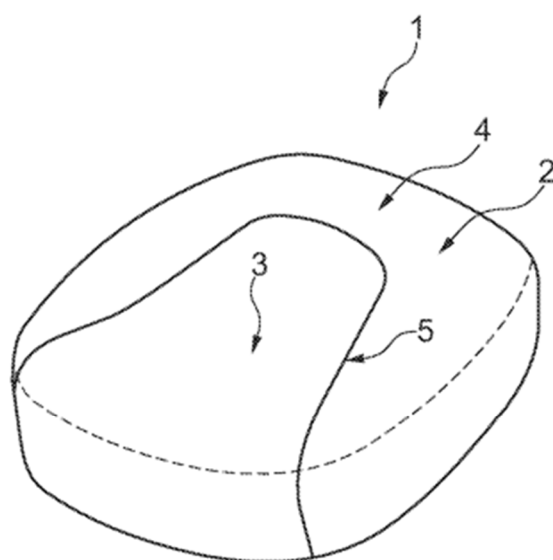


Fig. 1

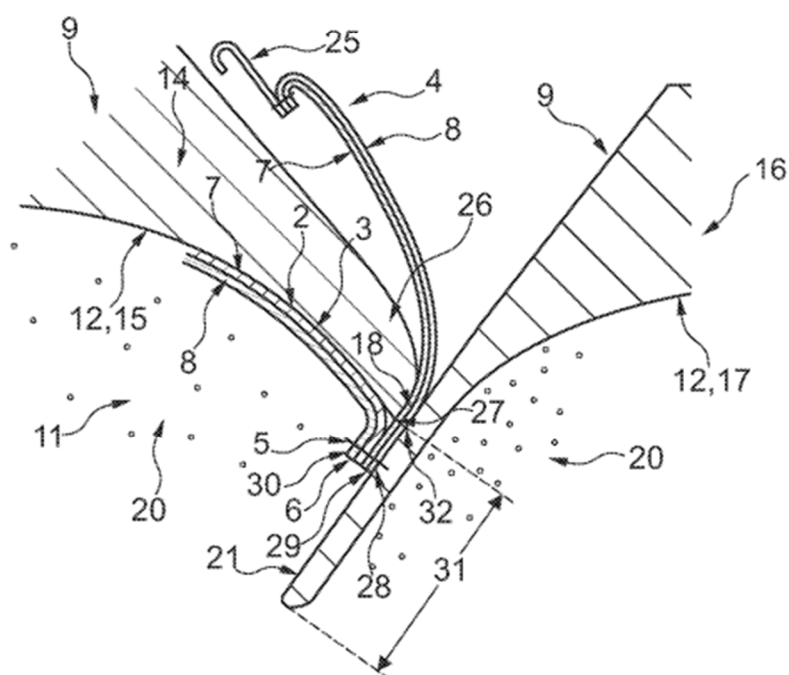


Fig. 2