



MINISTERO DELLO SVILUPPO ECONOMICO
DIREZIONE GENERALE PER LA TUTELA DELLA PROPRIETÀ INDUSTRIALE
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI

UIBM

DOMANDA NUMERO	101997900606470
Data Deposito	25/06/1997
Data Pubblicazione	25/12/1998

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
B	60	N		

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
B	29	C		

Titolo

METODO PER LA REALIZZAZIONE DI TAPPETINI PER AUTOVEICOLI, E TAPPETINO OTTENUTO CON TALE METODO.

DESCRIZIONE

del brevetto per invenzione industriale
di CAVEZZALE LUIGI, di nazionalità italiana,
domiciliato a 10122 TORINO - CORSO SICCARDI, 11/BIS.
Inventore designato: CAVEZZALE Luigi.

TO 97A 000557

La presente invenzione è relativa ad un metodo per
la realizzazione di tappetini per autoveicoli.

In campo automobilistico, è noto di proteggere il
rivestimento del pianale delle autovetture con dei
tappetini disposti davanti ai sedili in corrispondenza
dei punti di appoggio delle estremità inferiori del
guidatore e dei passeggeri.

I citati tappetini sono generalmente costituiti di
gomma o simili materiali elastomerici oppure di un
tratto di tessuto normalmente rivestito inferiormente di
uno strato di materiale sintetico incollato al tratto di
tessuto stesso. I tappetini di gomma noti, sebbene
perfettamente funzionali, sono normalmente scadenti dal
punto di vista estetico, mentre i tappetini di tessuto
plastificato noti possono essere realizzati quasi
unicamente utilizzando tessuti di un certo spessore,
sono relativamente delicati e sensibili all'umidità, e
si deteriorano in un tempo relativamente breve.

Scopo della presente invenzione è di fornire un

JORIO Paolo
(iscrizione Albo nr 294/BM)

metodo semplice ed economico per ottenere tappetini per autoveicoli esteticamente piacevoli, la cui finitura superficiale sia tale da conferire ai tappetini stessi una resistenza all'abrasione relativamente elevata, e da consentire, allo stesso tempo, se lo si desidera, un abbinamento cromatico ed estetico fra i tappetini e l'allestimento interno del relativo autoveicolo.

Secondo la presente invenzione viene fornito un metodo per la realizzazione di tappetini per autoveicoli, il metodo essendo caratterizzato dal fatto di comprendere le fasi di alimentare una quantità determinata di un materiale elastomerico allo stato crudo all'interno di uno stampo di vulcanizzazione ed a contatto di un tratto di tessuto disposto all'interno dello stampo di vulcanizzazione stesso, il tessuto essendo impervio al detto materiale elastomerico allo stato crudo; di chiudere lo stampo di vulcanizzazione; di effettuare una operazione di stampaggio riscaldando lo stampo di vulcanizzazione per vulcanizzare la detta quantità determinata di materiale elastomerico a contatto del tratto di tessuto per ottenere un tappetino comprendente un foglio di materiale elastomerico rivestito per co-stampaggio tramite il detto tratto di tessuto; di aprire lo stampo di vulcanizzazione; di estrarre il tappetino ottenuto dallo stampo di

JORIO Paolo
Iscrizione Albo nr 294/BMI

vulcanizzazione; e di raffreddare il tappetino ad una temperatura determinata.

La presente invenzione è, inoltre, relativa ad un tappetino per autoveicoli ottenuto con il metodo sopra definito.

Secondo la presente invenzione viene realizzato un tappetino per autoveicoli comprendente uno strato di materiale elastomerico ed un tessuto fra loro accoppiati, caratterizzato dal fatto che il detto tessuto è impervio al detto materiale elastomerico, ed è co-stampato con il materiale elastomerico stesso.

L'invenzione verrà ora descritta con riferimento ai disegni annessi, che ne illustrano un esempio di attuazione non limitativo, in cui:

la figura 1 illustra schematicamente le fasi successive di una preferita forma di attuazione del procedimento della presente invenzione;

la figura 2 illustra schematicamente le fasi successive di una variante di una prima parte del procedimento della figura 1; e

la figura 3 illustra schematicamente le fasi successive di una variante di una seconda parte del procedimento della figura 1.

Con riferimento alla figura 1, con 1 è indicato, nel suo complesso, un tappetino per autoveicoli

JORIO Paolo
[iscrizione Albo nr 294/BM]

comprendente uno strato esterno costituito da un tratto 2 di un tessuto 3, ed uno strato di supporto costituito da un foglio 4 di materiale elastomerico solidale al tratto 2.

Il foglio 4 è realizzato di un qualsiasi materiale elastomerico ottenuto a partire da una mescola a base di gomma e comprendente una gomma naturale e/o una gomma sintetica e cariche minerali e/o plastificanti scelte, in modo noto, per conferire alla mescola stessa le proprietà ignifughe e/o di riciclaggio e/o di qualità dei fumi richieste dal mercato.

Il tessuto 3 può essere costituito da una tela presentante un qualsiasi tipo di trama e di ordito realizzati in fibre naturali, sintetiche o artificiali, e rivestito o meno tramite uno strato impermeabilizzante per esempio di resina o di poliuretano espanso. L'unica caratteristica fisica che il tessuto 3 finito deve presentare è quella di essere sostanzialmente impervio al materiale elastomerico allo stato crudo costituente il foglio 4.

Secondo quanto illustrato nella figura 1, ciascun foglio 4 viene realizzato a partire da un corrispondente foglio 5 di materiale elastomerico crudo ottenuto tramite tranciatura, per mezzo di una fustella o stampo 6 sagomato a tranciare, a partire da una striscia 7

continua svolta da una bobina 8 oppure, secondo una variante illustrata con linea tratteggiata, a partire da una lastra 9. Analogamente, ciascun tratto 2 di tessuto viene realizzato tramite tranciatura, per mezzo di una fustella o stampo 10 sagomato a tranciare simile allo stampo 6, a partire da una striscia 11 continua svolta da una bobina 12.

Ciascun tratto 2 di tessuto ed il relativo foglio 5 vengono inseriti, il primo preferibilmente al disotto del secondo, all'interno di uno stampo 13 di vulcanizzazione, il quale presenta in pianta una sagoma sostanzialmente identica a quella dello stampo 6, e viene chiuso per eseguire una vulcanizzazione del foglio 5 a contatto del relativo tratto 2 di tessuto ad una temperatura compresa fra 120 e 180° C, e per un tempo generalmente compreso fra 90 e 300 secondi.

Una volta eseguito il co-stampaggio del foglio 5 e del relativo tratto 2 di tessuto e la vulcanizzazione del foglio 5 stesso, lo stampo 13 viene aperto e da esso viene estratto un tappetino 1a semi-finito, il quale viene portato alla temperatura ambiente in una stazione 14 di raffreddamento e stabilizzazione. Una volta raffreddato, il tappetino 1a semi-finito viene, ove necessario, rifilato a mano oppure tramite uno stampo 15 a tranciare, dal quale viene estratto il tappetino 1

JORIO Paolo
Iscrizione Albo nr 294/BM

finito.

Secondo la variante illustrata nella figura 2, all'interno dello stampo 13 di vulcanizzazione viene inserito in primo luogo un tratto 2 di tessuto e, quindi, al posto di un foglio 5, un blocco 16 di materiale elastomerico allo stato crudo ottenuto tagliando, in corrispondenza di una stazione 17 di taglio, una striscia 18 di materiale elastomerico allo stato crudo prodotta da un estrusore o trafilatura 19. Preferibilmente, il blocco 16 viene pesato in corrispondenza di una stazione 20 di pesatura prima di essere alimentato all'interno dello stampo 13 di vulcanizzazione. Il tappetino 1a (figura 1) semi-finito ottenuto viene, quindi, raffreddato e rifinito come precedentemente descritto con riferimento alla figura 1 per ottenere un tappetino 1 finito.

Secondo la variante illustrata nella figura 3, la striscia 11 continua svolta dalla bobina 12 non viene alimentata attraverso lo stampo 10 a tranciare, ma viene alimentata direttamente allo stampo di vulcanizzazione che, in questo caso, è costituito da uno stampo 13a di vulcanizzazione a tranciare, il quale all'atto della sua chiusura, è in grado di ritagliare il tratto 2 di tessuto dalla striscia 11. In questo caso la striscia 11 viene preferibilmente alimentata all'interno dello

JORIO Paolo
iscrizione Albo nr 294/BM)

stampo 13a al disopra del foglio 5 (o del blocco 16), ed il tappetino che si ottiene all'apertura dello stampo 13a è già il tappetino 1 (figura 1) finito.

Tramite il co-stampaggio del tessuto 3 e del materiale elastomerico, risulta possibile ottenere tappetini 1 con una finitura superficiale sostanzialmente perfetta, e tale da conferire ai tappetini 1 stessi una resistenza all'abrasione relativamente elevata, ed utilizzando, per esempio, lo stesso tessuto utilizzato per il rivestimento dei sedili e/o delle portiere delle relative autovetture.

R I V E N D I C A Z I O N I

1.- Metodo per la realizzazione di tappetini (1; 1a) per autoveicoli, il metodo essendo caratterizzato dal fatto di comprendere le fasi di alimentare una quantità determinata (5; 16) di un materiale elastomerico allo stato crudo all'interno di uno stampo (13; 13a) di vulcanizzazione ed a contatto di un tratto (2) di tessuto (3) disposto all'interno dello stampo (13; 13a) di vulcanizzazione stesso, il tessuto (3) essendo impervio al detto materiale elastomerico; di chiudere lo stampo (13; 13a) di vulcanizzazione; di effettuare una operazione di stampaggio riscaldando lo stampo (13; 13a) di vulcanizzazione per vulcanizzare la detta quantità determinata (5; 16) di materiale elastomerico a contatto del tratto (2) di tessuto (3) per ottenere un tappetino (1; 1a) comprendente un foglio (4) di materiale elastomerico rivestito per co-stampaggio tramite il detto tratto (2) di tessuto (3); di aprire lo stampo (13; 13a) di vulcanizzazione; di estrarre il tappetino (1; 1a) ottenuto dallo stampo (13; 13a) di vulcanizzazione; e di raffreddare il tappetino (1; 1a) ad una temperatura determinata.

2.- Metodo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che il tappetino (1a) estratto dal detto stampo (13) di vulcanizzazione è un tappetino

JORIO Paolo
Iscrizione Albo nr 294/BM

(1a) semi-finito; il metodo comprendendo una ulteriore fase di rifinitura periferica del tappetino (1a) semi-finito per ottenere un tappetino (1) finito.

3.- Metodo secondo la rivendicazione 1 o 2, caratterizzato dal fatto che la detta operazione di stampaggio viene realizzata in un tempo compreso fra 90 e 300 secondi e ad una temperatura compresa fra 120 e 180° C.

4.- Metodo secondo una qualsiasi delle precedenti rivendicazioni, caratterizzato dal fatto che il detto materiale elastomerico è un materiale elastomerico in foglio.

5.- Metodo secondo la rivendicazione 4, caratterizzato dal fatto che il detto materiale elastomerico in foglio è stato confezionato sotto forma di lastre (9).

6.- Metodo secondo la rivendicazione 4, caratterizzato dal fatto che il detto materiale elastomerico in foglio è stato confezionato sotto forma di una striscia (7) avvolta a formare una bobina (8).

7.- Metodo secondo la rivendicazione 5 o 6, caratterizzato dal fatto che il detto materiale in foglio viene preventivamente tagliato e sagomato conformemente ad una sagoma del relativo stampo (13; 13a) di vulcanizzazione prima di essere introdotto nello

JORIO Paolo
(iscrizione Albo nr 294/BM)

stampo (13; 13a) di vulcanizzazione stesso.

8.- Metodo secondo una delle rivendicazioni da 1 a 3, caratterizzato dal fatto che il detto materiale elastomerico viene caricato all'interno del detto stampo (13; 13a) di vulcanizzazione sotto forma di materiale in blocchi (16) di grammatura determinata.

9.- Metodo secondo una qualsiasi delle precedenti rivendicazioni, caratterizzato dal fatto che il detto tratto (2) di tessuto (3) viene disposto nel detto stampo (13;) di vulcanizzazione al disotto del detto materiale elastomerico.

9.- Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 1 a 8, caratterizzato dal fatto che il detto tessuto (3) comprende una tela ed uno strato di fondo abbinato alla detta tela e costituito di materiale sintetico impervio al materiale elastomerico.

10.- Metodo secondo la rivendicazione 9, caratterizzato dal fatto che il detto tessuto (3) è stato confezionato sotto forma di una striscia (11) avvolta a formare una bobina (12).

11.- Metodo secondo la rivendicazione 10, caratterizzato dal fatto che la detta striscia (11) di tessuto (3) viene preventivamente tagliata e sagomata conformemente ad una sagoma del relativo stampo (13; 13a) di vulcanizzazione prima di essere introdotta nello

JORIO Paolo
iscrizione Albo nr 294/BM)

stampo (13; 13a) di vulcanizzazione stesso.

12.- Metodo secondo la rivendicazione 10, caratterizzato dal fatto che lo stampo (13a) di vulcanizzazione è uno stampo (13a) a tranciare; la detta striscia (11) di tessuto (3) venendo tagliata e sagomata all'atto della chiusura dello stampo (13a) di vulcanizzazione stesso.

13.- Tappetino per autoveicoli comprendente uno strato (4) di materiale elastomerico ed un tessuto (3) fra loro accoppiati, caratterizzato dal fatto che il detto tessuto (3) è impervio al detto materiale elastomerico, ed è co-stampato con il materiale elastomerico stesso.

14.- Tappetino secondo la rivendicazione 13, caratterizzato dal fatto che il detto tessuto (3) comprende una tela definita da una trama e da un ordito.

15.- Tappetino secondo la rivendicazione 14, caratterizzato dal fatto che il detto tessuto (3) comprende, inoltre, uno strato di fondo abbinato alla detta tela e costituito di materiale sintetico impervio al materiale elastomerico.

16.- Tappetino secondo una delle rivendicazioni da 13 a 15, caratterizzato dal fatto che il detto materiale elastomerico è costituito da una mescola a base di almeno una gomma scelta fra gomme di tipo naturale e di

tipo sintetico.

17.- Metodo per la realizzazione di tappetini per autoveicoli, sostanzialmente come descritto con riferimento ad una qualsiasi delle figure annesse.

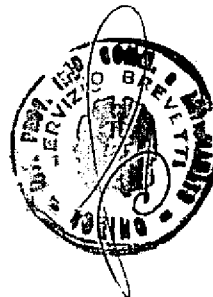
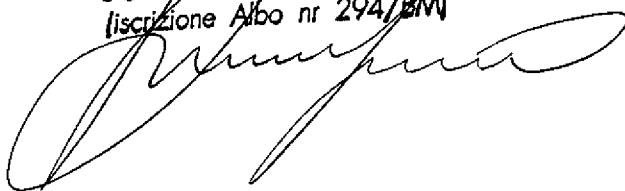
18.- Tappetino per autoveicoli, sostanzialmente come descritto con riferimento ad una qualsiasi delle figure annesse.

*** ** ***

p. i.: CAVEZZALE LUIGI

JORIO Paolo

(iscrizione Albo nr 294/BM)



JORIO Paolo
(iscrizione Albo nr 294/BM)

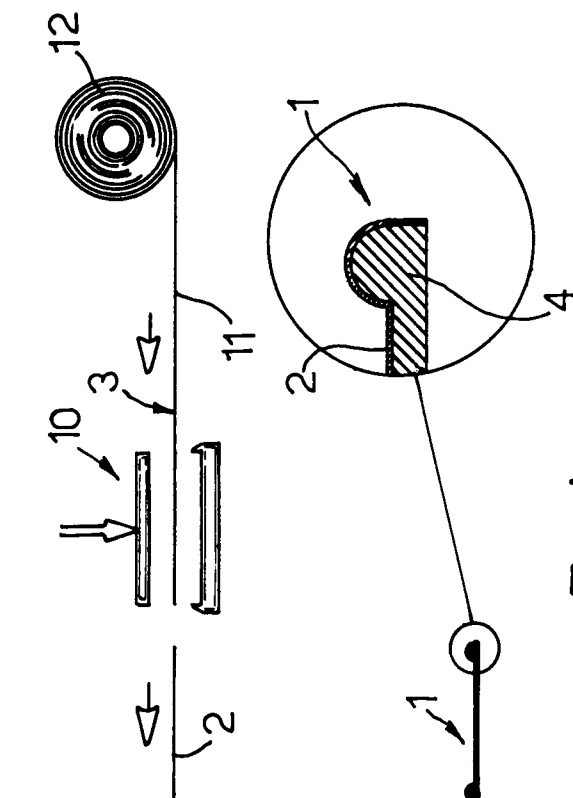


Fig. 1

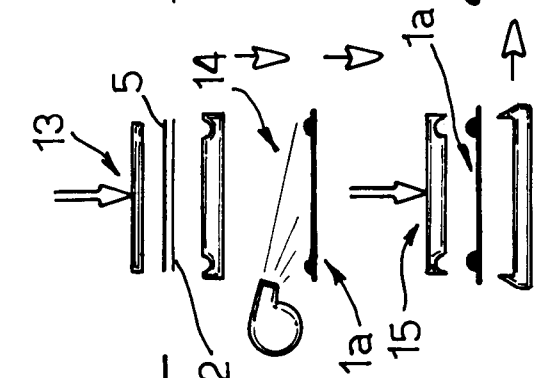


Fig. 2

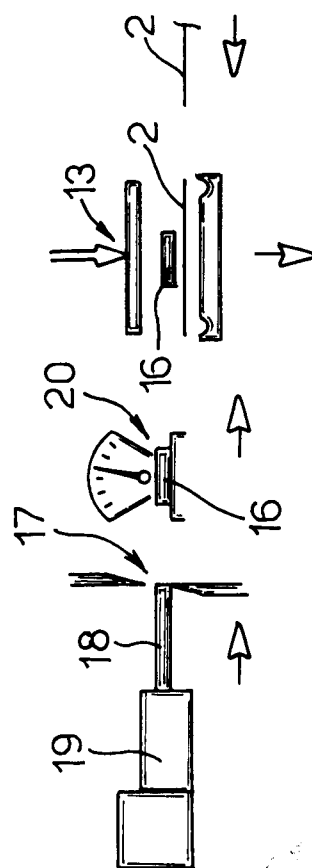


Fig. 3

p.i.: CAVEZZALE LUIGI

JORIO Roda

(iscrizione Albo nr 294/BM)