



19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 280 164**

51 Int. Cl.:
A47K 3/38 (2006.01)
A47K 3/36 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Número de solicitud europea: **00119225 .1**
86 Fecha de presentación : **06.09.2000**
87 Número de publicación de la solicitud: **1082935**
87 Fecha de publicación de la solicitud: **14.03.2001**

54 Título: **Mampara.**

30 Prioridad: **08.09.1999 DE 199 42 771**

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
16.09.2007

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
16.09.2007

73 Titular/es: **Albert Weiss**
Schillerstrasse 9
D-74747 Ravenstein, DE

72 Inventor/es: **Weiss, Albert**

74 Agente: **Lehmann Novo, María Isabel**

ES 2 280 164 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

Mampara.

La invención se refiere a una mampara, que está constituida por una superficie de tela, que se tensa por medio de barras de refuerzo, así como a un procedimiento para la fabricación de una mampara de este tipo. Las mamparas del tipo descrito anteriormente se utilizan, en general, como separaciones variables (conocidas como "biombo" o también como "pantalla") para diferentes finalidades, por ejemplo como protección de la visión o también como protección solar y están realizadas de una o de varias partes, para poder plegarlas.

En las duchas se conoce utilizar cortinas de ducha suspendidas en una varilla o también cabinas de ducha con partes de pared rígidas, con el fin de delimitar el espacio circundante hacia el espacio de la ducha y para protegerlo contra el agua de ducha que salpica alrededor. Las cortinas de ducha tienen el inconveniente de que solamente delimitan el espacio de ducha en una medida deficiente y son aspiradas dentro del espacio de ducha especialmente a través de la circulación de aire. Las cabinas de ducha impiden esto último, pero son costosas y tienen que ser provistas con puertas, que sean herméticas frente al agua de la ducha. Una problemática especial está representada por las bañeras que se utilizan también para la ducha. Además de cortinas, se conocen aquí también paredes de separación plegables de la ducha, que se colocan sobre la bañera. Tales instalaciones son, sin embargo, igualmente muy costosas y la mayoría de las veces no cierran en una medida suficiente en los puntos de separación y puntos de articulación, de manera que penetra agua hacia fuera y se acumula fuera de la bañera. Por lo tanto, se conoce también tensar una tira flexible, por ejemplo de goma o de plástico, sobre la longitud plegable de las partes de la pared conectadas con articulaciones.

Se conoce a través del documento US-PS 5.937.883 una mampara portátil, que está constituida por varias partes y que debe servir para la cobertura contra viento, arena o también como protección de la visión. Se pueden introducir barras de refuerzo o también estacas para la instalación de la mampara en estructuras de fijación, debiendo estar constituidas las estructuras de fijación por fijaciones de ganchos y de ojales, que están colocadas en la tira de tela que forma la mampara. Una estructura de fijación de este tipo se puede configurar también de tal forma que se cose a la tira de tela un lazo, de tal forma que se obtiene una bolsa, en la que se puede introducir una estaca para la fijación. Las bolsas formadas de esta manera requieren trabajo de confección. Además, tienen el inconveniente de que, al tensar las paredes parciales, estas pinzas deben absorber toda la tracción.

Se describe a través del documento FR-A 2.611.792 una pared de protección, red o similar, que presenta bolsas de manguera para poder instalar esta pared de protección, red o similar, siendo insertados pilares o estacas en estas bolsas de manguera. Estas bolsas de manguera se forman a través de la unión de dos tiras o, a partir de una única tira, a través de la formación de un lazo o también a través de costura o encolado de piezas de tela o piezas de láminas. No obstante, esto requiere una etapa de trabajo adicional, puesto que las bolsas no son fabricadas en el curso de la producción de la tela. Esto es costoso e implica

el peligro de errores. De esta publicación no se puede deducir un procedimiento para formar estas bolsas de manguera durante la producción de la tela. De la misma manera, en la pared de ducha descrita en el documento DE-U-94.15.406 están dispuestas bolsas para el alojamiento de barras tensoras. De esta publicación no se puede deducir nada sobre la fabricación de estas bolsas. No obstante, la superficie colectora de gotas debe estar ligeramente alejada de las barras tensoras, lo que debe posibilitarse a través de la fijación por medio de "cintas rizadas" o también por medio de broches de las bolsas. También aquí son necesarios trabajos adicionales de confección para crear tales bolsas de manguera para la recepción de las barras tensoras.

A través del documento US-PS 4.554.937 se conoce una mampara, en la que para las partes individuales de la pared están previstos bastidores, a través de los cuales se tensan las piezas de tela de la mampara. Las partes de la pared yuxtapuestas están fijadas a través de plegamiento y costura de los extremos de la tira de tela sobre estas partes de bastidor. Para la unión flexible de las partes individuales de la pared se confeccionan los extremos de las tiras de tela adyacentes de tal manera que se forma una bisagra. Este tipo de fijación no sólo requiere una confección costosa, sino que las tiras de tela no pueden ser reforzadas por este bastidor; por ejemplo, para la sustitución de tiras de tela dañadas, éstas deben separarse y retirarse por las costuras. Las tiras de tela nuevas deben fijarse a través de confección correspondiente. En este tipo de mamparas no existe un embalaje economizador de espacio.

El cometido de la presente invención es crear una mampara de bajo precio y de aplicación múltiple, especialmente para la separación de espacios de ducha, que evita los inconvenientes indicados del estado de la técnica.

De acuerdo con la invención, este cometido se soluciona a través de las características de la reivindicación 1 y también de la reivindicación 17. A través de la incorporación de las bolsas del tipo de manguera para la recepción de barras de refuerzo, que sirven como bastidor tensor o bastidor de soporte, se suprime cualquier confección. Se suprime la costura de tiras de tela, a través de la cual se fabrican habitualmente bolsas de este tipo. La superficie de tela para la mampara se desprende de la tira de tela fabricada en metros continuos a través de coste o separación y se individualiza de esta manera. También en el caso de las mamparas de varias partes, se genera una tira de tela continua, en la que se incorpora sobre la anchura y/o longitud de cada parte de la pared al menos una bolsa del tipo de manguera para la recepción de una barra de refuerzo. Si las partes individuales de la pared están unidas entre sí por medio de bisagras, entonces se incorpora en el extremo de una parte de la pared y al comienzo de la parte de la pared siguiente, respectivamente, una bolsa del tipo de manguera y entre estas bolsas del tipo de manguera se incorpora una banda de refuerzo en la tira de tela. De esta manera, la mampara no sólo se puede fabricar de una manera muy sencilla, sino que también es absolutamente hermética en las zonas de bisagra, de manera que no puede penetrar agua de ducha hacia el exterior. Esta banda de refuerzo flexible puede servir tanto como articulación, como también solamente como cubierta de los huecos de las bisagras, cuando las partes de la

pared están unidas entre sí por medio de bisagras. A través de una realización de este tipo se consigue un a estabilidad todavía mayor de la mampara de varias partes.

Para la obturación contra la pared o también contra el borde de la bañera, la mampara presenta bandas marginales flexibles. Si se incorporan bolsas del tipo de manguera a distancias determinadas en la tira de tela sobre la longitud y sobre la anchura, entonces se suprime la fabricación de las mamparas adaptadas a determinados tamaños deseados. El tamaño respectivo de la mampara o bien de las partes individuales de la pared se determina separando la superficie necesaria de la tira de tela a lo largo de una bolsa del tipo de manguera, lo que se puede realizar, por ejemplo, también a través de corte, y se pueden insertar barras de refuerzo en las bolsas del tipo de manguera seleccionadas. Si se incorporan a lo largo de estos puntos de separación, entre las mamparas individuales, unos pasos de separación o hileras de separación, entonces se suprime un corte. A través de la limitación de la mampara por medio de un llamado borde fijo incorporado resulta innecesario un ribeteado o costura de este borde, de manera que también aquí se suprime una confección. También las bandas marginales en el extremo de la mampara y en los lados estrechos de las paredes parciales son incorporadas de esta manera en la fabricación de la tira de tela, de manera que también aquí se suprime cualquier confección. Las partes individuales de la pared son tensadas por medio de tensores diagonales extraíbles, de manera que para el transporte y también para la venta se puede transportar fácilmente la mampara como rollo y necesita poco espacio de almacenamiento. La mampara generada de esta manera está constituida por una superficie de tela, que presenta sobre la anchura y/o longitud unas bolsas del tipo de manguera, que están incorporadas en la superficie de tela para la recepción de barras de refuerzo. En el caso de una mampara de varias partes, ésta está constituida por una tira de tela continua, que presenta sobre la anchura y/o longitud de cada parte de la pared, respectivamente, una bolsa del tipo de manguera para la recepción de barras de refuerzo. Las partes individuales de la mampara están conectadas entre sí por medio de bandas de unión flexibles, que sirven como articulación. Las partes individuales de la pared pueden estar conectadas, sin embargo, también por medio de bisagras, lo que presta más rigidez a la mampara. Las bandas marginales flexibles de la mampara sirven como obturación durante la conexión de la pared o pieza superpuesta sobre la bañera.

Otros detalles de la invención se explican con la ayuda de los dibujos. En este caso:

La figura 1 muestra una tira de tela, en la que se fabrica conforme a la forma la mampara de acuerdo con la invención.

La figura 2 muestra una sección transversal con respecto a la figura 1.

La figura 3 muestra una pared de separación de ducha en el estado tensado.

La figura 4 muestra una vista en planta superior sobre la pared de la ducha de acuerdo con la figura 3.

Las figuras 5 y 6 muestran detalles de la unión articulada a través de bisagras tanto de las partes individuales de la pared como también de la fijación de la mampara en la pared.

Las figuras 7 y 8 muestran una mampara de tres partes, en la que las partes individuales de la pared

están unidas entre sí por medio de una bolsa de articulación.

La figura 9 muestra una tira de tela, en la que, a distancias regulares, están incorporadas bolsas del tipo de manguera sobre la longitud y la anchura.

La mampara está constituida, de acuerdo con las figuras 2 y 3, por partes de pared 1 y 2, que están unidas entre sí por medio de una banda de unión 6. En las esquinas de las partes de la pared 1 y 2 están dispuestas piezas de sujeción 72, que están provistas con una escotadura 82 para la recepción de las cabezas tensoras 81 de los tensores diagonales 8. Además, las partes de la pared 1 y 2 presentan en cada caso dos bolsas 32 del tipo de manguera, que delimitan las partes de la pared en sus lados longitudinales, en las que están insertadas barras 9 para el refuerzo. Las piezas de sujeción 72 retienen en cada caso la tela de las partes de la pared 1 y 2, respectivamente, junto con la barra 9 insertada en la bolsa 32 del tipo de manguera. En el ejemplo de realización mostrado en la figura 3, la banda de unión 6 sirve al mismo tiempo como bisagra, de manera que las partes de la pared 1 y 2 se pueden abatir una hacia la otra alrededor de este lado longitudinal. No obstante, para dar un poco más de estabilidad a la mampara, puede estar prevista también una bisagra 7, que está retenida en cada caso contra las piezas de sujeción 72 de las partes de la pared 1 y 2, para unir estas dos partes de la pared 1 y 2 de forma articulada entre sí (figura 6). La banda de unión 6 sirve en este caso solamente para la obturación del hueco que resulta a través de la bisagra 7 entre las dos partes de la pared 1 y 2.

En el lado longitudinal libre de la parte de la pared 1 ó 2 está fijada una bisagra 71, 71' contra la pieza de sujeción 72 (figura 5), de manera que la tela y las barras de refuerzo 9 están retenidas. El brazo libre de la bisagra 71' sirve para fijar la mampara en la pared 10. Si la mampara sirve como pared de separación de ducha, está prevista una banda marginal 3 en este lado longitudinal, que se coloca en la pared 10 y se fija con el brazo 71' de la bisagra en la pared 10. De esta manera, se da también una obturación de la mampara durante la conexión a la pared del muro 10. Ahora pueden estar previstas otras bandas marginales 4 y 5, para garantizar, en el caso de utilización de la mampara como pared de separación de ducha, una obturación frente al borde de la bañera o fondo o en el caso de la banda marginal 5 de otra pared de conexión.

La fabricación de la mampara se podría realizar ahora de tal forma que las partes individuales de la pared se cortan a medida y se confeccionan con sus bolsas 32 del tipo de manguera, con la banda de unión 6 así como con las bandas marginales 3, 4 y 5 a partir de una tira de tela. Esto significa que se cosen las bandas marginales, se engastan los bordes, se cosen las partes de la pared juntas y se cosen bolsas del tipo de manguera para las barras de refuerzo. Sin embargo, este tipo de fabricación es costoso. Por lo tanto, de acuerdo con la invención, la mampara se fabrica a partir de una única pieza. A tal fin, se genera de forma continua una tira de tela y durante su fabricación se incorporan bolsas del tipo de manguera sobre la anchura, que delimitan la superficie necesaria para la mampara. La superficie delimitada por las bolsas del tipo de manguera se separa de la tira de tela por medio de corte o también separación. De esta manera, las bolsas del tipo de manguera forman los bordes de estas superficies. A continuación se introducen barras

de refuerzo en las bolsas del tipo de manguera. Para evitar un resbalamiento de las barras de refuerzo, se pueden cerrar también las bolsas del tipo de manguera en el extremo inferior. Como se deduce a partir de la figura 3, esto se lleva a cabo de una manera conveniente porque se fabrican las bandas marginales 4 hasta por debajo de las bolsas 32 del tipo de manguera, de manera que las bolsas del tipo de manguera están cerradas. Estas bandas marginales se pueden fabricar de la misma manera conforme a la forma durante la fabricación de la tira de tela, de manera que se suprime un corto o costura.

La superficie de tela definida de esta manera de la mampara se provee ahora sin confección adicional en las esquinas con piezas de sujeción 72, siendo retenida en cada caso, como ya se ha descrito anteriormente, la tela de la mampara junto con la barra de refuerzo 9 insertada en la bolsa 32 del tipo de manguera. Como se muestra en la figura 1, en el caso de una mampara de varias partes, se genera de la misma manera una tira de tela continua 100, en la que se incorporan una bolsa 32 del tipo de manguera sobre la anchura de cada parte de la pared 1 y 2 en el extremo de una de las partes de la pared 1 y al comienzo de la parte siguiente de la pared 2 y una banda de unión 6 entre estas bolsas 32 del tipo de manguera. De acuerdo con la finalidad de la utilización de la mampara, se pueden producir al comienzo de la mampara delante de la bolsa 32 del tipo de manguera y/o en el extremo de la mampara a continuación de la bolsa 32 del tipo de manguera unas bandas marginales 3 y 5, respectivamente, que sirven como ya se ha descrito anteriormente, como obturación contra una pared 10 u otra conexión.

Para la fabricación en serie de la mampara es importante mantener el gasto de confección lo más reducido posible. Por lo tanto, como se representa de forma esquemática en la figura 1, se fabrica una tira de tela 100 en un telar o máquina de géneros de punto por urdimbre, en los que las mamparas individuales están separadas unas de las otras por medio de hileras de separación o de pasos de separación (14). El canto de producción 11, que resulta durante la producción de la tira de tela 100, es normalmente un canto fijo, es decir, que la adhesión en el borde es tal que no se deshilacha durante el desarrollo siguiente de la producción, cuando la tira de tela es retenida fijamente y guiada por medio de mordazas en este caso de producción 11 y es tensada durante el tratamiento final. Este canto de producción 11 debería ser también suficientemente fijo para ser estable frente al deshilachado en el producto acabado de la mampara. No obstante, si se solicita y se carga este canto de producción 11 durante el tratamiento final tan fuertemente que no presenta ya un desarrollo suficientemente recto, se recomienda prever una zona marginal 12 con un paso de separación 14 frente a la superficie de tela propiamente dicha de la mampara. A través de estos pasos de separación o hileras de separación 14 se separa, después de pasar por todas las etapas de producción, incluidos el recubrimiento y el tratamiento final, de una manera sencilla el trozo individual de producto a lo largo de estos pasos de separación 14 desde la tira de tela 100. Si no se proporciona a través del tratamiento final ningún canto marginal fijo a lo largo de este paso de separación 14, se puede prever también que se fabrique frente a esta zona marginal 12 en el trozo de producto un borde fijo a través de la incorporación de un hilo de refuerzo o a través de una adhesión corres-

pondiente de los hilos durante la producción. También las bolsas 32 del tipo de manguera para la recepción de las barras de refuerzo 9 se incorporan durante el proceso de tejido o de tricotado, de manera que no es necesario ya ningún tipo de confección. Como se deduce a partir de la figura 1, se comienza la mampara después de una hilera de separación 14 con la banda marginal 5. A continuación sigue una bolsa 32 del tipo de manguera, antes de que se procese la parte de la pared 1. La parte de la pared 1 termina de nuevo con una bolsa 32 del tipo de manguera, en la que se conecta la banda de unión 6, seguido de nuevo por una bolsa 32 de tipo de manguera. Después de ésta, se procesa finalmente la segunda parte de la pared 2, que termina de nuevo con una bolsa 32 del tipo de manguera, seguido por una banda marginal 3. A continuación del paso de separación 14 sigue entonces el siguiente trozo de producto para la mampara siguiente. De esta manera, se pueden fabricar unas detrás de otras en una tira de tela continua 100 una pluralidad de mamparas -de una o de varias partes-, que se desprenden, fabricadas sin gasto de confección, a partir de esta tira de tela 100 después del proceso de tratamiento final.

Un procedimiento de fabricación conforme a la forma de este tipo es objeto de la solicitud de patente más antigua 198 36 447.4-26 y se puede aplicar también con ventaja en la presente invención.

De acuerdo con este procedimiento, es posible también fabricar bandas marginales 4 en las partes de la pared 1 y 2 conforme a la forma durante la fabricación de la tira de tela 100. El paso de separación 14 es desplazado en cada caso en la zona de la banda marginal 4 a la zona marginal 12 en la medida de la anchura de esta banda marginal 4. Para cerrar las bolsas 32 del tipo de manguera en el lado inferior, se puede extender en cada caso la banda marginal 4 de una manera conveniente hasta por debajo de la bolsa 32 del tipo de manguera. De esta manera, se facilita la posición de las barras de refuerzo 9.

La separación de los trozos individuales de producto a partir de la tira de tela 100 se puede realizar también produciendo entre los trozos individuales de producto y/o la zona marginal 12 de la tira de tela 100, en lugar de un paso de separación, en cada caso una hilera de separación 14, en la que se utiliza un hilo, que se desenlaza a través de un tratamiento posterior correspondiente y se lleva a cabo de esta manera una separación entre los trozos individuales de producto o bien las mamparas y la zona marginal 12. De este modo, no es necesario un corte a lo largo de los pasos de separación 14.

Si se utiliza la mampara como mampara de ducha, se recomienda recubrir todavía la tira de tela después de su fabricación con el fin de hacer que la tela sea repelente al agua o también estanca al agua. Si se lleva a cabo un recubrimiento, entonces se encolan la mayoría de las veces a través del recubrimiento el paso de separación o la hilera de separación 14. Por lo tanto, no es necesaria la incorporación de hileras de separación o de pasos de separación 14. En este caso, se lleva a cabo la separación de los trozos individuales de producto o bien las mamparas a partir de la tira de tela 100 por medio de corte. No obstante, en el caso de recubrimiento hay que procurar que no se adhieran por encolado las bolsas 32 y/o 33 del tipo de manguera, incorporadas en la tira de tela 100 o bien 110. Aparte de que es necesario adaptar la viscosidad de la

masa de recubrimiento para que no atravesara la tira de tela 100 o bien 110, es necesario tomar medidas para que la tira de tela 100 o bien 110 a recubrir sea suficientemente estanca al menos en la zona de las bolsas 32, 33 del tipo de manguera, con el fin de evitar una penetración de la masa de recubrimiento a esta zona. Esto se puede realizar de diferentes maneras. Se ha revelado que es exitoso que la tira de tela 100 o bien 110 sea planchada en caliente al menos en la zona de las bolsas 32, 33 del tipo de manguera (aproximadamente a 210°C). De esta manera se compactan los hilos, de tal forma que no penetra masa de recubrimiento. También la utilización de material de hebra o de hilo de fibras estructurados para la tira de tela a recubrir se ha revelado como especialmente ventajosa. Ambas medidas se pueden emplear también de forma combinada para seguridad.

Otra forma de realización de una mampara de varias partes se muestra en las figuras 7 y 8. La mampara está constituida por tres paredes parciales 15, 16 y 17. Para la obturación en la pared de conexión está prevista una banda marginal 3. Para la obturación frente a la bañera están previstas bandas marginales 4. La tensión de las partes individuales de la pared se realiza, como ya se ha descrito en la mampara anterior, a través de tensores diagonales 8, que encajan en escotaduras 82 con sus cabezas tensoras 81 de las piezas de sujeción 72. La unión plegable entre las partes individuales de la pared no consiste en una banda de unión 6, como en la forma de realización de acuerdo con la figura 3, sino que está prevista en cada caso una bolsa 32 del tipo de manguera entre las partes de la pared 15, 16 y 17, en la que está dispuesta una barra de refuerzo 9. Las partes de la pared 15, 16 y 17 tienen, por lo tanto, en cada caso una bolsa común 32 del tipo de manguera así como una barra de refuerzo 9 para su unión plegable. De la misma manera, la banda marginal 3 se conecta a través de una bolsa 32 del tipo de manguera con una barra de refuerzo 9 en la parte de la pared 17. La figura 8 muestra la mampara de la figura 7 en la sección transversal. Esta forma de realización tiene la ventaja de que se necesitan menos piezas y, sin embargo, existe una unión articulada estable y rígida entre las partes individuales de la pared 15, 16 y 17.

Las formas de realización descritas hasta ahora hacen necesario que se conozca el tamaño de la mampara o bien de las partes individuales de la mampara ya durante la fabricación de la tira de tela, puesto que deben incorporarse de una manera correspondiente las bolsas 32 del tipo de manguera para las barras de refuerzo 9 durante la fabricación de la tira de tela a la distancia deseada. Además, debe establecerse si se desea una forma de realización de acuerdo con las figuras 7 y 8 o, por ejemplo, de acuerdo con las figuras 2 y 3. También la altura de la mampara debe establecerse ya para fabricar la tira de tela en la anchura necesaria. La figura 9 muestra ahora una tira de tela 110, en la que están incorporadas bolsas del tipo de manguera transversalmente a la anchura de la tira de tela 110 como también bolsas 33 del tipo de manguera en la dirección longitudinal de la tira de tela 110. Además, estas bolsas del tipo de manguera están dispuestas a distancias regulares, de manera que en el retículo de estas distancias se pueden seleccionar de una manera correspondiente las bolsas 32 del tipo de manguera y de este modo se determina el tamaño de la mampara o bien de la pared parcial. Incluso en la altura de la mampara se puede llevar a cabo una

división opcional a través de las bolsas 33 del tipo de manguera en la dirección longitudinal de la tira de tela 110. Esta disposición del tipo de retículo de las bolsas 32 y 33 del tipo de manguera permite la fabricación de cualquier tamaño deseado, siendo determinado el escalonamiento a través del retículo de las distancias de las bolsas 32 y 33 del tipo de manguera. El cliente determina el número de las paredes parciales y el número condicionado por ello de las barras de refuerzo 9 y de los tensores diagonales 8. La tela se corta como producto por metros a tal fin desde un rollo. La división en las partes individuales de la pared 15, 16 y 17 se realiza a través de la inserción de barras de refuerzo 9 en las bolsas 32 del tipo de manguera, con lo que se determina la superficie respectiva de la parte de la pared. A través del retículo de las bolsas 32 y 33 del tipo de manguera resulta, como efecto secundario, un patrón atractivo en la tela.

A través de la disposición de las bolsas 33 del tipo de manguera en la dirección longitudinal de la tira de tela 110 se pueden conseguir también mamparas con refuerzo en los lados estrechos de las partes de la pared. De este modo se pueden montar también juntas mamparas estables, en las que las partes de la pared están apoyadas y tensadas en todos los cuatro lados por medio de barras de refuerzo 9.

Los ejemplos de realización descritos deben entenderse solamente como ejemplos. Evidentemente, las características individuales de la forma de realización descrita se pueden combinar también de otra manera de acuerdo con la finalidad para la que se emplee la mampara. También son posibles otros dispositivos tensores o refuerzos, por ejemplo la tensión se puede realizar también a través de las barras de refuerzo por medio de un dispositivo tensor que incide en los extremos de las barras de refuerzo 9 que se proyectan más allá de las bolsas del tipo de manguera.

A través del procedimiento de acuerdo con la invención, la fabricación de la mampara no sólo es muy sencilla y poco costosa. Se pueden fabricar también mamparas en los más diferentes tamaños y divisiones para los más diferentes campos de aplicación, sin tener que establecerlos ya durante la fabricación de la tira de tela sobre una mampara determinada.

Lista de signos de referencia

1, 2; 15, 16, 17	Parte de pared
3, 4, 5	Banda marginales
6	Tiras de unión
7; 71, 71'	Articulaciones
72	Pieza de sujeción
8	Tensor diagonal
81	Cabeza tensora
82	Escotadura
9	Barra de refuerzo
10	Pared, muro
11	Canto de producción
12	Zona marginal
14	Hilera de separación, paso de separación
32, 33	Bolsa del tipo de manguera
100, 110	Tira de tela

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento para la fabricación de una mampara, que se tensa por medio de barras de refuerzo, a partir de una tira de tela, que presenta sobre la anchura al menos una bolsa del tipo de manguera para la recepción de una barra de refuerzo, **caracterizado** porque se genera en primer lugar de una manera continua una tira de tela (100; 110) y se incorporan durante su fabricación sobre la anchura y/o longitud de la tira de tela (100; 110) unas bolsas (32; 33) del tipo de manguera, que definen la superficie de la mampara, la superficie delimitada de esta manera es retirada de la tira de tela (100; 110) de tal manera que las bolsas (32; 33) del tipo de manguera forman bordes de esta superficie, y se introducen barras de refuerzo (9) en las bolsas (32; 33) del tipo de manguera que se encuentran en el borde de esta superficie de tela, y porque la superficie de tela de la mampara definida de esta manera se provee sin confección adicional en las esquinas con piezas de sujeción (72), siendo retenida la tela de la mampara en cada caso junto con la barra de sujeción (9) insertada en la bolsa (32; 33) del tipo de manguera.

2. Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1, **caracterizado** porque en el caso de una mampara de varias partes se genera una tira de tela continua (100; 110), en la que se incorpora sobre la anchura y/o longitud de cada parte de la parte (1, 2; 6; 15, 16, 17) al menos una bolsa (32; 33) del tipo de manguera para la recepción de la barra de refuerzo (9).

3. Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 2, **caracterizado** porque en el extremo de una parte de la pared (1) y al comienzo de la parte siguiente de la pared (2) se han incorporado, respectivamente, una bolsa (32) del tipo de manguera y entre estas bolsas (32) una banda de unión (6).

4. Procedimiento de acuerdo con una o varias de las reivindicaciones 1 a 3, **caracterizado** porque al comienzo de la mampara delante de la bolsa (32) y/o en el extremo de la mampara detrás de la bolsa (32) se disponen bandas marginales (3, 5).

5. Procedimiento de acuerdo con una o varias de las reivindicaciones 1 a 4, **caracterizado** porque en la tira de tela (110) se incorporan, a distancias regulares, bolsas (32; 33) del tipo de manguera sobre la longitud y/o sobre la anchura, de manera que en el retículo de estas distancias se pueden seleccionar las bolsas (32; 33) del tipo de manguera para la determinación del tamaño de la mampara o bien de la pared parcial.

6. Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 5, **caracterizado** porque la mampara se corta de acuerdo con el tamaño deseado a las partes individuales de la pared (1, 2) a lo largo de una bolsa (32; 33) del tipo de manguera a partir de la tira de tela (100; 110) y las partes de la pared (1, 2; 15, 16, 17) se determinan, en lo que se refiere a su tamaño, a través de la inserción de barras de refuerzo (9) en las bolsas (32, 33) del tipo de manguera seleccionadas.

7. Procedimiento de acuerdo con una o varias de las reivindicaciones 1 a 5, **caracterizado** porque entre las mamparas individuales se incorporan pasos de separación o hileras de separación (14), que sirven después del tratamiento final para la individualización de las mamparas.

8. Procedimiento de acuerdo con una o varias de las reivindicaciones 1 a 7, **caracterizado** porque se

fabrican una pluralidad de mamparas en yuxtaposición en la tira de tela (100; 110).

9. Procedimiento de acuerdo con una o varias de las reivindicaciones 1 a 8, **caracterizado** porque el borde de la mampara se fabrica como un borde fijo.

10. Procedimiento de acuerdo con una o varias de las reivindicaciones 1 a 9, **caracterizado** porque la tira de tela (100) presenta una zona marginal (12) para la manipulación de la tira de tela (100), y entre la zona marginal (12) de la tira de tela (100) y el borde de la mampara se incorporan unos pasos de separación (14) o hileras de separación, que sirven después del tratamiento final para la separación de la zona marginal (12).

11. Procedimiento de acuerdo con una o varias de las reivindicaciones 1 a 5, y 7 a 10, **caracterizado** porque las partes individuales de la pared (1, 2; 15, 16, 17) se fabrican conforme a la forma en una tira de tela (100; 110) coherente en una anchura constante, siendo fabricadas banda marginales (4) en el lado de las partes de la pared (1, 2; 15, 16, 17) que está dirigido hacia el borde de la tira de tela.

12. Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 11, **caracterizado** porque las banda marginales (4) cierran las bolsas (32) del tipo de manguera.

13. Procedimiento de acuerdo con una o varias de las reivindicaciones 1 a 12, **caracterizado** porque la tira de tela (100, 110) se plancha en caliente antes del recubrimiento al menos en la zona de las bolsas (32; 33) del tipo de manguera.

14. Procedimiento de acuerdo con una o varias de las reivindicaciones 1 a 13, **caracterizado** porque la tira de tela (100; 110) se fabrica al menos en la zona de las bolsas (32; 33) del tipo de manguera a partir de hilo de fibras estructurado o de material de hebras.

15. Procedimiento de acuerdo con una o varias de las reivindicaciones 1 a 14, **caracterizado** porque la tira de tela (100; 110) se fabrica en una máquina de géneros de punto de urdimbre.

16. Procedimiento de acuerdo con una o varias de las reivindicaciones 1 a 15, **caracterizado** porque la tira de tela (100; 110) se fabrica en un telar.

17. Mampara fabricada de acuerdo con el procedimiento de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 16, que está constituida por una superficie de tela, que se tensa a través de la instalación tensora y que presenta barras de refuerzo, **caracterizada** porque la mampara está constituida por una tira de tela (100; 110), que presenta bolsas (32; 33) del tipo de manguera incorporadas sobre la anchura y/o la longitud durante la fabricación de la tela, las cuales definen la superficie de la mampara, de manera que las bolsas (32; 33) del tipo de manguera forman bordes de esta superficie, y en las bolsas (32; 33) del tipo de manguera, que se encuentran en el borde de esta superficie de tela, están insertadas barras de refuerzo (9), y porque la superficie de tela de la mampara está provista en las esquinas con piezas de sujeción (72), de tal manera que la tela de la mampara es retenida en cada caso junto con la barra de sujeción (9) insertada en la bolsa (32; 33) del tipo de manguera.

18. Mampara de acuerdo con la reivindicación 17, **caracterizada** porque en el caso de una mampara de varias partes, ésta está constituida por una tira de tela continua (100; 110), que presenta sobre la anchura y/o longitud de cada parte de la pared (1, 2) al menos una bolsa (32; 33) del tipo de manguera para la recepción de una barra de refuerzo (9).

19. Mampara de acuerdo con la reivindicación 18, **caracterizada** porque las partes individuales (1, 2) de la mampara están conectadas entre sí a través de tiras de unión flexibles (6).

20. Mampara de acuerdo con la reivindicación 19, **caracterizada** porque la banda de unión flexible (6) sirve como articulación.

21. Mampara de acuerdo con una de las reivindicaciones 18 ó 19, **caracterizada** porque las partes de la pared (1, 2) están conectadas entre sí por medio de bisagras (7, 71).

22. Mampara de acuerdo con la reivindicación 18, **caracterizada** porque las partes individuales de la pared (15, 16, 17) están conectadas en cada caso entre sí por medio de una bolsa común (32) del tipo de manguera, en la que está dispuesta una barra de

refuerzo (9).

23. Mampara de acuerdo con una o varias de las reivindicaciones 17 a 22, **caracterizada** porque la mampara presenta banda marginales flexibles (3, 4, 5).

24. Mampara de acuerdo con una o varias de las reivindicaciones 17 a 23, **caracterizada** porque las partes individuales de la pared (1, 2; 15, 16, 17) presentan tensores diagonales (8).

25. Mampara de acuerdo con una o varias de las reivindicaciones 17 a 24, **caracterizada** porque la mampara está constituida por una tira de tela (110), que presenta, a distancias regulares, sobre la longitud y/o sobre la anchura unas bolsas (32; 33) del tipo de manguera para la recepción de barras de refuerzo (9).

20

25

30

35

40

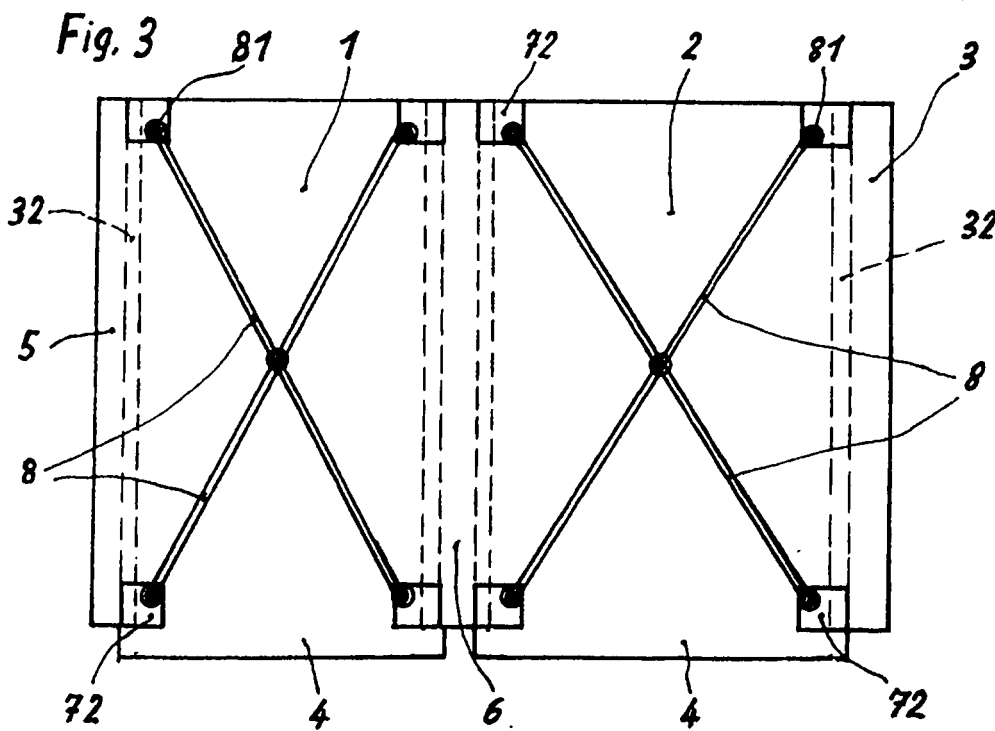
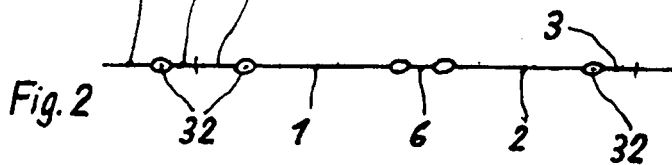
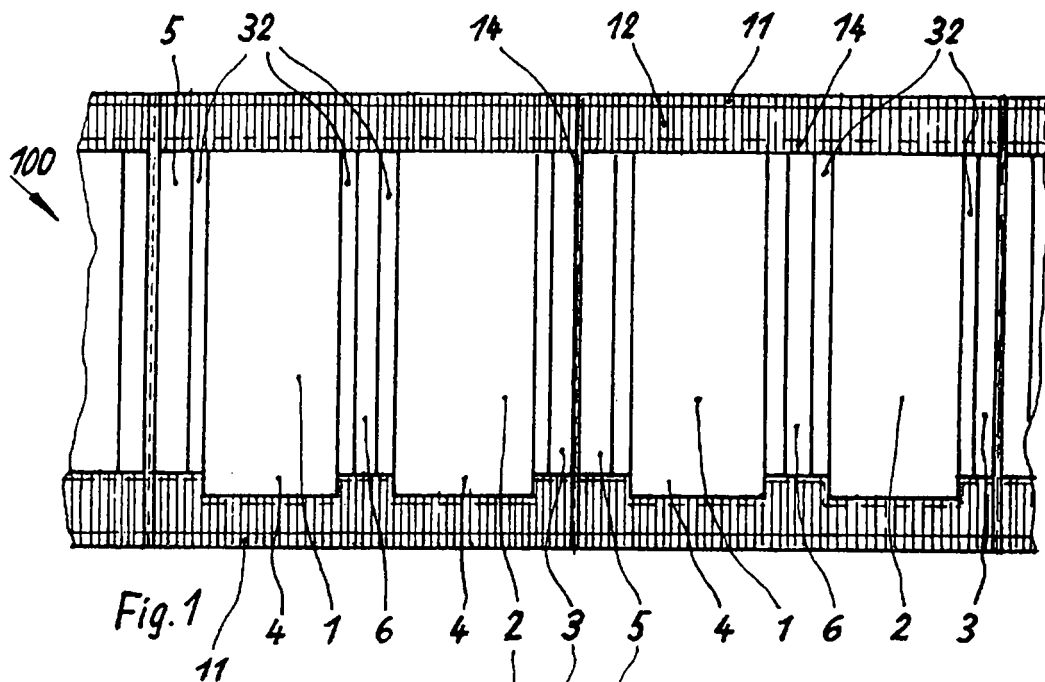
45

50

55

60

65



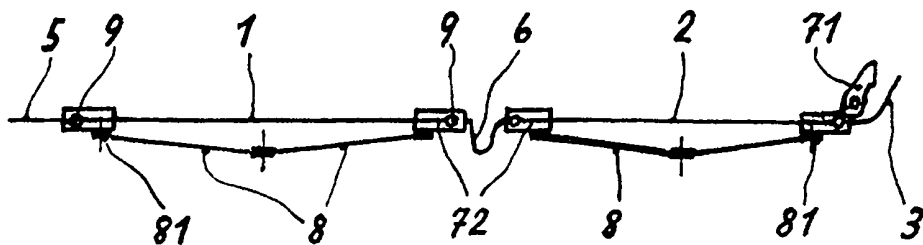


Fig. 4

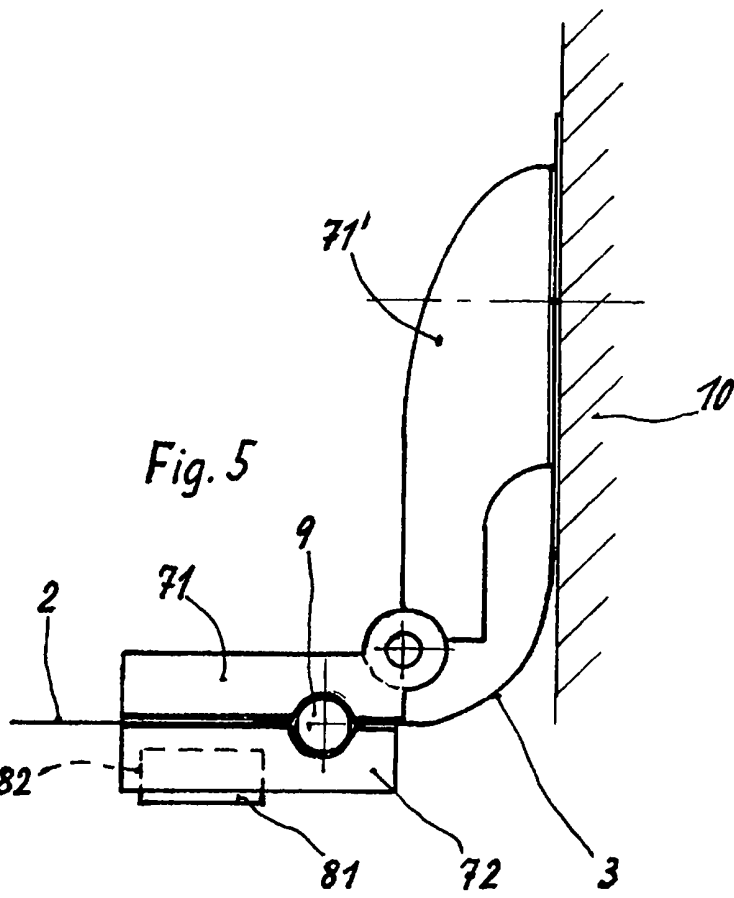


Fig. 5

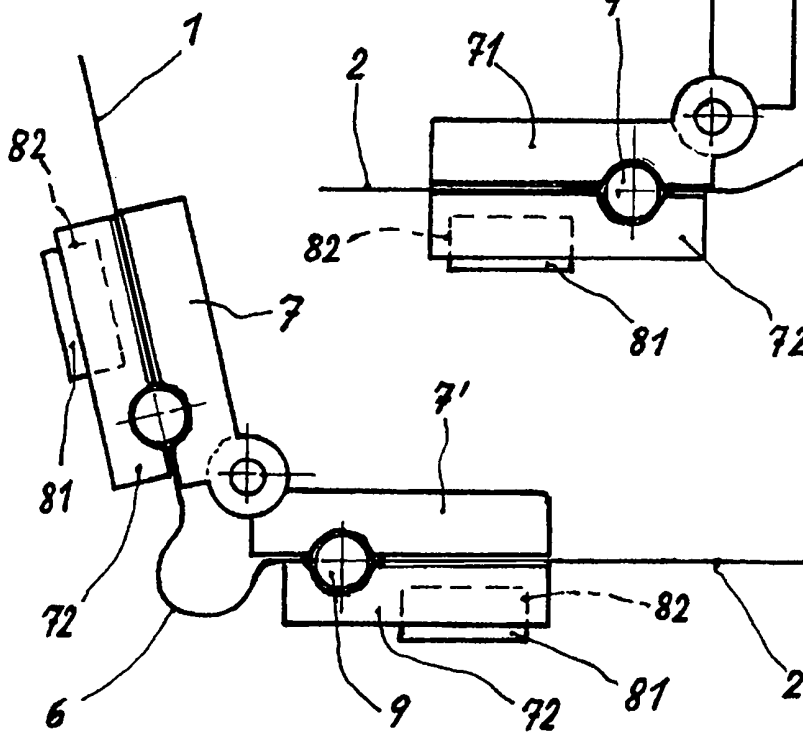


Fig. 6

