



⑫ A **Terinzagelegging** ⑪ **8801544**

Nederland

⑲ NL

⑤4 **Werkwijze voor het vervaardigen van sierlijsten.**

⑤1 Int.Cl.: B29C 67/22, B60R 13/04.

⑦1 Aanvrager: S.A.M. Silvatrim te Monaco, Monaco.

⑦4 Gem.: Ir. L.E. Goltz
Octrooi- en Merkenbureau Holland B.V.
Postbus 1094
2260 BB Leidschendam.

②1 Aanvraag Nr. 8801544.

②2 Ingediend 16 juni 1988.

③2 Voorrang vanaf 15 september 1987.

③3 Land van voorrang: Frankrijk (FR).

③1 Nummer van de voorrangsaanvraag: 8712857 .

⑥2 - -

④3 Ter inzage gelegd 3 april 1989.

De aan dit blad gehechte stukken zijn een afdruk van de oorspronkelijk ingediende beschrijving met conclusie(s) en eventuele tekening(en).

Werkwijze voor het vervaardigen van sierlijsten.

De onderhavige uitvinding heeft betrekking op een werkwijze voor het vervaardigen van uit schuimkunststof bestaande en van versterkingsorganen voorziene sierlijsten voor toepassing in de automobieliindustrie, waarbij gebruik wordt gemaakt van een hoogfrequentverhitting en meer in het bijzonder op een werkwijze van deze soort, waarbij een voor het verkrijgen van het eindproduct noodzakelijke en voldoende hoeveelheid van een mengsel van kunsthars en schuimmiddel rechtstreeks in een van hoogfrequentverhittingsorganen voorziene en met het te vervaardigen eindproduct overeenkomende afmetingen bezittende vorm wordt aangebracht, de vorm nadat op of in het zich daarin bevindende mengsel een versterkingsorgaan is aangebracht wordt gesloten en vervolgens gedurende een tijd, welke nodig is om de kunsthars te doen smelten en door het bij het ontleden van het schuimmiddel vrijkomende gas op te schuimen wordt verhit en tenslotte het hierbij gevormde eindproduct uit de vorm wordt verwijderd.

Bij de tot dusver gebruikelijke werkwijzen van deze soort worden poeder- of korrelvormige mengsels van kunsthars en schuimmiddel toegepast, hetgeen, naar in de praktijk is gebleken bepaalde problemen kan opleveren en wel met name in de navolgende gevallen:

1. De vervaardiging van voorwerpen, welke grote verschillen in materiaaldikte vertonen. Een voorbeeld van een dergelijk voorwerp is weergegeven in fig. 1 van de tekening, welke een deel van een voorwerp toont, dat een centraal gedeelte 1 met een betrekkelijk grote materiaaldikte en een daaraan gevormde tong of voet 2 met een aanzienlijk geringere materiaaldikte bevat.

2. Het nauwkeurig centreren van een metalen versterkingsorgaan. Een voorbeeld hiervan is weergegeven in fig. 2, welke een dwarsdoorsnede van een voorwerp 3 met een betrekkelijk geringe dikte toont, waarin een nauwkeurig gecentreerd metalen plaatje 4 is aangebracht. Een dergelijke centrering is is zeer moeilijk te realiseren.

3. De vorm moet voor het vullen daarvan worden geopend. Het uit poeder of korrels bestaande mengsel moet zorgvuldig in de vorm worden verdeeld. De aanrakingsvlakken tussen

de delen van de vorm moeten van zich daarop bevindend poeder-
of korrelvormig materiaal worden ontdaan alvorens de vorm
wordt gesloten. Deze reinigingsbewerking moet zeer zorgvuldig
worden uitgevoerd, omdat anders de betreffende aanrakingsvlak-
5 ken bij het sluiten van de vorm kunnen worden beschadigd.

De onderhavige uitvinding verschaft een werkwijze
van de bovenbeschreven soort, waarbij de genoemde bezwaren
zijn vermeden. Het gestelde doel wordt met de werkwijze vol-
gens de uitvinding bereikt, doordat daarbij in plaats van een
10 kunsthars in de vorm van een poeder of korrels een vloeibare
vorm van dezelfde kunsthars wordt gebruikt, die gewoonlijk
wordt aangeduid als een plastisol en deze plastisol in een
afgemeten hoeveelheid wordt geïnjecteerd in een gesloten vorm,
in welke vooraf een vacuüm is opgewekt.

15 De vorm kan hierbij geheel of gedeeltelijk worden
gevuld, terwijl voor het doseren van de plastisol een doseer-
pomp of een onder druk staand reservoir kan worden toegepast.

Met de werkwijze volgens de uitvinding kunnen voor-
werpen met een zeer uiteenlopende vorm worden vervaardigd,
20 waarvan voorbeelden in de fig. 3 t/m 9 van de tekening zijn
weergegeven.

Fig. 3 toont een voorwerp 5 met een samengestelde
vorm.

Fig. 4 toont een plat voorwerp 6, dat is versterkt
25 door een metalen rooster 7.

Fig. 5 toont een sierlijst 8 met een U-vormige dwars-
doorsnede en een daarin aangebracht versterkingsorgaan in de
vorm van een van openingen voorzien metalen profieldeel.

Bij de in de fig. 4 en 5 weergegeven voorwerpen kan
30 de plastisol gemakkelijk door de mazen en de openingen van
het versterkingsorgaan vloeien en zodoende ook goed tot in de
delen met een geringe materiaaldikte van de betreffende voor-
werpen doordringen.

De verschillende voorwerpen kunnen worden voorzien
35 van oppervlakken met een zeer uiteenlopend uiterlijk, zoals
bijvoorbeeld een korrelig oppervlak, alsmede oppervlakken
met het uiterlijk van leer, hout, weefsel en dergelijke.

In de fig. 6 en 7 zijn dwarsdoorsneden weergegeven
van voorwerpen 10 en 11, welke zijn versterkt door middel van
40 op bepaalde vlakken daarvan aangebrachte uit kunststof of

8801544

metaal bestaande versterkingsorganen 12 en 13.

In de fig. 8 en 9 zijn delen van sierlijsten 14 en 15 weergegeven, welke respectievelijk van bevestigingspennen 16 en openingen voor het opnemen van veerkrachtige bevestigingsorganen 17 zijn voorzien.

Behalve de bovengenoemde technische voordelen verschafft deze nieuwe variant van de bekende werkwijze tevens verschillende economische voordelen. Zo is met name het uitgangsmateriaal minder kostbaar, omdat de vervaardiging van poedervormige en korrelvormige kunststoffen een kostbare bewerking is. Bovendien zijn de vervaardigingstijden korter, omdat het injecteren van een vloeibaar materiaal veel minder tijd vergt dan het doseren van een poeder- of korrelvormig materiaal.

15

20

25

30

35

40

880 1544

CONCLUSIES

1. Werkwijze voor het vervaardigen van uit schuim-
kunststof bestaande en van versterkingsorganen van kunststof
of metaal voorziene sierlijsten, waarbij een voor het verkrij-
gen van het eindproduct noodzakelijke en voldoende hoeveelheid
5 van een mengsel van kunsthars en schuimmiddel rechtstreeks in
een van hoogfrequentverhittingsorganen voorziene en met het te
vervaardigen eindproduct overeenkomende afmetingen bezittende
vorm wordt aangebracht, de vorm nadat op of in het zich daar-
in bevindende mengsel een versterkingsorgaan is aangebracht
10 wordt gesloten en vervolgens gedurende een tijd, welke nodig
is om de kunsthars te doen smelten en door het bij het ontle-
den van het schuimmiddel vrijkomende gas op te schuimen wordt
verhit en tenslotte het hierbij gevormde eindproduct uit de
vorm wordt verwijderd, m e t h e t k e n m e r k, dat
15 de kunsthars in vloeibare vorm wordt gebruikt en als plastisol
in een afgemeten hoeveelheid wordt geïnjecteerd in een geslo-
ten vorm, in welke vooraf een vacuum is opgewekt.

2. Werkwijze volgens conclusie 1, m e t h e t
20 k e n m e r k, dat de vorm geheel of gedeeltelijk wordt gevuld
en de plastisol door middel van een doseerpomp of vanuit een
onder druk staand reservoir daaraan wordt toegevoerd.

3. Werkwijze volgens conclusie 1 of 2, m e t h e t
25 k e n m e r k, dat de voorwerpen met een oppervlak met een
willekeurig gewenst uiterlijk, zoals een korrelig oppervlak
of een oppervlak met het uiterlijk van leer, hout, weefsel
of dergelijke worden vervaardigd.

30 .../...

35

40 8801544

O.A. Nr.:

1 blad

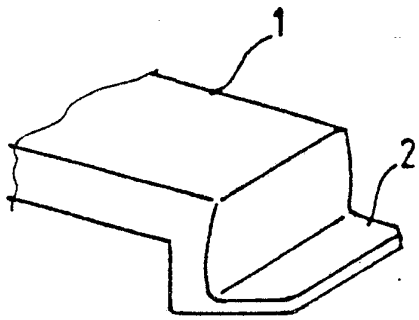


Fig.1

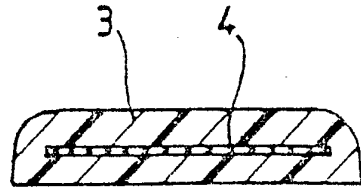


Fig. 2

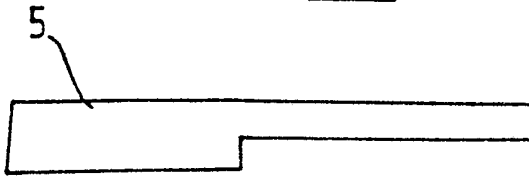


Fig.3

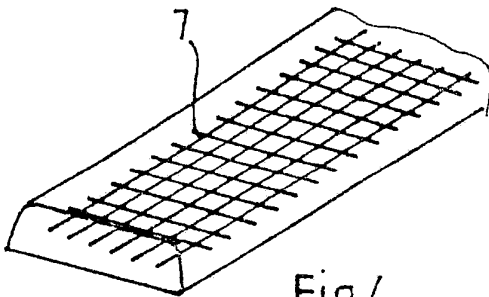


Fig.4

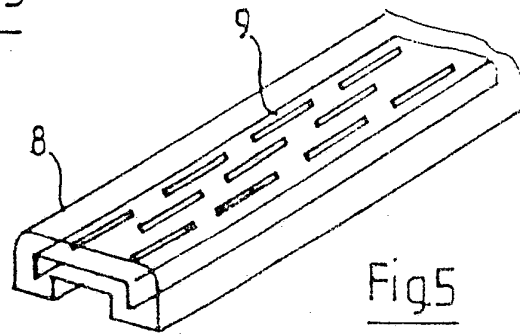


Fig.5

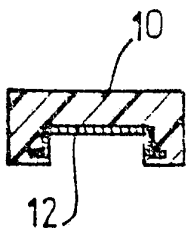


Fig.6

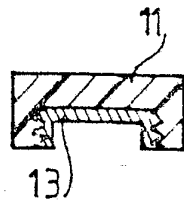


Fig.7

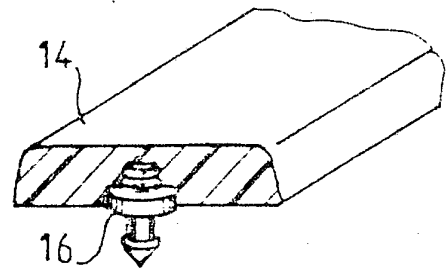


Fig.8

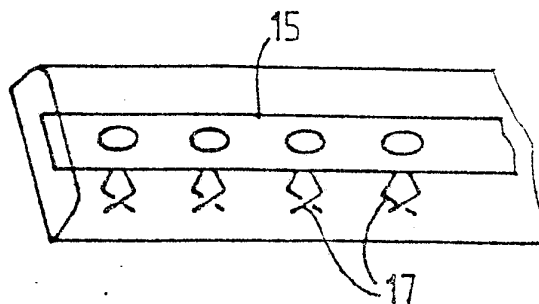


Fig.9

. 8801544