



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



⑪ Número de publicación: **2 310 096**

⑫ Número de solicitud: 200601724

⑤① Int. Cl.:
B60N 2/46 (2006.01)
B60R 11/02 (2006.01)

⑫

SOLICITUD DE PATENTE

A1

⑫② Fecha de presentación: **27.06.2006**

⑫③ Fecha de publicación de la solicitud: **16.12.2008**

⑫③ Fecha de publicación del folleto de la solicitud:
16.12.2008

⑦① Solicitante/s: **INDUSTRIAS TAPLA, S.L.**
Ctra. Sabadell a Granollers, Km. 11
08185 Llica de Vall, Barcelona, ES

⑦② Inventor/es: **Talavera Barceló, José**

⑦④ Agente: **Vázquez Fernández-Villa, Concepción**

⑤④ Título: **Procedimiento de fabricación de perfiles decorados y perfil decorado obtenido.**

⑤⑦ Resumen:

Procedimiento de fabricación de perfiles decorados y perfil decorado obtenido.

El procedimiento comprende las fases de extrusionado (1) del perfil (2) en caliente y a medida que sale de la matriz o hilera se realiza la aplicación (3) de la decoración superficial (4) por transferencia desde una bobina, de forma continua y progresiva aprovechando el calor del perfil (2) como energía de adhesión. Una vez aplicada la decoración (4) sobre el perfil extruido (2) se retira (5) la lámina de soporte (6) de la decoración (4). A continuación se procede al enfriado (7) del perfil decorado (2, 4). Posteriormente se procede al cortado (8) del perfil (2, 4) en unidades según la longitud adecuada. El perfil obtenido (2, 4) presenta en su superficie la decoración (4) adherida por termofusión, mostrando los colores y/o textura conferida por dicha decoración (4) sin solución de continuidad.

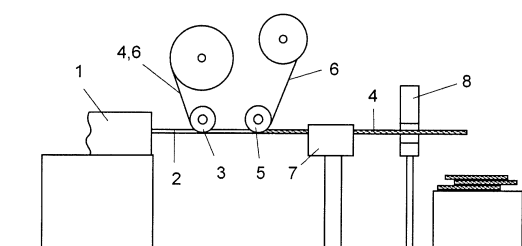


Fig. 1

ES 2 310 096 A1

DESCRIPCIÓN

Procedimiento de fabricación de perfiles decorados y perfil decorado obtenido.

5 Objeto de la invención

La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de perfiles decorados y perfil decorado obtenido utilizable preferentemente en la industria del automóvil.

10 Antecedentes de la invención

En los automóviles hay muchos perfiles que se revisten con materiales más o menos caros (tejidos, flocados, PVC, etc.). Estos perfiles forman parte de reposabrazos, columnas de interior entre las ventanillas y otros.

15 La utilización de dichos materiales resulta excesivamente cara, debido al coste del propio material, a los costes de fabricación y a los costes de mecanizado. Además la elaboración de dichos componentes suele ser compleja, ya que la forma general de fabricación es elaborar el perfil por un lado, cortarlo y almacenarlo y a su vez en otro proceso preparar y cortar los revestimientos para proceder a pegarlos posteriormente en una etapa final.

20 Descripción de la invención

El procedimiento de fabricación de perfiles decorados y el perfil decorado obtenido de esta invención presenta una serie de particularidades técnicas destinadas a permitir la fabricación de perfiles con una decoración atractiva con unos costes de fabricación menores.

25 En efecto, el procedimiento comprende las fases de:

- extrusionado del perfil en caliente,
- 30 - aplicación de una decoración superficial por transferencia cuando el perfil está aún en caliente utilizando el calor del perfil como energía de adhesión de dicha decoración por transferencia,
- retirado de la lámina de soporte de la decoración por transferencia,
- 35 - enfriado del perfil decorado.

Tras la operación de enfriado el perfil obtenido es cortado en unidades según la longitud deseada.

40 De esta forma se obtiene un perfil de material termoplástico en cuya superficie exterior se encuentra una decoración de adhesión por transferencia en caliente. El perfil obtenido no presenta diferencia entre sus partes, siendo un elemento enterizo sin solución de continuidad entre el perfil soporte y la decoración superior. Este perfil final es obtenido sin necesidad de almacenamientos intermedios de piezas semielaboradas y en un proceso continuo.

45 La decoración puede presentar los colores y motivos que se desee. Además permite la realización de texturas al tacto tales como acabado imitando piel u otro que se desee. La pieza o perfil obtenido es más fácil de limpiar que una superficie en tejido o flocada.

Descripción de las figuras

50 Para complementar la descripción que se está realizando y con objeto de facilitar la comprensión de las características de la invención, se acompaña a la presente memoria descriptiva un juego de dibujos en los que, con carácter ilustrativo y no limitativo, se ha representado lo siguiente:

- La figura 1 muestra una vista esquemática del procedimiento de fabricación.
- 55 - La figura 2 muestra una vista en perspectiva del perfil obtenido.

Realización preferente de la invención

60 Como se puede observar en las figuras referenciadas el procedimiento comprende las fases de extrusionado (1) del perfil (2) en caliente y a medida que sale de la matriz o hilera se realiza la aplicación (3) de la decoración superficial (4) por transferencia desde una bobina, de forma continua y progresiva. Una vez aplicada la decoración (4) sobre el perfil extruido (2) se retira (5) la lámina de soporte (6) de la decoración (4) hacia una bobina de recogida. A continuación se procede al enfriado (7) del perfil decorado (2, 4) mediante ventilación forzada. El último paso del procedimiento
65 consiste en el cortado (8) del perfil (2, 4) en unidades según la longitud adecuada.

El perfil obtenido (2, 4) presenta en su superficie la decoración (4) adherida por termofusión, mostrando los colores y/o textura conferida por dicha decoración en imitación a piel u otras.

ES 2 310 096 A1

Una vez descrita suficientemente la naturaleza de la invención, así como un ejemplo de realización preferente, se hace constar a los efectos oportunos que los materiales, forma, tamaño y disposición de los elementos descritos podrán ser modificados, siempre y cuando ello no suponga una alteración de las características esenciales de la invención que se reivindican a continuación.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento de fabricación de perfiles decorados, **caracterizado** porque comprende las fases de:

- extrusionado (1) del perfil (2) en caliente,
- aplicación (3) de una decoración superficial (4) por transferencia cuando el perfil (2) está aún en caliente utilizando el calor del perfil (2) como energía de adhesión de dicha decoración por transferencia (4),
- retirado (3) de la lámina de soporte (6) de la decoración por transferencia (4),
- enfriado (7) del perfil decorado (2, 4).

2. Procedimiento, según la reivindicación 1, **caracterizado** porque comprende el cortado (8) del perfil (2, 4) en unidades de longitud adecuada.

3. Perfil decorado, realizado según el método anterior, **caracterizado** porque comprende un perfil (2) de material termoplástico en cuya superficie exterior se encuentra una decoración (4) de adhesión por transferencia en caliente.

4. Perfil, según la reivindicación 3, **caracterizado** porque la decoración por transferencia (4) presenta una textura al tacto.

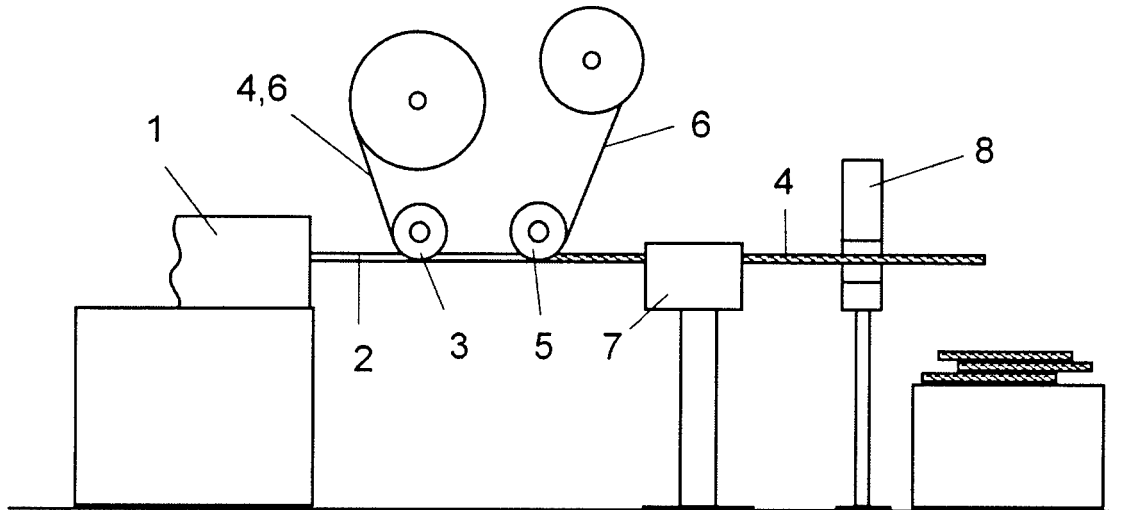


Fig. 1

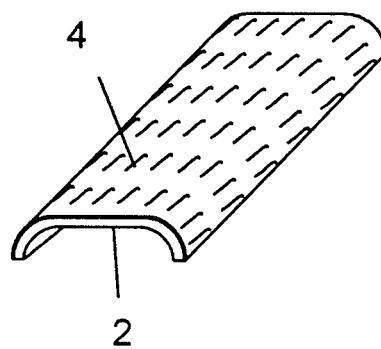


Fig. 2



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

⑪ ES 2 310 096

⑫ Nº de solicitud: 200601724

⑬ Fecha de presentación de la solicitud: 27.06.2006

⑭ Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TÉCNICA

⑮ Int. Cl.: **B60N 2/46** (2006.01)
B60R 11/02 (2006.01)

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
X	US 3780152 A (C.E. FRIESNER) 18.12.1973, columna 2, línea 15 - columna 4, línea 5; figuras.	1-4
X	DE 2106494 A1 (ETIMEX KUNSTSTOFF) 17.02.1972, todo el documento.	1-4
X	ES 408641 A1 (VAVIS CAVETTI ISOLATI S P A) 16.10.1975, todo el documento.	1-4

Categoría de los documentos citados

X: de particular relevancia

Y: de particular relevancia combinado con otro/s de la misma categoría

A: refleja el estado de la técnica

O: referido a divulgación no escrita

P: publicado entre la fecha de prioridad y la de presentación de la solicitud

E: documento anterior, pero publicado después de la fecha de presentación de la solicitud

El presente informe ha sido realizado

☒ para todas las reivindicaciones

☐ para las reivindicaciones nº:

Fecha de realización del informe
24.11.2008

Examinador
L. Sanz Tejedor

Página
1/1