

Title (en)
METHOD FOR MANUFACTURING A CUSHION WHICH IS AT LEAST COMPOSED OF A BODY, AN INTERMEDIATE FOAM LAYER AND AN UPHOLSTERY LAYER.

Title (de)
VERFAHREN ZUM HERSTELLEN EINES POLSTERS MIT WENIGSTENS EINEM KERN, EINER SCHAUMZWISCHENSCHICHT, UND EINEM BEZUG.

Title (fr)
PROCEDE DE FABRICATION D'UN COUSSIN CONSTITUE AU MOINS D'UN CORPS, D'UNE COUCHE INTERMEDIAIRE DE MOUSSE, ET D'UN REVETEMENT EN TISSU.

Publication
EP 0559664 A1 19930915

Application
EP 91919151 A 19911118

Priority
BE 9001093 A 19901119

Abstract (en)
[origin: WO9208601A1] The invention relates to a method for manufacturing a cushion (9) which is at least composed of a steam permeable body (1), a mainly open cellular intermediate layer (2) and an upholstery layer (3), in which method the intermediate foam layer (2) is impregnated with a steam curable reaction mixture, the upholstery layer (3), the intermediate foam layer (2) and the body (1) are placed in a mould (6) having a first (7) and a second (8) gas permeable mould part, the upholstery layer (3) is sucked against the first mould part (7) and steam is injected through the second mould part (8) at such a temperature and for a sufficient time so that at least the intermediate foam layer (2) would be deformed substantially permanently, the upholstery layer (3) being sucked at least during a predetermined length of time against the first mould part (7) simultaneously with injecting said steam through the second mould part (8).

Abstract (fr)
Procédé de fabrication d'un coussin (9) constitué au moins d'un corps (1) perméable à la vapeur, d'une couche intermédiaire (2) constituée principalement de matière éponge, et d'un revêtement en tissu (3). Selon ce procédé, on imprègne ladite couche intermédiaire (2) d'un mélange réactionnel durcissable à la vapeur, on place le revêtement en tissu (3), la couche intermédiaire (2) et le corps (1) dans un moule (6) possédant une première (7) et une seconde (8) parties perméables aux gaz, le revêtement en tissu (3) est plaqué par aspiration contre la première partie (7) du moule, et l'on injecte de la vapeur à travers le seconde partie (8) du moule à une température et pendant une période telles que ladite couche intermédiaire (2) se déforme de manière sensiblement permanente, le revêtement en tissu (3) étant plaqué par aspiration contre la première partie (7) du moule au moins pour une durée prédéterminée en même temps que l'on injecte la vapeur à travers ladite seconde partie (8) du moule.

IPC 1-7
B29C 63/22; **B29C 67/22**; **B29C 69/00**; **B29L 31/58**; **B68G 7/05**

IPC 8 full level
B29C 44/56 (2006.01); **B29C 63/22** (2006.01); **B29C 33/18** (2006.01); **B29C 35/04** (2006.01)

CPC (source: EP)
B29C 44/5636 (2013.01); **B29C 44/569** (2013.01); **B29C 63/22** (2013.01); **B29C 33/18** (2013.01); **B29C 35/049** (2013.01); **B29L 2031/58** (2013.01); **B29L 2031/751** (2013.01); **B29L 2031/771** (2013.01)

Citation (search report)
See references of WO 9208601A1

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE DK ES FR GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)
WO 9208601 A1 19920529; BE 1004623 A3 19921222; EP 0559664 A1 19930915

DOCDB simple family (application)
BE 9100081 W 19911118; BE 9001093 A 19901119; EP 91919151 A 19911118