

1. Способ приклеивания оббивки к формованному основанию, например, из пенополиуретана, в частности, для изготовления подушек сидений, при котором оббивку (1) помещают в формовочный агрегат холодного формования (2), наносят слой клея (4) и нагревают поверхность основания (5), которая должна взаимодействовать с внутренними стенками оббивки (1), **отличающийся** тем, что помещенную в формовочный агрегат оббивку крепят к последнему с помощью поддерживающей рамки (3), затем на внутренние стенки оббивки (1) наносят слой клея (4), далее нагревают поверхность основания до температуры 170 - 190°C и сразу же после этого прикладывают нагретое основание (5) к покрытым клеем (4) внутренним стенкам оббивки (1), после чего раскрывают формовочный агрегат холодного формования (2) и извлекают из него основание (5) с оббивкой (1).
2. Способ по пункту 1, **отличающийся** тем, что нанесение слоя клея (4) на внутренние стенки оббивки (1) осуществляют косвенным путем посредством переноса части указанного клея (4), предварительно нанесенного разбрызгиванием на пенопластовое основание (5), в процессе кратковременного соприкосновения последнего с внутренними стенками оббивки (1).
3. Способ по пункту 2, **отличающийся** тем, что вначале с помощью пистолета наносят клей (4) набрызгиванием на поверхность пенопластового основания (5), затем приводят последнее в соприкосновение с внутренними стенками оббивки (1) в течение небольшого времени порядка 0,5 - 2 секунд, причем за это короткое время контакта лишь доля количества клея (4) от одной четверти до одной трети переносится с пенопластового основания (5) на внутренние стенки оббивки (1).
4. Способ по пункту 3, **отличающийся** тем, что количество клея, первоначально наносимого на пенопластовое основание (5), составляет от 40 до 60 граммов на квадратный метр, при этом доля клея, перенесенная на внутренние стенки оббивки (1), составляет от 10 до 20 граммов на квадратный метр, а клей в количестве от 30 до 40 граммов на квадратный метр остается на пенопластовом основании.
5. Способ по пункту 1, **отличающийся** тем, что нанесение клея (4) осуществляют с помощью пистолета непосредственным набрызгиванием на внутренние стенки оббивки (1), точнее, в зоны, которые должны будут иметь жесткую связь с пенопластовым основанием (5).
6. Способ по пункту 5, **отличающийся** тем, что количество наносимого таким образом клея составляет от 40 до 60 граммов на квадратный метр.
7. Способ по любому из пунктов 1-6, **отличающийся** тем, что используют полиуретановый клей со 100%-ным содержанием сухих экстрактов, образованный двумя компонентами: 70 весовых процентов полиола с молекулярным весом 6000 и гидроксильным числом 28, типа известного под торговым наименованием BAYER 3963 фирмы BAYER, или другого полиола типа трехатомного спирта, и 30 весовых процентов изоцианата типа MDI, причем указанная смесь активируется с помощью аминированного катализатора типа T.E.D.A.
8. Способ по любому из пунктов 1-6, **отличающийся** тем, что используют однокомпонентный полиуретановый клей со 100%-ным содержанием сухих экстрактов или с добавлением растворителей, резиновый клей с использованием водной фазы или растворителя, клей термореактивного или термопластичного типа.
9. Способ по пункту 1, **отличающийся** тем, что для быстрого нагрева поверхности пенопластового основания (5) используют инфракрасные лампы или трубки (9), температуру которых устанавливают на уровне от 1000 до 1400 градусов Цельсия, которые помещают в короб и крепят на опорах, положение которых относительно днища короба (8) можно регулировать, с тем чтобы все они находились на одинаковом расстоянии от пенопластовой поверхности, образующей основание (5).
10. Способ по пункту 9, **отличающийся** тем, что используют короб (8), установленный с возможностью перемещения, наподобие выдвижного ящика, между поверхностью пенопластового основания (5) и формовочным агрегатом (2), причем инфракрасные лампы или трубки (9) запитываются от специального устройства, отсоединяемого при каждом смещении короба (8) из его положения между основанием (5) и формовочным агрегатом (2).
11. Способ по любому из пунктов 1 - 4, 9 и 10, **отличающийся** тем, что быстрому нагреву подвергают не только поверхность пенопластового основания (5), но одновременно до той же температуры и слой клея (4), оставшийся на указанном пенопластовом основании (5), в результате чего, во-первых, расплавляется слой воска, образующий основную часть поверхностной пленки указанного пенопластового основания (5), причем этот расплавленный воск поглощается после этого внутри клеевого слоя и, таким образом, полностью нейтрализуется и во-вторых, происходит полимеризация указанного клеевого слоя при очень высокой температуре с формированием сухого слегка шероховатого слоя (4bis), жестко связанного с ячеистой поверхностью пенопластового основания (5) и образующего, наподобие грунтовки, поверхность сцепления.
12. Способ по любому из пунктов 1-5, 9-11, **отличающийся** тем, что пенопласту, образующему основание (5) придают насыщенную окраску, предпочтительно серого цвета, для получения которого добавляют черный краситель состоящий, как правило, из газовой сажи, разведенной в полиоле в пропорции, для случая с применением полиуретана, 0,1-1 часть красителя на 100 частей полиола.
13. Способ по любому из пунктов 1-12, **отличающийся** тем, что предварительно получают методом формования указанное пенопластовое основание (5), выполняют на его несущей поверхности, которая должна взаимодействовать с транспортировочным поддоном (11), полости (12), каждая из которых имеет орган для позиционирования и фиксации (13), устанавливают указанное основание (5) на транспортировочном поддоне (11) и фиксируют его на нем посредством обеспечения взаимодействия с расширяющимися центрирующими элементами (14).