

Reivindicaciones.

1. Elemento protector flexible contra golpes, compuesto por cuerpo principal (1) fabricado en espuma de poliuretano de con acabado tipo piel, adherido a una lamina flexible ferrosa magnética (4) y un elemento de sujeción llamado pieza de seguridad (2) también fabricada en espuma de poliuretano con una densidad superior a la del cuerpo principal y que a su vez tiene adherido un magneto rígido (5), el cuerpo principal y la pieza de seguridad están conectados con una correa de nylon (4).
2. Elemento protector flexible contra golpes, según la reivindicación 1, caracterizado porque en el cuerpo principal (1) la espuma poliéster, la lámina flexible ferrosa (4) y la correa de nylon (3) están integradas por el efecto adhesivo de la espuma poliéster durante su expansión en el molde.
3. Elemento protector flexible contra golpes, según la reivindicación 1, caracterizado por tener un elemento de sujeción o pieza de seguridad (2) que integra un magneto (5) y una correa de nylon (3), adheridos por efecto de la reacción química de la espuma poliéster durante su expansión.
4. Proceso para la fabricación del protector flexible contra golpes que comprende los siguiente pasos:
 - Ajustar la temperatura del molde indicado en la figura 17, en un rango de 20 a 40°C.
 - Aplicar por aspersión la silicona desmoldante formando una capa en la cavidad principal (7) de la base del molde (6) y también en la tapa del molde (9).
 - Colocar en la tapa del molde (9) la lamina de magneto (4) y la correa de nylon (3) en el canal de la correa (8) dejando que 5 – 7 cm estén dentro de la cavidad principal (7) del molde.
 - Verter la mezcla de espuma de poliuretano, que conforman la espuma de poliuretano en una densidad entre 150 y 200 Kg/m³.
 - Abrir el molde luego de entre 6 y 10 minutos, tiempo en que se ha terminado la reacción química de la espuma de poliuretano llenando así la cavidad principal (7) e integrándose tanto con la lámina de magneto (4) como con la correa de nylon (3).
 - Retirar la pieza terminada halando la correa de nylon para repetir el proceso.
 - Fabricar la pieza de seguridad (3) consta de los mismos pasos indicados en esta reivindicación pero variando la densidad del material a de 220 a 250 Kg/m³