



14 NOV

207469

B 6 D Q

MODELO DE UTILIDAD

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España,
sus territorios y plazas de soberanía, a
favor de:


THE LUCAS ELECTRICAL COMPANY LIMITED

entidad británica, domiciliada en Well
Street, Birmingham, Inglaterra, relativo
a:

"REFLECTOR PARA FARO"

=====

Prioridad: Solicitud de patente en Gran Bretaña
nº 53030/1973 de fecha 15 noviembre
1973.

14 NOV. 1974 

2074-9

MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta invención se refiere a reflectores para faros, especialmente pero no exclusivamente para faros delanteros, faros antiniebla o faros de señales. - - - - -

- 5. Un reflector para faros según la invención comprende un cuerpo cóncavo moldeado a base de una resina termoendurecible, estando provista la superficie interior del cuerpo de un material reflector para hacer que dicha superficie sea reflectora, teniendo el cuerpo un orificio dentro del cual puede introducirse un portalámparas, cooperando una pestaña del portalámparas con la superficie externa del cuerpo y estando el cuerpo moldeado formando una sola pieza con por lo menos un par de tetones que se extienden desde la superficie exterior del cuerpo y que soportan un órgano elástico que, en servicio, mantiene al portalámparas en su posición. - - - - -

Preferentemente, existen dos pares de tetones que soportan, respectivamente, dos órganos elásticos utilizados para mantener el portalámparas en su posición. - - - - -

- 20. Preferentemente, el cuerpo está formado a base de una composición de moldeo de poliéster termoendurecible, de

207469



bajo perfil y curada que contiene entre 12% y 18% de fibra de vidrio en peso de la composición y, preferentemente, un agente de desmoldeo interno compatible con el poliéster. -

5. Preferentemente, la superficie interna del cuerpo se hace reflectora por medio del proporcionar en dicha superficie interna, primero, un recubrimiento de por lo menos una laca de base y, luego, un recubrimiento de material reflector, estando dispuesto el recubrimiento de laca de base de modo que se adhiera a dicha superficie del cuerpo y a dicho material reflector. - - - - -

10. Puede proveerse un recubrimiento de laca sobre el material reflector. - - - - -

Más ventajosamente, el cuerpo se produce por medio de una operación de moldeo por inyección. - - - - -

15. Un ejemplo de la presente invención se describirá ahora a título de ejemplo con referencia a los planos anexos, en los cuales: - - - - -

20. la Fig. 1 es una vista en sección de un faro delantero de vehículo que comprende un reflector de faro según la presente invención, - - - - -

la Fig. 2 es una vista frontal del conjunto de faro de la Fig. 1 ilustrado sin la lámpara, y - - - - -

la Fig. 3 es una vista rota, en la dirección de

207409



la flecha A de la Fig. 2. - - - - -

Con referencia a los planos, el reflector es en forma de un cuerpo cóncavo 11 moldeado por inyección que tiene una abertura 12 en la base del cuerpo de modo que, cuando el reflector está en servicio en un faro de vehículo, un portalámparas 15 fijado permanentemente a una lámpara 16 puede quedar recibido en la abertura 12, cooperando una pestaña del portalámparas con la superficie externa del cuerpo 11. Junto a la abertura 12, el cuerpo está provisto de dos pares de tetones 13 y 14 que forman una sola pieza con aquél. Un par de órganos elásticos 17 y 18 se extienden entre los pares de tetones 13 y 14, respectivamente. Cada órgano 17 y 18 tiene una porción extrema 19, introducida en una abertura 20 del correspondiente tetón 13 y 14, y una porción intermedia 21 que forma bucle. Los órganos elásticos 17 y 18 son ambos angularmente móviles entre una primera posición, en la cual puede introducirse el portalámparas 15 y la lámpara 16, y una segunda posición (como se ilustra), en la cual las porciones 21 en bucle de los órganos elásticos 17 y 18 cooperan con la parte posterior de una pestaña del portalámparas 15 y retienen al portalámparas 15 en su posición contra un resalte 22 del cuerpo 11. - - - -

El cuerpo 11 y los tetones 13 y 14 se producen por inyección, en un molde de forma adecuada, de una composición de moldeo de poliéster termoendurecible y de bajo perfil que contiene entre 12% y 18% de fibra de vidrio en peso de la composición. Se produce la composición de moldeo ade-

14 NOV. 1944
U.S. GOVERNMENT PRINTING OFFICE

- cuada mezclando 1 parte en peso de pasta de peróxido de benzoilo, 35 partes en peso de una disolución de estireno de un poliéster insaturado, 15 partes en peso de fibras de vidrio cortadas a una longitud de 0,25 pulgadas (aprox., 6,5 mm), 38 partes en peso de una carga de carbonato, con 7 partes en peso de adipato de polipropileno, 1-2 partes en peso de un agente de desmoldeo interno que es compatible con el poliéster y 1,5 partes en peso de cloruro de polivinilo finamente dividido para constituir el resto de la composición.
- 5.
10. Después de mezclar las fibras de vidrio para dispersarlas cuidadosamente, la composición de moldeo se inyecta dentro del molde, que está calentado, y se deja curar. El período real de curado depende del espesor del cuerpo a producir y varía entre 1 y 3 minutos. Durante el curado, se
15. halla que la contracción de la composición de moldeo es insignificante y, al sacarlo del molde, el cuerpo 11 resulta tener una superficie libre de distorsión y con un alto brillo. Además, el cuerpo resulta ser suficientemente resistente para el uso como reflector para un faro de vehículo sin
20. la provisión de refuerzos adicionales. El moldeo en una sola pieza de los tetones 13 y 14 con el cuerpo 11 permite moldear económicamente un reflector resistente y simple para faro. - - - - -

25. Para completar el reflector, la superficie interior 25 del cuerpo 11 se hace reflectora por aplicación inicial de una laca de base a la superficie 25 y por deposición, entonces, de una película de aluminio sobre la laca

207469



de base. La laca de base se dispone de forma que se adhiera a la superficie 25 del cuerpo y que se adhiera también a la película reflectora de aluminio y convenientemente es un poliuretano o puede ser una resina epoxi o alquido. Si se requiere, puede aplicarse más de una laca de base a la superficie 25 antes de la aluminización y, en algún caso, puede ser preferible aplicar una imprimación a la superficie antes de la aplicación de la laca de base. - - - - -

5.

En una modificación (no ilustrada) se provee un

10.

conjunto de faro en el cual se proveen dos cuerpos cóncavos que se moldean formando una sola pieza en relación de lado a lado. Cada cuerpo se provee de los tetones monopieza en el mismo. - - - - -

N O T A

15.

Se declaran de novedad, propiedad y utilidad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

R E I V I N D I C A C I O N E S

20.

1.- Reflector para faro, caracterizado porque comprende un cuerpo cóncavo moldeado a base de una resina termoendurecible, estando provista la superficie interior del cuerpo de un material reflector para hacer que dicha superficie sea reflectora, teniendo el cuerpo un orificio dentro

207469

14 NOV. 1951



del cual puede introducirse un portalámparas, cooperando una pestaña del portalámparas con la superficie externa del cuerpo y estando el cuerpo moldeado formando una sola pieza con por lo menos un par de tetones que se extienden desde la superficie exterior del cuerpo y que soportan un órgano elástico que, en servicio, mantiene al portalámparas en su posición. - - - - -

5.

2.- Reflector según la reivindicación 1, caracterizado porque existen dos pares de tetones que soportan, respectivamente, dos órganos elásticos utilizados para mantener el portalámparas en su posición. - - - - -

10.

3.- Reflector según la reivindicación 1 ó 2, caracterizado porque el cuerpo está formado a base de una composición de moldeo de poliéster termoendurecible, de bajo perfil y curada que contiene entre 12% y 18% de fibra de vidrio en peso de la composición. - - - - -

15.

4.- Reflector según la reivindicación 3, caracterizado porque la composición incluye además un agente de desmoldeo interno compatible con el poliéster. - - - - -

20.

5.- Reflector según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la superficie interna del cuerpo se hace reflectora por medio del proporcionar en dicha superficie interna, primero, un recubrimiento de por lo menos una laca de base y, luego, un recubrimiento de material reflector, estando dispuesto el recubrimiento de

25.



207460

laca de base de modo que se adhiera a dicha superficie del cuerpo y a dicho material reflector. - - - - -

5. 6.- Reflector según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque puede proveerse un recubrimiento de laca sobre el material reflector. - - - -

7.- Reflector según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el cuerpo se produce por medio de una operación de moldeo por inyección. - -

10. 8.- Reflector según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque coopera con uno o más análogos, moldeándose todos conjuntamente para formar una sola pieza. - - - - -

9.- "REFLECTOR PARA FARO". - - - - -

15. Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de dibujos que la ilustra.

MADRID, 14 NOV 1974

P. A. M. CURELL SUÑOL

Alcubilla

maf.

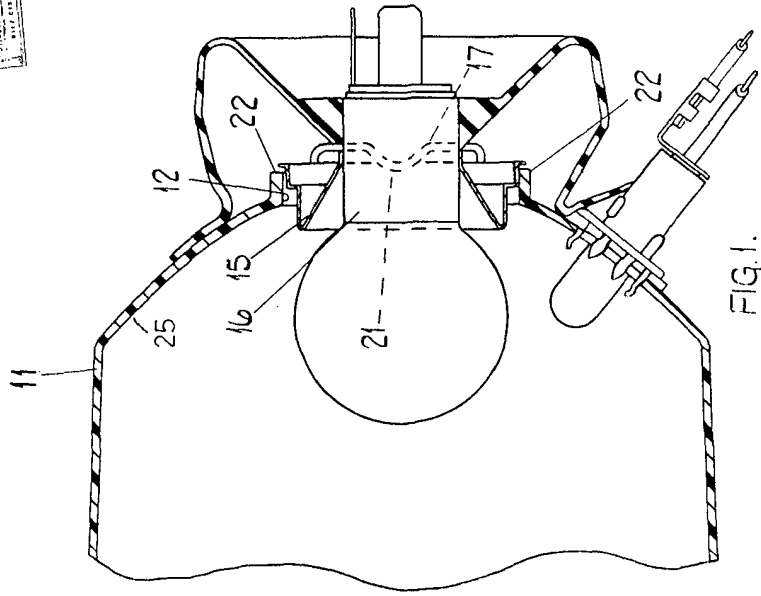
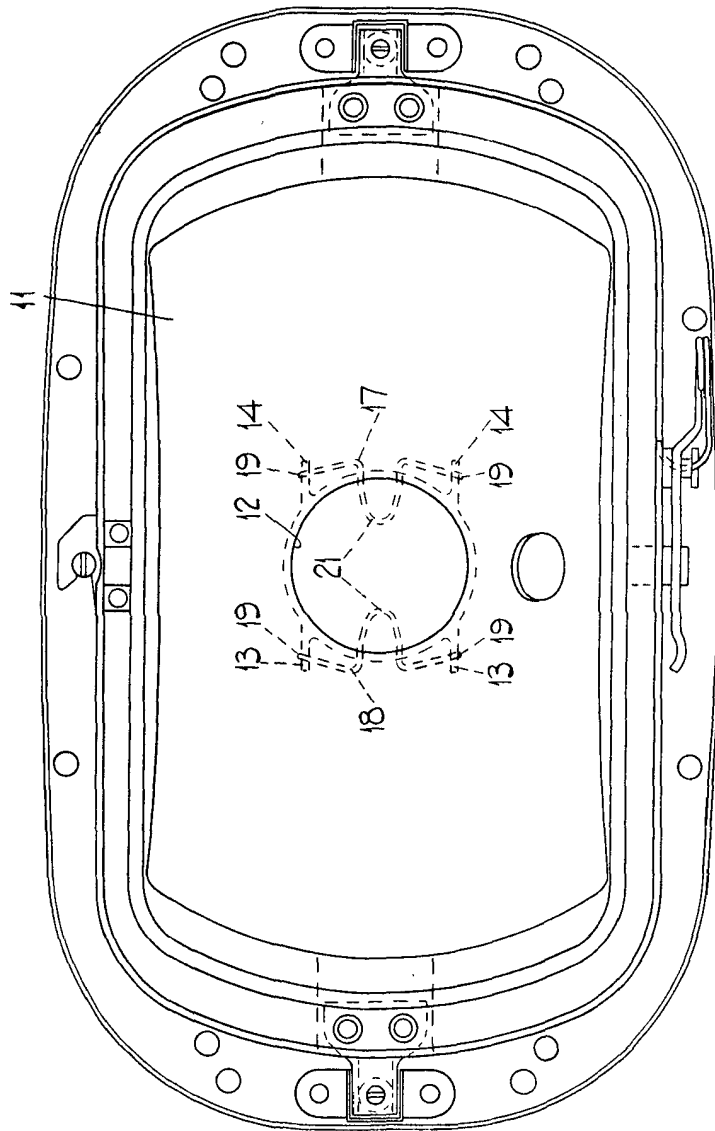


FIG. 1.



A1 FIG. 2.

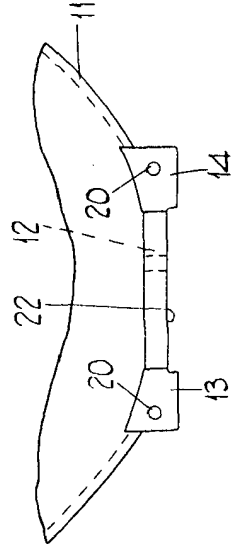


FIG. 3. MADRID 1975
No. 2. 1975