

ES	NUMERO	55307	Y
	FECHA DE PRESENTACION	30 DIC. 1980	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		
80 00310	4 de Enero de 1.979	Inglaterra.

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B60R13/02

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

Moldura para sujetarse a un costado de la carrocería de un vehículo.
lo.

71 SOLICITANTE (S)

SILENT CHANNEL PRODUCTS LIMITED.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Ferrers Road, Huntingdon, PE18 7HN, Inglaterra.

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D. Jose Miguel Gómez-Acebo y Pombo.

El presente Modelo de Utilidad se refiere a una moldura destinada a sujetarse por adhesivo al costado de la carrocería de un vehículo.

La patente Británica 1.267.556, concedida a The Standard Products Company, Describe y reivindica una moldura alargada destinada a sujetarse por adhesivo a la superficie de una carrocería en la cual se monta la moldura cuya moldura comprende: Una parte de cuerpo alargado de un polímero termoplástico resiliestamente deformable? un elemento metálico alargado deformable sujeto y extendiéndose por lo menos a lo largo de una primera superficie del citado cuerpo; cuya parte de cuerpo tiene un espesor transversal a la primera superficie muchas veces mayor que el espesor el elemento metálico; siendo el elemento metálico suficientemente rígido para resistir la tendencia que tiene la parte del cuerpo, cuando se deforma en un plano paralelo a su longitud, a recuperar su configuración sin deformar; y medios de adhesivos se separan de la parte del cuerpo por el elemento metálico. Dicha moldura se denominará en adelante como "moldura de Standard Products". La finalidad del elemento metálico en la moldura de Standard Products es retener la moldura con la configuración deseada cuando se deforma de su estado rectilíneo a la configuración adoptada; el elemento metálico actúa también como barrera para evitar la migración de plastificante del material polímero de la parte del cuerpo al adhesivo.

En la práctica, se tienen que colocar tapones contra los extremos de una moldura de Standard Products para dar la impresión general de una región extrema de sección decreciente o achaflanada.

Por razones de seguridad, actualmente se existe en el Reino Unido que cualquier componente que se proyecte más de cua-

5.

10.

15.

20.

25.

30.

tro milímetros del costado de la carrocería de un vehículo debe tener un radio mínimo en todas las direcciones de por lo menos 2, 5 mm, aún cuando una excepción a esta regla es el caso en el cuál el componente saliente tenga una dureza Shore de menos de 60.

El procedimiento de decorar un extruido utilizado como moldura para el costado de una carrocería con tiras decorativas por ejemplo una tira o moldura de un metal brillante (por ejemplo aluminio), o un laminado de película polímera metálica, es un procedimiento conocido.

Como ejemplos de molduras decorativas, que se conocen también como molduras "brillantes", se citan: Una extrusión de cloruro de polivinilo (P.V.C.) cubierta con un laminado de película de poliéster metalizada y recubierto con una película de polímero de vinilo transparente; una extrusión de cloruro de polivinilo cubierta con un laminado de película de poliéster metalizada y recubierto con una película de fluoruro de polivinilo de fluoruro de polivinilo.

Según la presente invención, se proporciona una moldura apropiada para sujetarse a un costado de la carrocería de un vehículo, cuya moldura comprende: Una parte de cuerpo alargada formada de un material resiliente y que tiene, por lo menos en una primera región superficial, al menos un canal alargado que abarca la longitud de la parte del cuerpo y tiene paredes laterales provistas cada una de un rebajo; un elemento metálico alargado sujeto y extendiéndose a lo largo de la parte del cuerpo en una segunda región superficial del mismo contraria a la primera región superficial citada, para proporcionar un grado de rigidez contra la deformación de la moldura en un plano; un medio adhesivo en el lado del elemento metálico contrario

3.
5.
10.
25.
30.

5. a la segunda región superficial de la parte del cuerpo, para sujetar la moldura a un costado de la carrocería de un vehículo; por lo menos una moldura decorativa conificada por sus regiones marginales en el rebajo de las paredes laterales del canal o de cada canal respectivo y abarcando la longitud del canal o cada canal respectivo excepto en sus dos regiones extremas; y, con respecto al canal o a cada canal, dos elementos de relleno que tienen prácticamente la misma sección transversal que el canal y se situán en sus regiones extremas respectivas.

10. Por lo tanto, la presente invención proporciona un medio para incorporar una tira decorativa o brillante en una moldura, cuya parte de cuerpo puede tener, aunque no necesariamente, una dureza Shore, de menos de 60, por ejemplo, una dureza Shore de aproximadamente 55.

15. En la moldura de la presente invención, la parte de cuerpo alargada se puede formar de cualquier material resiliente apropiado que puede ser un material de plástico termoendurecible o termoplástico, por ejemplo SBR (caucho de estireno-butadieno) que es termoendurecible, un polímero de EPDM (v.g., un polímero formado de etileno, propileno y un monómero de dieno) que es termoendurecible o termoplástico, neopreno que es termoendurecible, o una mezcla de cualquiera de los mismos, un copolímero de etileno y propileno, un copolímero de estireno y butadieno, o cloruro de polivinilo, siendo termoplástico los tres materiales polímeros citados en último lugar. La parte del cuerpo de la moldura se forma convenientemente por extrusión.

20. El elemento metálico alargado de la moldura de la presente invención tiene preferiblemente la forma de una delgada

5.
10.
15.
20.
25.
30.

hoja de resorte o aún evita cualquier deformación de la moldura en el plano de la hoja, pero permitiendo que la moldura siga el contorno del costado de la carrocería de un vehículo. El elemento metálico se puede fabricar, por ejemplo, de aluminio y puede tener un espesor de por ejemplo 0,25 mm.

5.

Dependiendo del número de tiras decorativas que haya de llevar la parte del cuerpo, dicha parte del cuerpo está provista del número correspondiente de canales alargados.

El canal o canales alargados puede tener cualquier sección transversal que se desee, dependiendo de la sección transversal de la tira decorativa que se tenga que montar en el canal, siendo la única exigencia que las paredes laterales del canal estén provistas cada una de un rebajo en el cual se puedan alojar las regiones marginales de la tira decorativa para quedar confinadas en el canal. La tira decorativa puede ser

10.

una delgada pieza de aluminio o acero inoxidable, una tira delgada de aluminio o acero inoxidable protegida en un lado por una película de material polímero, o una tira de aluminio encapsulada en acetato butirato de celulosa. La tira decorativa puede comprender una lámina de película polímera metalizada, por ejemplo, elegida entre: (a) una extrusión de cloruro de polivinilo (P.V.C.) cubierta con un laminado de película de poliéster metalizada y recubierta con una película de polímero de vinilo transparente.

15.

20.

25.

(b) Una extrusión de cloruro de polivinilo cubierta con un laminado de película de poliéster metalizada y recubierta con una película de fluoruro de polivinilo; y

(c) Un laminado de película de poliéster metalizada recubierto con una película de fluoruro de polivinilo.

30.

El medio adhesivo de la moldura de la presente inven-

ción es preferiblemente, aunque no de una forma necesaria, una cinta adhesiva de doble lado, en otras palabras, una con adhesivo en ambos lados, sirviendo una capa de adhesivo para sujetar la cinta al elemento metálico y estando destinada la otra capa a sujetar la cinta al costado de la carrocería de un vehículo. En la práctica el medio adhesivo (de un modo más particular la otra capa de adhesivo mencionada) está prevista de una capa protectora separable para evitar que el adhesivo se adhiera a cualquier superficie a la que no se deba adherir hasta el momento de ser utilizada.

5.

10.

Los elementos de relleno se forman tradicionalmente del mismo material resiliente que la parte de cuerpo alargada y se pueden formar por extrusión, por ejemplo.

15.

Si el elemento metálico tiene una anchura de más de 25 mm, resulta económico aplicar dos tiras de adhesivo, una a cada lado del elemento metálico, dejando una región central alargada del elemento metálico sin adhesivo, excepto en las regiones extremas del metal donde, para evitar que la lluvia u otros agentes atmosféricos penetren en el canal definido por las dos partes de adhesivo separadas y el elemento metálico se puede habilitar un pequeño trozo de tira de adhesivo en cada extremo.

20.

Por razones de conveniencia, las capas protectoras separables mencionadas se extienden preferiblemente algo más allá de la cinta de adhesivo de doble lado u otro medio adhesivo, de modo que las partes salientes puedan servir para poder quitar la cinta fácilmente y sin dificultad inmediatamente antes de aplicar la moldura al costado de la carrocería del vehículo.

25.

30.

Para fabricar una moldura, según la presente invención,

la parte de cuerpo alargada se forma primero, por ejemplo por extrusión, y una longitud idéntica de elemento metálico se sujeta a la parte de cuerpo, por ejemplo por un adhesivo apropiado. El medio adhesivo se aplica entonces al costado del elemento metálico contrario a la segunda región superficial de la parte del cuerpo, estando provisto el medio adhesivo preferiblemente en éste estadio con una capa protectora separable. Una longitud de tira decorativa más corta que la parte del cuerpo se aloja en el canal (o dos o más tiras decorativas se alojan en dos más canales); una posibilidad en éste caso es que la tira decorativa se deslice a través de una región extrema por el canal; una posibilidad alternativa es que la tira decorativa se coloque por encima del canal y se introduzca en el canal forzada o se deje caer en el canal cuando los labios que definen la región exterior del canal se separan temporalmente.

5.

10.

15.

....

Entonces, con la tira decorativa confinada en este canal, se colocan dos elementos de relleno en las regiones extremas del canal. Los elementos de relleno pueden quedar retenidos por la resiliencia natural del material del que se forma la parte del cuerpo y se puede ayudar a que quedan retenidos por medio de un adhesivo apropiado. De igual modo, un adhesivo apropiado puede sujetar la región de la base de la tira decorativa a la base del canal.

20.

25.

Respecto a los adhesivos idóneos para evitar el desplazamiento longitudinal de la tira decorativa dentro de su canal y para evitar el movimiento de los elementos de relleno dentro del canal, se citan el cianoacrilato y poliuretano.

30.

Después, dependiendo de la forma que se desee dar a cada extremo de la moldura, el extremo se puede cortar en cua-

drado, en ángulo (pero todavía vertical con respecto al plano del elemento metálico), o schafinado, o festoneado o con otra forma.

5. La forma precisa del extremo de la moldura puede depender de condiciones estéticas así como consideraciones prácticas, especialmente donde parte de una puerta de un vehículo, cuando está en la posición abierta, se acerque a otra puerta del vehículo.

10. Para que se comprenda mejor la presente invención, y la forma en que se puede poner en práctica, tómesese como referencia, a título de ejemplo, los dibujos adjuntos, en los que:

La figura 1 es una vista en planta de una modalidad de moldura según la presente invención.



15. La figura 2 es una vista de la misma moldura tomada a lo largo de la línea de corte transversal II-II de la figura 1.



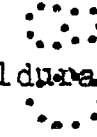
La figura 3 es una vista tomada a lo largo de la línea de corte transversal III-III de la figura 1 de la misma moldura.



20. La figura 4 es una vista en planta de una segunda modalidad de moldura según la presente invención.



La figura 5 es una vista en alzado de la moldura ilustrada en la figura 4.



25. La figura 6 es una vista en planta de una tercera modalidad de moldura según la presente invención.

La figura 7 es una vista en alzado de la moldura ilustrada en la figura 6.

La figura 8 es una vista en sección a través de una cuarta modalidad de moldura según la presente invención.

30. La figura 9 es una vista en sección transversal a través

vés de una quinta modalidad de moldura según la presente invención.

La figura 10 es una vista en sección transversal a través de una sexta modalidad de moldura según la presente invención y

La figura 11 es una vista en sección transversal a través de una séptima modalidad de moldura según la presente invención.

Refiriéndonos en primer lugar a las figuras 1, 2, 3, la moldura ilustrada tiene una parte de cuerpo alargada indicada en general por el número de referencia 1, que se forma de un material polímero que tiene una dureza Shore de 55 y que tiene una cara lateral inclinada 2, una cara lateral inclinada opuesta 3, y una cara superior 4 provista de un canal 5 que tiene paredes laterales provistas de rebajos respectivos 5A.

En el canal 5 se sitúa y queda confinada una tira decorativa indicada de un modo general por el número de referencia 6, que tiene una capa superior 6A de material polímero transparente, una capa inferior 6B que sirve de base y, entre estas capas 6A y 6B, una capa de material metálico.

La tira decorativa 6 ocupa la mayor parte de la longitud del canal 5 pero las regiones extremas del canal 5 están ocupadas por dos elementos de relleno 7 que tienen una sección transversal idéntica a la del canal y se fabrican del mismo material que la parte del cuerpo 1. La tira decorativa 6 y los elementos de relleno 7 se sujetan en el canal por medio de un adhesivo.

A la cara de la parte del cuerpo 1 contraria a la cara 4 se sujeta una delgada hoja metálica 8 que abarca la longitud de la parte del cuerpo 1. En el lado de la chapa 8

contraria a la parte del cuerpo 1 hay dos tiras paralelas separadas 9 y 10 de cinta adhesiva de doble lado, cuyas tiras abarcan la longitud de la chapa metálica 8.

5. Volviendo ahora a las figuras 4 y 5 de los dibujos, los componentes indicados por los números de referencia 11 a 20 en las figuras 4 y 5 corresponden a los componentes indicados por los números de referencia 1 a 10, respectivamente, en las figuras 1, 2, y 3.

10. No obstante, en la modalidad ilustrada en las figuras 4 y 5, en la región de los extremos de la hoja metálica 18, entre las dos tiras 19 y 20 de la cinta de adhesivo de doble lado, hay dos longitudes cortas de cinta adhesiva de doble lado 21 y 22, previstas para evitar la entrada de agua u otros agentes atmosféricos en el canal entre la hoja metálica 18 y las cintas 19 y 20. Las cintas adhesivas de doble lado 19, 20, 21 y 22 están provistas de capas protectoras respectivas 19A, 20A, 21A y 22A, que se proyectan en un extremo de las cintas respectivas más allá de las citadas cintas, de modo que las regiones salientes de las capas protectoras se puedan agarrar y quitar fácilmente en el momento en que se desea aplicar la moldura a un costado de la carrocería de un vehículo. Una región extrema 23 de la moldura esté achaflanada, mientras que la región del extremo opuesto 24 de la moldura se corta perpendicular al plano de la tira metálica 20 pero con un ángulo por encima de 90° respecto a la longitud de la moldura.

25. Refiriéndonos ahora a las figuras 6 y 7 de los dibujos, los componentes numerados 31 a 42A de la moldura en las figuras 6 y 7 corresponden a los componentes numerados 11 a 22A, respectivamente, de la moldura ilustrada en las figuras 4 y 5. No obstante, una notable diferencia entre la moldura ilustrada

trada en las figuras 6 y 7 y la ilustrada en las figuras 4 y 5 es que, cuando se trata de la moldura ilustrada en la figura 6 y 7, la región del extremo de la izquierda 43 de la moldura está festoneada en una longitud considerable y la región del extremo de la derecha 44 se corta perpendicular a la longitud de la moldura y no en ángulo como la región extrema 24. Además en vista de la extensa región extrema festoneada 43, el elemento de relleno 37 en la región del extremo de la izquierda 43 está más alejado del extremo de la izquierda de la moldura que en el caso del elemento de relleno correspondiente 17 de la modalidad ilustrada en las figuras 4 y 5.

Las figuras 8,11 de los dibujos ilustran otras cuatro modalidades alternativas de la moldura, todas ellas según la presente invención. En las figuras 8 a 11, la parte del cuerpo está indicada por los números de referencia 51,61,71,81, respectivamente; la tira decorativa está indicada por los números de referencia 56,66,76 y 86, respectivamente; la hoja de chapa metálica está indicada por los números de referencia 58,68,78 y 88, respectivamente, y las cintas adhesivas de doble lado están indicadas por los números de referencia 60 (69 y 70), (79 y 80) y 90, respectivamente. Los canales de las partes de cuerpo 51,61,71 y 81 tienen sus regiones extremas ocupadas por elementos de relleno (no ilustrados).

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental.

REIVINDICACIONES

5. 1.- Moldura para sujetarse a un costado de la carrocería de un vehículo, cuya moldura comprende: una parte de cuerpo alargada formada de material resiliente y que tiene por lo menos expuesta una primera región superficial; un elemento metálico alargado sujeto a la parte del cuerpo y extendiéndose e lo largo de la misma en una segunda región superficial contraria a la primera región superficial o a cada región, para proporcionar un cierto grado de rigidez contra la deformación de la moldura en un plano; medios de adhesivo en el lado del elemento metálico contrario a la segunda región superficial de la parte del cuerpo, para sujetar la moldura a un costado de la carrocería de un vehículo; y por lo menos una tira decorativa sujeta a por lo menos una primera región superficial de la parte del cuerpo; caracterizado porque la parte de cuerpo alargada tiene por lo menos una primera región superficial por lo menos en un canal alargado que abarca la longitud de la parte del cuerpo y tiene paredes laterales provistas cada una de un rebajo; porque por lo menos una tira decorativa se confina por sus regiones marginales en los rebajos de las paredes laterales del canal o de cada canal respectivo y abarca la longitud del canal excepto en sus dos regiones extremas; y porque con respecto al canal o a cada canal, se colocan dos elementos de relleno que tienen prácticamente la misma sección transversal que el canal en sus regiones extremas respectivas.

10. 2.- Moldura según la reivindicación 2, caracterizada porque el material resiliente del que se forma parte del cuerpo tiene una dureza Shore de menos de 60.

15. 3.- Moldura según la reivindicación 2, caracterizada porque el material resiliente del que se forma la parte del

5.

10.

15.

20.

25.

30.

cuerpo tiene una dureza Shore de aproximadamente 55.

4.- Moldura según las reivindicaciones 1, 2 ó 3, caracterizada porque los elementos de relleno se forman del mismo material que la parte del cuerpo.

5. 5.- Moldura según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque la moldura está provista de un canal y una tira decorativa.

0. 6.- Moldura según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizada porque está provista de dos canales y de dos tiras decorativas.

5. 7.- Moldura según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque por lo menos una región extrema de la parte del cuerpo, incluyendo el elemento de relleno respectivo, está achaflanada, festoneada o cortada en sentido oblicuo.

20. 8.- Moldura según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque la parte de cuerpo se forma de un caucho de estireno-butadieno; un polímero formado de etileno, propileno y un monómero de dieno; neopreno; una mezcla de cualquiera de los tres materiales polímeros anteriores; un copolímero de etileno y propileno; un copolímero de estireno y butadieno; o un cloruro de polivinilo.

25. 9.- Moldura según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque el elemento metálico es una hoja de aluminio.

30. 10.- Moldura según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque la tira decorativa es una tira de uno de los materiales siguientes: Aluminio o acero inoxidable; aluminio o acero inoxidable protegido en un lado por una capa polímera transparente; aluminio encapsulado en acetato

5. butirato de celulosa; una extrusión de cloruro de polivinilo (P.V.C.) cubierta con un laminado de película de poliéster metalizada y recubierta con una película de polímero de vinilo transparente; una extrusión de cloruro de polivinilo cubierta con un laminado de película de poliéster metalizada y cubierta con una película de fluoruro de polivinilo y un laminado de película de poliéster metalizada recubierto con una película de fluoruro de polivinilo.

10.

11.- Moldura segun cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque los medios de adhesivo tienen la forma de una o dos tiras adhesivas.

12.- Moldura segun la reivindicación 11, caracterizada porque la tira o cada tira adhesiva es una tira adhesiva de doble lado.

15.

13.- Moldura segun las reivindicaciones 11 ó 12, caracterizada porque la tira o cada tira adhesiva está provista de una capa protectora separable no reutilizable.

20.

14.-Moldura para sujetarse a un costado de la carrocería de un vehículo, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria, y en los dibujos adjuntos.

Esta Memoria consta de 13 hojas escritas a máquina por una sola cara.

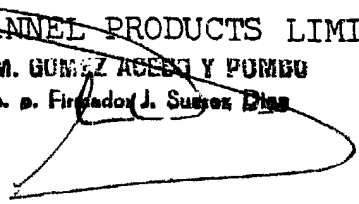
Madrid,

30 DIC. 1980

SILENT CHANNEL PRODUCTS LIMITED

J. M. GOMEZ ACEBI Y POMBO

a. p. Firmador J. Gomez Acebi



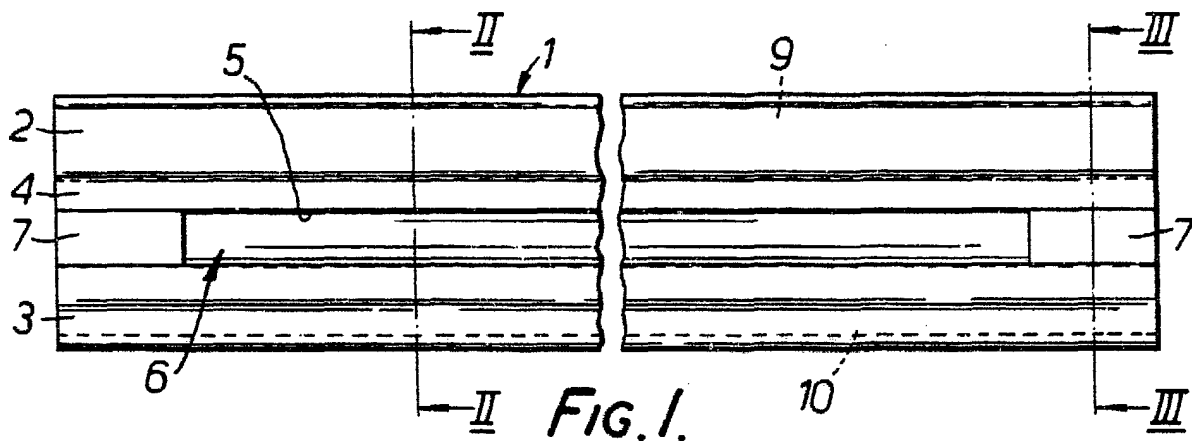


FIG. 1.

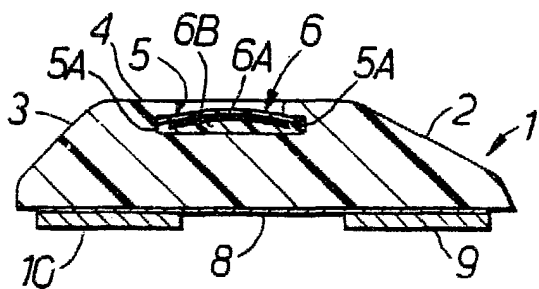


FIG. 2.

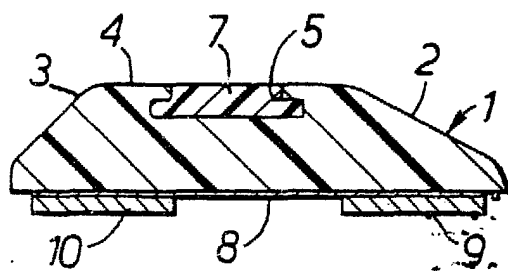


FIG. 3.

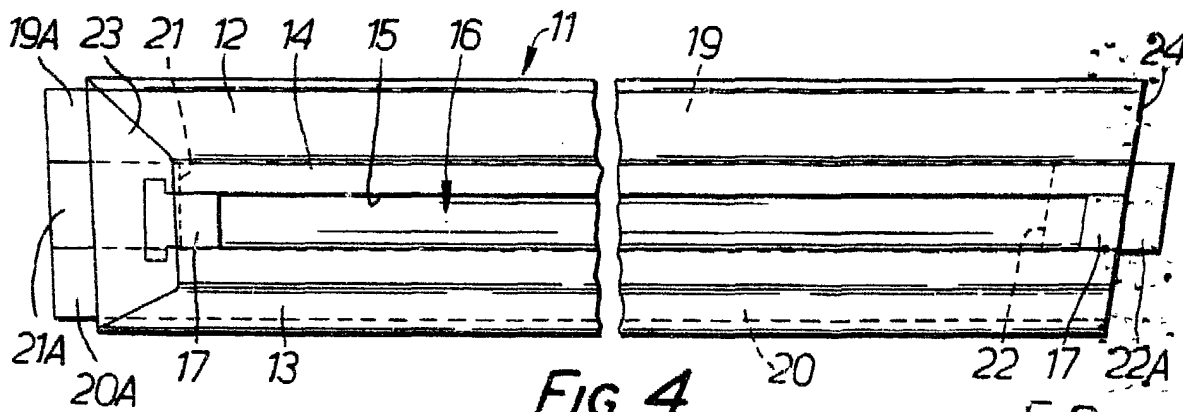


FIG. 4.

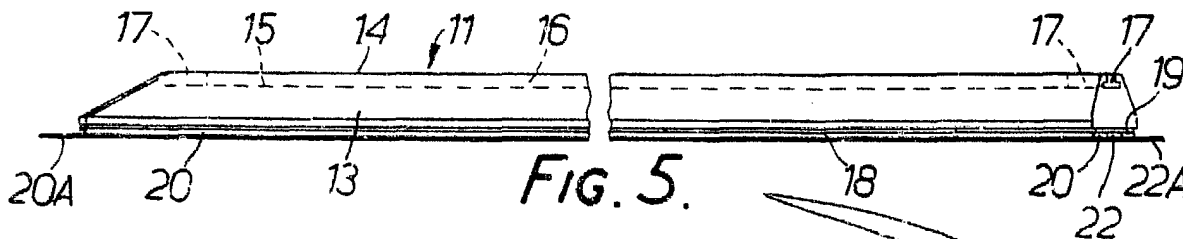


FIG. 5.

ESCALA VARIABLE

MADRID

30 DIC. 1980

... Y PUNTO
a. b. Firmador J. Suarez Diaz

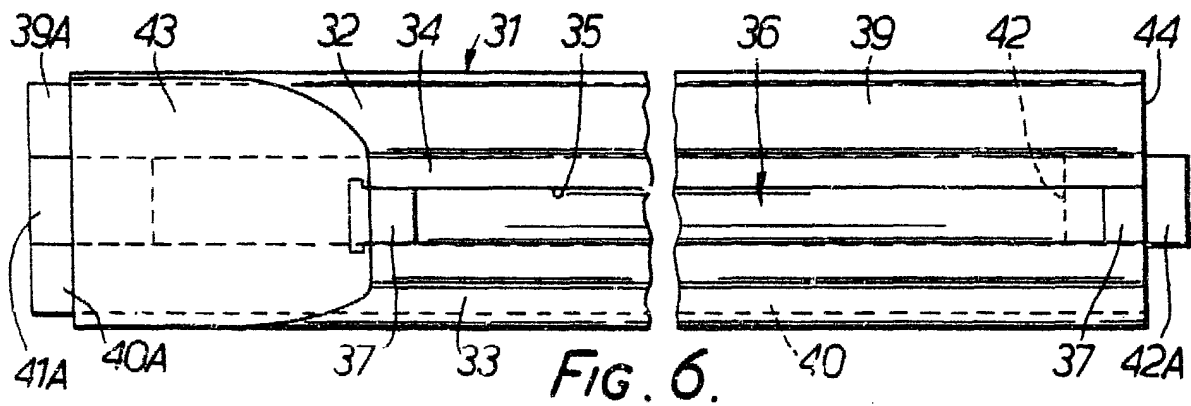


FIG. 6.

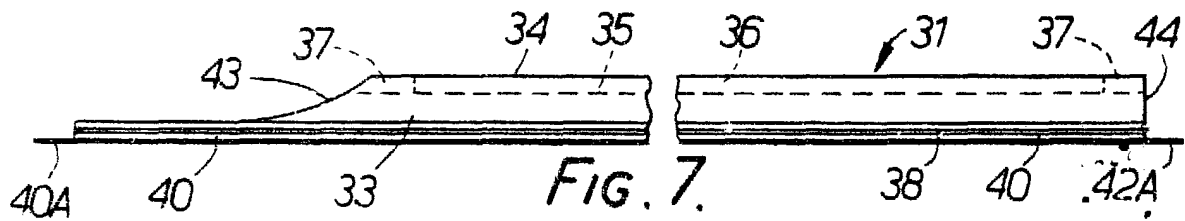


FIG. 7.

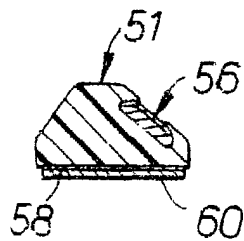


FIG. 8.

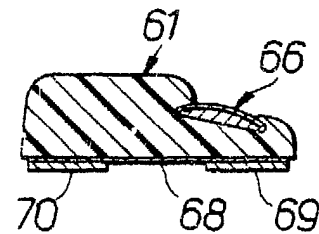


FIG. 9.

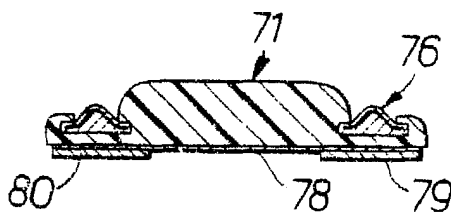


FIG. 10.

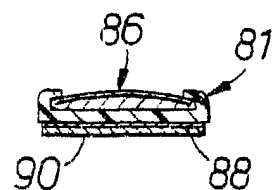


FIG. 11

ESCALA
VARIABLE

Madrid, 5 (I) DIC. 1960

De los señores GONZALEZ GONZALEZ Y PARRON
c. a. Firmados J. Suarez Diaz