



ESPAÑA

ES

11  
21  
22

NUMERO	258.512
FECHA DE PRESENTACION	22-5-81

Y

MODELO DE UTILIDAD

16 ENE. 1982

30 PRIORIDADES:	31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
<b>MICROFILMADO</b>			
<b>MICROFICHAS</b>			

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	E06B 7/16

54 TITULO DE LA INVENCION

"ELEMENTOS PARA MEJORAR LA ESTANQUEIDAD AL VIENTO, AGUA Y AGUA-VIENTO DE LAS CARPINTERIAS DE CORREDERA"

71 SOLICITANTE (S)

COMERCIAL DE METALES y ANDRE GAILLARD

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Avda. Washington 3 Pol. "EL VISO" -MALAGA-

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

Dña. TERESA BORDEHORE SANTIN

1 La presente memoria descriptiva tiene como  
fin la declaración de unos "ELEMENTOS PARA MEJORAR LA ES  
TANQUEIDAD AL VIENTO, AGUA Y AGUA-VIENTO DE LAS  
5 CARPINTERIAS DE CORREDERA", cuyo privilegio de explotación  
industrial y comercial en exclusiva para España, se solicita por vein-  
te años, de acuerdo con la vigente Legislación sobre Propiedad Indus-  
trial.

10 Las severas obligaciones normativas de estan-  
queidad al aire, al agua y al agua-viento, en las carpinterías, hacen  
necesario encontrar soluciones muy eficaces para obtener la conformi-  
dad con dichas normas y de forma muy especial en las carpinterías de  
corredera.

15 Las modernas juntas de felpa con film interme-  
dio son muy eficaces y resuelven bien los problemas de contactos linea-  
les entre hojas y marcos, sin embargo, la estanqueidad en el punto de  
cruce de las hojas, en el centro, en parte baja y alta, así que en las  
cuatro esquinas del marco donde entran las hojas, es muy difícil de -  
conseguir.

20 En anteriores Modelos de Utilidad nº. 252.956,  
253.061 y 254.777, se ha descrito elementos que han mejorado mucho  
los resultados, pero para alcanzar la clasificación A.3 - E.3 se de-  
ben conseguir mejoras más rigurosas.

25 Naturalmente, el primer paso es que sean do-  
tados, tanto las hojas que los marcos, de las necesarias juntas de fel-  
pa mixta pelos + film de plástico intercalado o lateral, o junta de labios  
de viton, neopreno, teflon armado, plástico autodeslizante, o similar.

El punto de cruce centro, superior e inferior,  
entre los raíles soportes y guías de las hojas correderas, es el más  
vulnerable. Hay de tomar en consideración dos aspectos básicos:

30 - Tratar de taponar todos los intersticios, pe

1 ro nunca se puede llegar a la estanqueidad absoluta.

- Tener en cuenta el comportamiento estático del agua y aprovechar la simple Ley de gravedad.

5 Esta es la intención del objeto de la invención, habiéndose para ello previsto para seguirla unos orificios estratégica-mente distribuidos en el perfil base que canalizan el agua en él preci-pitada por gravedad o impulsada por el viento hasta unos conductos - que bien directamente o por medio de una válvula desembocan en el - exterior.

10 Asimismo los vértices del marco son rellena-dos con más piezas de material ciertamente elástico que evitan las in-filtraciones típicas que tienen lugar en estos lugares.

15 De la misma forma también se atiende en los elementos de mejora de la estanqueidad a la unión central entre los va-nos de la corredera; para ello en los vértices que se enfrentan se -aplican unos cuerpos, que asoman desde el interior de los perfiles de forma que al incidir entre sí provoquen un desplazamiento transversal entre vanos o lo que es lo mismo una componente de apriete entre la bios de cierre.

20 Para comprender mejor el objeto de la inven-ción, se representa en los planos anexos una forma preferente de rea-lización industrial, susceptible de modificaciones accesorias que no des-virtúen su fundamento. En dichos planos:

25 La figura 1 representa, en perspectiva, la -parte inferior del marco, con parte de los elementos que mejoran la -estanqueidad en orden de montaje.

La figura 2 representa en planta la organiza-  
ción del perfil inferior del marco con los elementos que acoplados so-  
bre él mejoran definitivamente la estanqueidad.

30 En la figura 3 se ofrece un aspecto del perfil

1 de la base del marco como soporte de parte de los referidos elementos de estanqueidad.

5 La figura 4 es en planta un canal doble que conducirá el agua que invada a la región interna del perfil de la base del marco.

Asimismo las figuras 5 y 6 representan dos canales iguales que conducen al exterior el agua que resbale por las láminas soportadas por las correderas que precipitan en primera instancia.

10 Como ya se tiene enunciado, en las 4 esquinas del marco se aplican más piezas que rellenan todo el volumen. La figura 7, representa en planta la organización y acoplamiento de dicha pieza sobre la esquina inferior derecha del bastidor o marco de la ventana o puerta corredera.

15 La figura 8, representa en perspectiva una especial definición de la pieza o cuerpo que rellena a todo el volumen esquinado del marco para corredera.

20 Las figuras 9 y 10, en perspectiva muestran a dos vértices que se enfrentan de ambos vanos de la corredera, la representación se ofrece en orden de montaje para apreciar en ellas una forma especial de unos cuerpos de material sintético que rellenan las oquedades propias de los perfiles y que consiguen con su diseño crear un esfuerzo transversal que garantice un cierre absoluto por precipitarse el labio de cierre de cada perfil sobre el equivalente del otro perfil.

25 De acuerdo con la invención, y según esta realización preferencial en las esquinas del marco y punto central del cruce, se practica al mismo filo de los marcos laterales, unos orificios (1) y (2) que comunican directamente al exterior por medio de unos pequeños cajetines (3), (4) y de orificios (5), (6) practicados en la

30

1 ala anterior del perfil de guía interior. En el punto de centro ~~de cruce~~,  
al filo de la hoja anterior (lado exterior) también se practica un ori-  
ficio (7) que comunica directamente con el exterior por medio del pri-  
mer canal (8) del cajetín centro. Para evitar burbureo y salpicado -  
5 de agua que podrían producir fuertes ráfagas de viento, la salida (21)  
de este canal recibe un deflector de viento (22).

Para taponar los intersticios, los elementos -  
son múltiples. Un elemento compuesto de una pieza que forma ~~double~~  
barrera al paso, tanto del aire que del agua (9). La primera barre-  
10 ra de labios que entran en contactos flexibles, suaves y deslizantes,  
(por ejemplo vitón, desmopan, goma o plástico autodeslizante o con -  
cargas autolubricantes), con las hojas correderas en el punto centro  
de cruce de dichas hojas, es separada de la segunda barrera de la-  
bios por un espacio libre, cuyo fondo, con pendiente, desemboca a -  
15 través del orificio (10) practicado en el perfil de guía inferior, entre  
los dos raíles, en el segundo canal del cajetín (11) que comunica con  
el exterior por el orificio (12) que recibe la lámina (23) fina y flexi-  
ble (goma o plástico) que forma válvula antiretroceso. A su vez delan-  
te de la lámina válvula, y sirviendo de elemento de fijación de esa, un  
20 deflector de viento (24) atenúa la acción dinámica del viento sobre la  
lámina. Después de la segunda barrera de labios, al mismo filo de la  
hoja anterior (lado interior) se practica un orificio (13) que comunica  
con el exterior por medio del segundo canal (11) del cajetín centro,  
cuya lámina válvula impide la entrada de aire. Sin embargo, cuando  
25 la altura manométrica del agua contenida en el segundo canal del caje-  
tín (11) es superior a la presión del aire exterior, éste se va vacian-  
do automáticamente quedando a una altura constante que corresponde  
a dicha presión de aire exterior. Es bien fácil de entender que la -  
conformidad con las normas es directamente proporcional a la altura  
30 del cajetín y de los raíles guías.

1 El análisis de los elementos componentes permite entender su funcionamiento, así los orificios (1), (2), (7), practicados en los puntos más vulnerables imposibilita el estancamiento del agua precisamente donde la presión del aire podría introducirla al interior. La primera barrera de labios impide el paso del aire y del agua pero si bajo fuerte golpe de viento pasan algunas gotas de agua, esas, después de haber tenido que saltar todos los labios de la primera barrera, caen en el espacio libre que la separa de la segunda barrera, cuyo fondo en pendiente las canalizan por el orificio (10) en el segundo canal (11) del cajetín central que desemboca al exterior. Naturalmente, la adopción de un perfil de guía inferior tubular hace innecesaria los cajetines, procurando de taponar los dos extremos del tubular así que colocar una barrera en el punto central.

15 Igualmente, un estrecho y continuo contacto, entre las partes inferiores y superiores de las hojas, con los labios de los elementos de cruce centro inferior y superior, es imprescindible, así que entre hojas y raíles, en las escotaduras practicadas en los perfiles de hojas laterales y hojas centro, para permitir el paso de los raíles, y de forma especial en parte alta, para autorizar la introducción de las hojas, por doble desplazamiento vertical. Para conseguirlo se preven distintas actuaciones:

25 En las cuatro esquinas de marcos, unas piezas (14) de material alveolar o esponjoso de células cerradas y compresibles, fijadas al marco lateral por adhesivo o pegamento, o cualquier forma adecuada, se amoldan perfectamente al contorno interior de los perfiles de los marcos laterales así que al perfil de hoja lateral, rellenando totalmente el espacio libre desde un felpudo al otro, sin dejar posible shunt o puente de paso de aire y agua. La parte superior de esas piezas cortadas oblicuamente, canaliza al lado exterior las posibles y limitadas gotas de agua que podrían infiltrarse.

30

1 Al momento de proceder a la ensambladura -  
de las hojas (perfiles superior e inferior con perfiles lateral y perfil  
de centro cruce) se intercalan unas piezas de plástico autodeslizante  
o similar (15), (16) iguales entre sí y en ambos vanos de la corre-  
5 dera, cuyas configuraciones corresponden exactamente a los raíles in-  
ferior (15), (16) y superior con el cual entrarán, por medio de unos  
labios finos, en estrecho contacto asegurando así la estanqueidad tan-  
to al aire que al agua, así que al polvo y arena fina.

10 En las esquinas inferiores de cruce centro, -  
además de la adecuada adherencia al rail, esas piezas a las equivalen-  
tes (15) y (16) presentan una perfecta superficie plana que asegura -  
un contacto continuo e inmejorable con los labios de la pieza entre raí-  
les (9), a la vez que una protuberancia lateral (25), con estrías y -  
labio vertical procuran un estrecho contacto con la hoja centro cruce  
15 opuesta.

20 En las esquinas superior de cruce centro las  
piezas (15, (16) cumplen con las mismas obligaciones, pero además  
se practica en ellas unos cortes verticales (17) y (18) para permitir  
respectivamente la introducción y doble desplazamiento de la hoja. La  
conformación de tales cortes genera dos labios de cierre que se jun-  
tan después de su apertura para dejar paso al rail superior al momen-  
to de la introducción de la hoja. Dichos raíles superiores (19), (20)  
son también de una conformación muy especial, la parte terminal infe-  
25 rior es afinada en forma de hoja de cuchillo para permitir una fácil -  
introducción tanto en los cortes de las piezas antes descritas como -  
para abrirse camino entre las dos juntas de felpa. De otra parte, su  
espesor es la mínima imprescindible para obtener la resistencia mecá-  
nica deseada, con el fin de que, en la colocación en obra, que siem-  
pre genera variaciones de altura del marco, el orificio que podría -  
30 producirse sea el mínimo. También esos raíles guías superiores tie-

1 nen integrados en su diseño en ambos lados, unas estriás longitudina-  
les con protuberancias ganchudas con el fin de que una vez introduci-  
dos entre las juntas de felpas con film incorporado, al bajar la hoja -  
a su normal sitio de descanso, las estriás obligan dichos a pelos y -  
5 film a adoptar una orientación hacia arriba que es la más conveniente  
para la estanqueidad bajo el impulso del viento. El diseño de los per-  
files de hoja superior ha sido estudiado para favorecer esa operación  
a la vez que constituye un guiado estrecho en ambos lados del perfil -  
con film y pelo interpuestos, lo que impide el contacto metal con metal,  
10 también impide grandes desplazamientos transversales, bajo la presión  
del viento, lo que puede llegar, en ciertas ocasiones, si las toleran-  
cias no son bien respetadas, a despegar de un lado el contacto de la  
junta con el perfil que produce una importante pérdida de estanqueidad.

15 El solicitante, al amparo de los Convenios In-  
ternacionales sobre Propiedad Industrial, se reserva el derecho de -  
extender la presente demanda a los países extranjeros, si fuera posi-  
ble, reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud.

### REIVINDICACIONES

20 1.- Elementos para mejorar la estanqueidad  
al viento, agua y agua-viento de las carpinterías de corredera, caracte-  
rizados porque incluyen un elemento de estanqueidades, en el punto  
de cruce central que presenta una doble barrera, de elementos flexi-  
bles que entran en contacto con las hojas correderas, dejando entre  
ellos, y entre el último y la zona enterraiiles correspondiente a la par-  
25 te anterior de la hoja posterior, sendos canales, de desagüe comuni-  
cando al exterior mediante un cajetín de doble canal protegido el segun-  
do de ellos por una válvula antiretroceso y un deflector de viento, -  
mientras al filo de la hoja posterior en el punto de cruce central, exis-  
30 te un orificio que comunica directamente al exterior el agua enterrai-  
les correspondiente a la parte posterior de la hoja anterior, impidiend-

1 do todo estancamiento del agua por medio del primer canal dotado de un deflector de viento.

5 2.- Elementos para mejorar la estanqueidad al viento, agua y agua-viento de las carpinterías de corredera, según las reivindicaciones anteriores caracterizados porque en las cuatro esquin  
10 quinas del marco se colocan unas piezas de material alveolar o esponjoso de células cerradas y comprensible que se amolda perfectamente al contorno interior de los perfiles de marcos lateral entrante llenan  
do totalmente el espacio libre desde un felpudo al otro del perfil de marco lateral sin dejar posible puente de paso de aire o agua; siendo la parte superior de dichas piezas cortadas oblicuamente para canalizar así al exterior las posibles gotas de agua que podrían infiltrarse.

15 3.- Elementos para mejorar la estanqueidad al viento, agua y agua-viento de las carpinterías de corredera, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque al filo de cada  
20 hojas laterales en su punto de encuentro con el marco se practican unos orificios que comunican directamente al exterior por medio de unos cajetines e impiden el estancamiento del agua, en ese punto vulnerable.

25 4.- Elementos para mejorar la estanqueidad al viento, agua y agua-viento de las carpinterías de corredera, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque en las esquinas de ensambladura de las hojas se incorporan unas piezas auto  
30 deslizantes, de exacta conformación con los raíles guías, provistas de labios de perfecto contacto con los raíles y presentando en el punto de contacto con los labios de las piezas entre raíles una superficie totalmente plana y lisa, a la vez que una protuberancia lateral estriada, y con labio vertical que, asegura un estrecho contacto con el perfil de hoja centro opuesto.

5.- Elementos para mejorar la estanqueidad

1 al viento, agua y agua-viento de las carpinterías de corredera, según  
las reivindicaciones anteriores, porque los raíles de guía superior fi-  
nos, en forma de hoja de cuchillo, con estrías longitudinales ganchu-  
das permiten una fácil introducción tanto en los cortes de las piezas  
5 de esquinas superiores que entre las juntas de felpa con films incor-  
porados, siendo dichos pelos y films orientados hacia arriba cuando  
la hoja es bajada a su normal sitio de descanso.

6.- Elementos para mejorar la estanqueidad  
al viento, agua y agua-viento de las carpinterías de corredera, según  
10 la cuarta reivindicación, caracterizado porque las piezas de esquinas  
superiores de hojas tienen un corte vertical que autoriza la introduc-  
ción de la hoja sobre los raíles superiores, generando dicho corte -  
unos labios flexibles que se cierran después del paso del rail, a la  
vez que se amolda perfectamente a su contorno.

15 7.- "ELEMENTOS PARA MEJORAR LA  
ESTANQUEIDAD AL VIENTO, AGUA Y AGUA-VIENTO DE LAS  
CARPINTERIAS DE CORREDERA".

Tal como se ha descrito en la presente memo-  
ria, que consta de diez hojas mecanografiadas por una sólo cara,  
20 acompañada de sus correspondientes dibujos.

Madrid, 22-5-81

El Agente Oficial.

  
25 Teresa Bordehore

Fig. 1

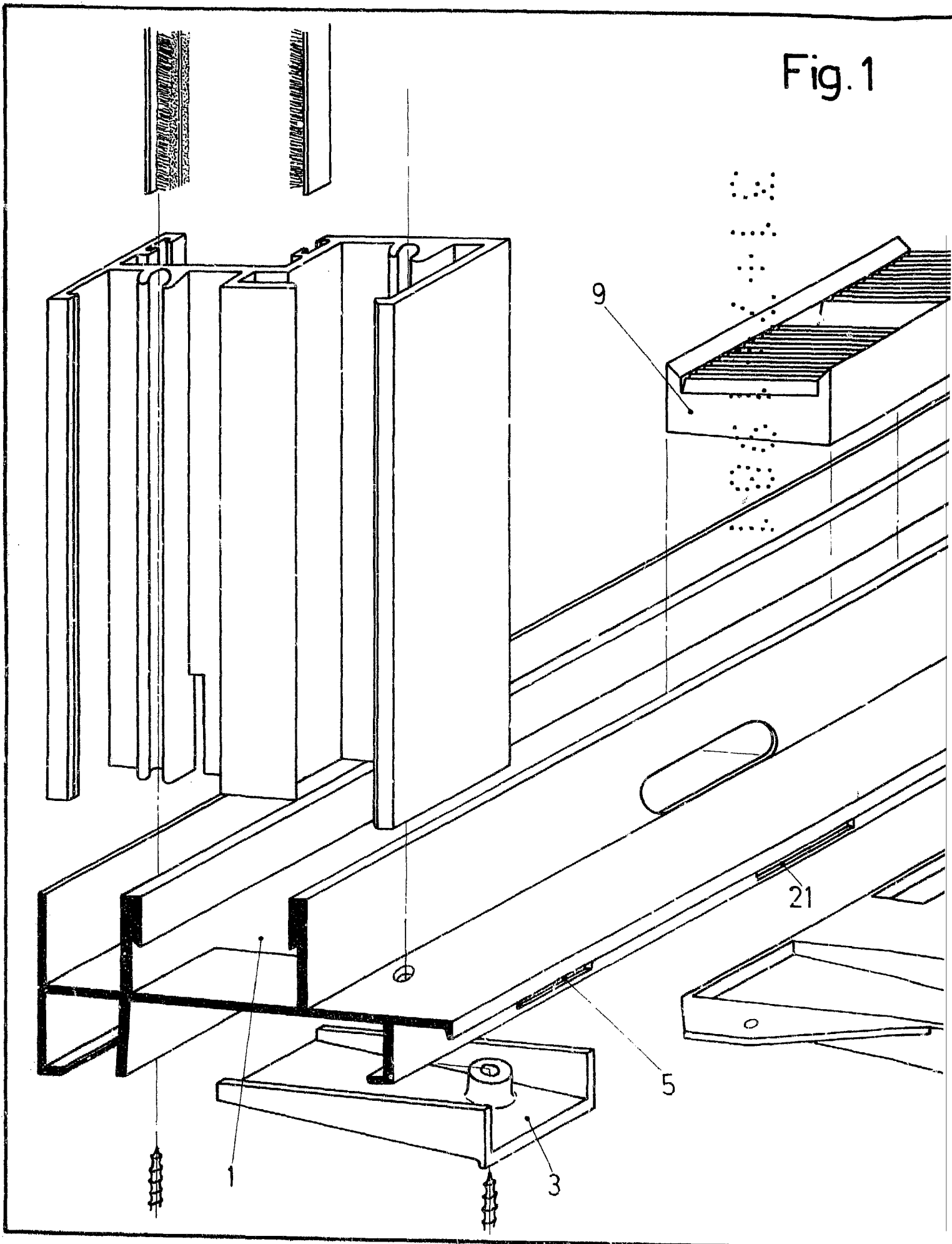
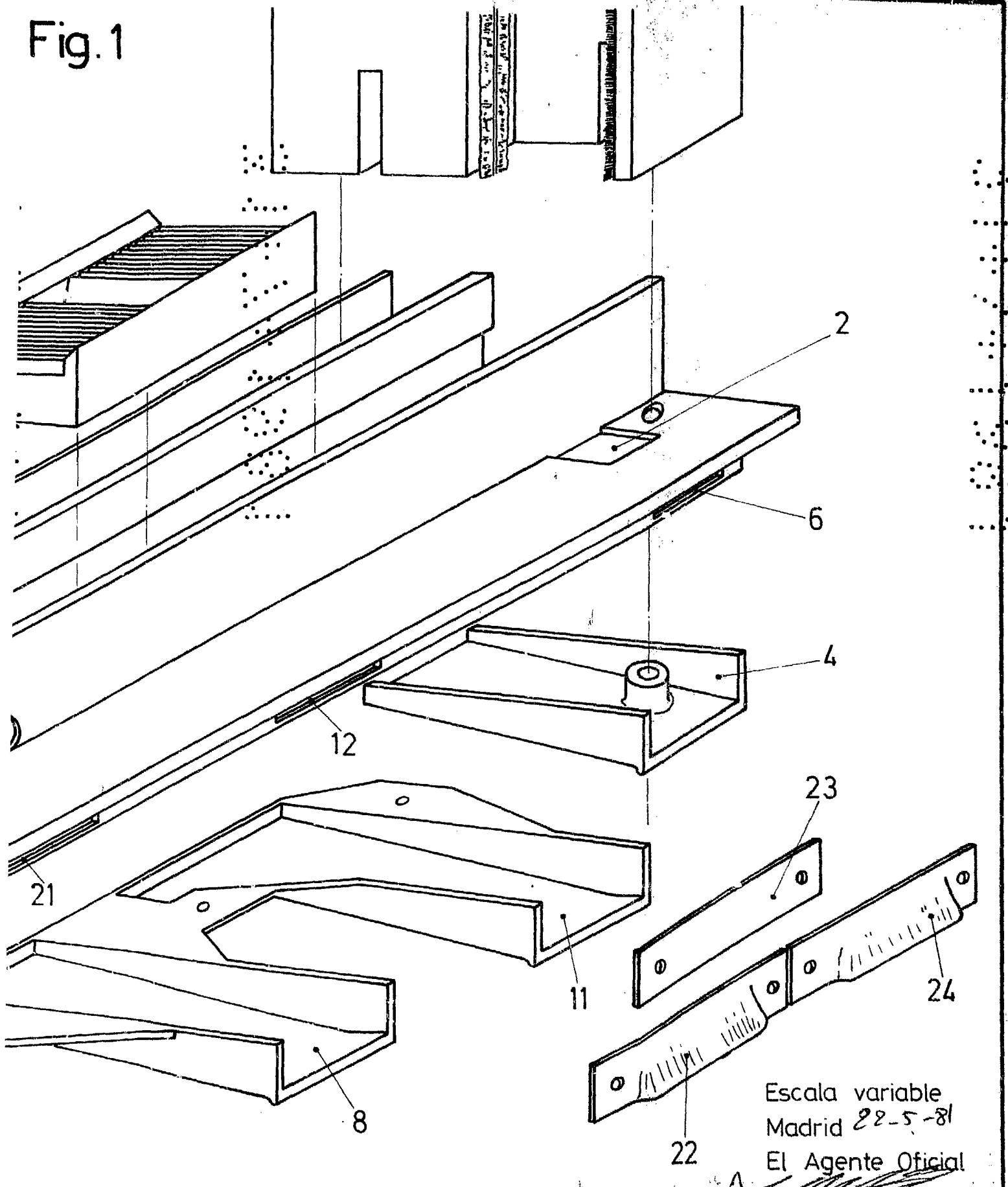


Fig. 1



Escala variable  
Madrid 22-5-81  
El Agente Oficial

*Teresa Bordehore*  
Teresa Bordehore

Fig. 3

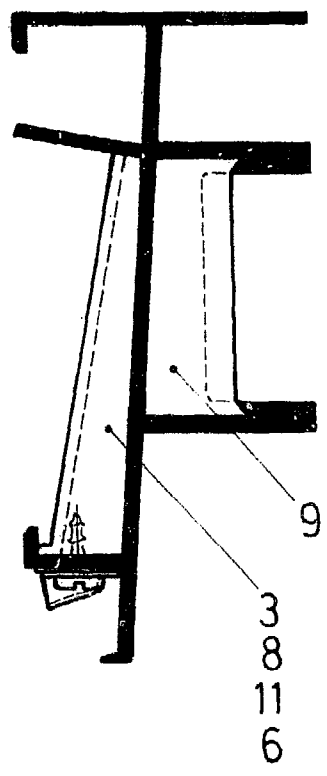


Fig.

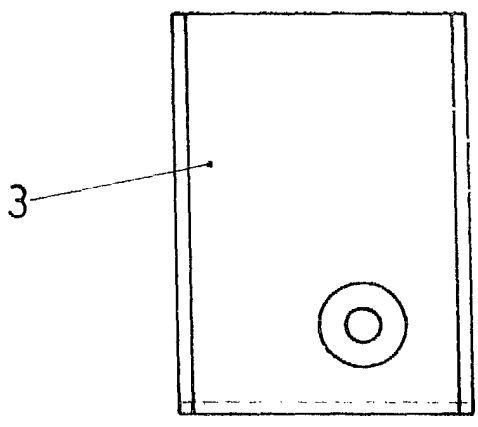
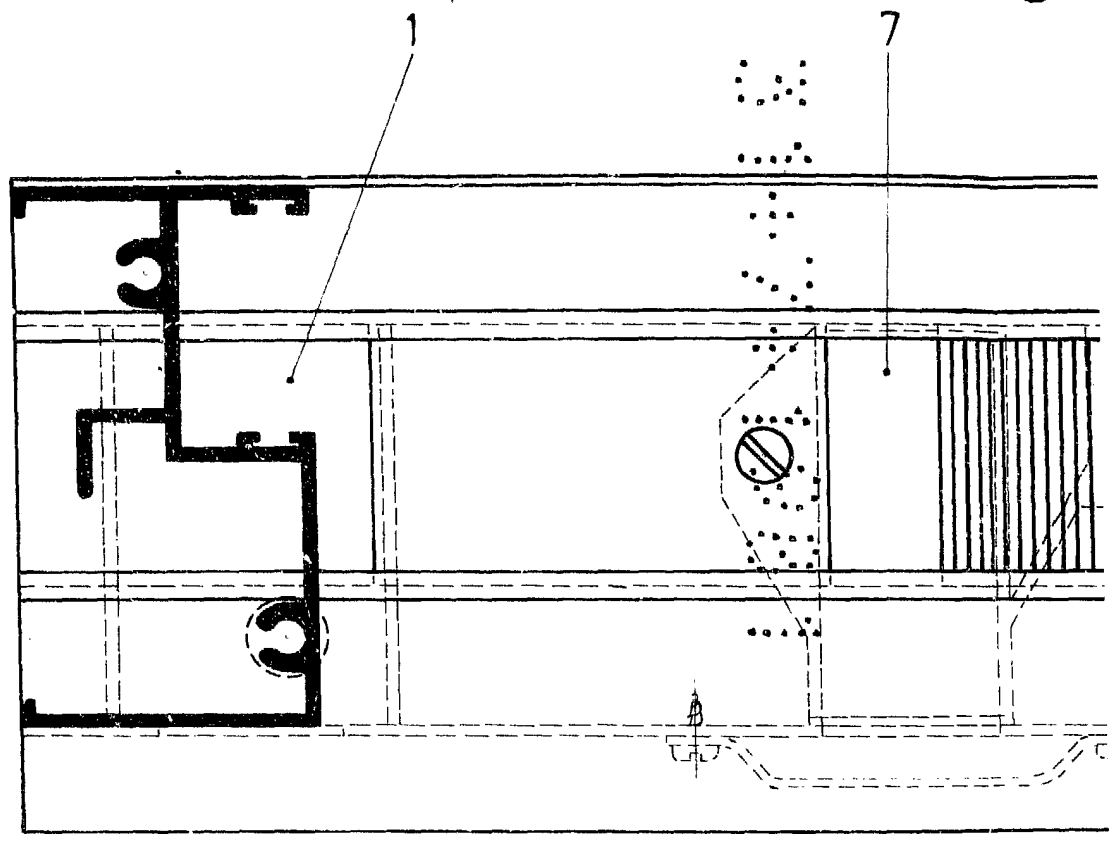
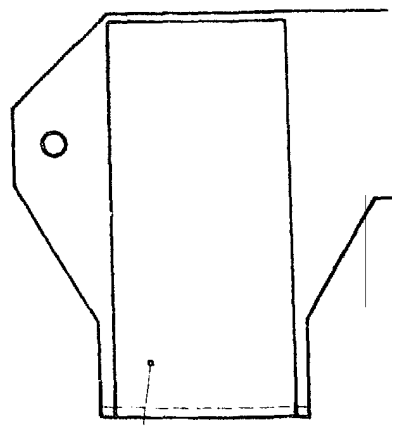


Fig. 5



8

Fig. 2

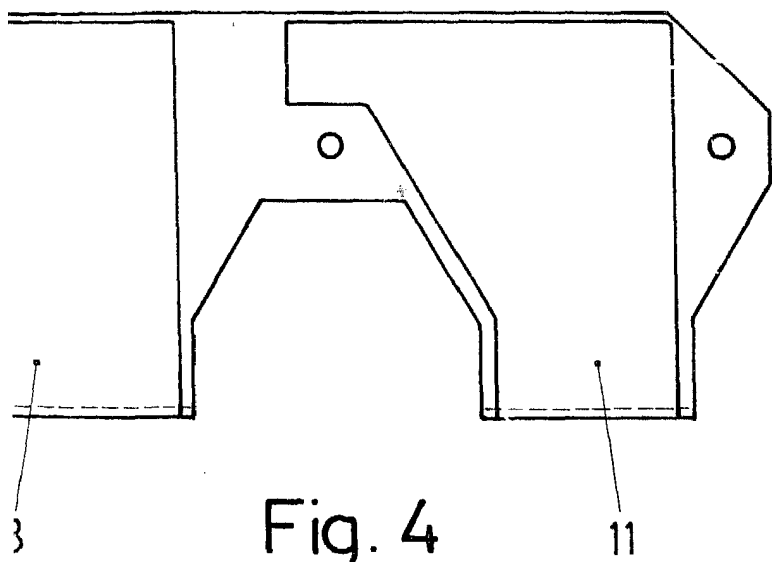
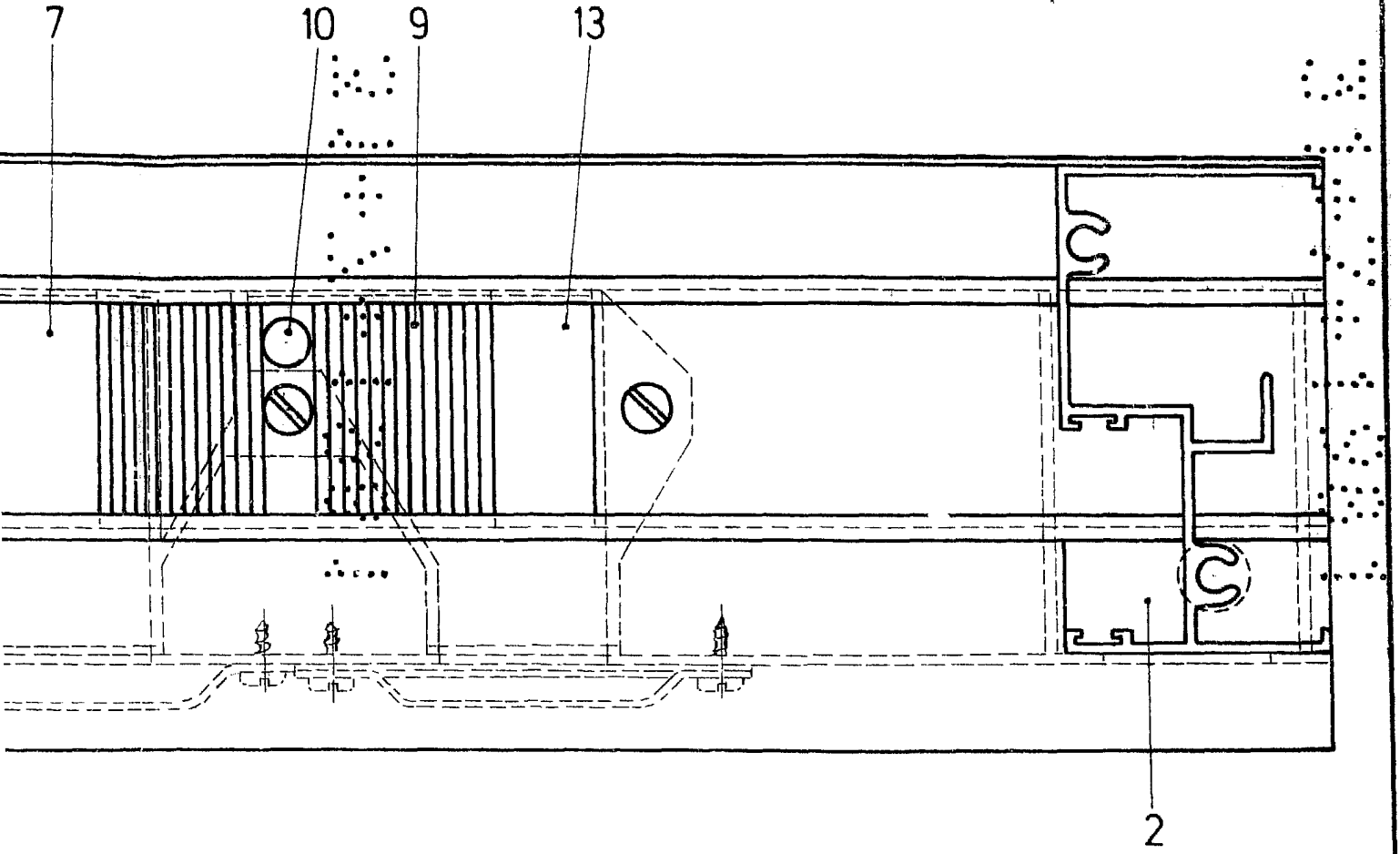


Fig. 4

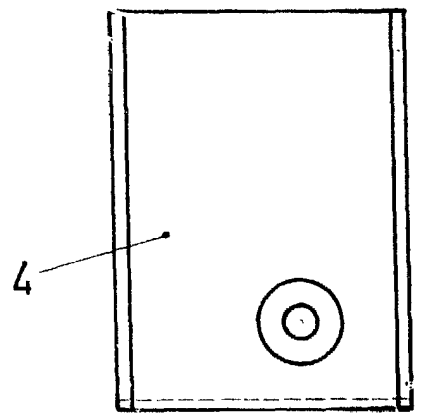


Fig. 6

Escala variable  
Madrid 28-5-87  
El Agente Oficial

*[Handwritten Signature]*  
Teres Bordehore

Fig. 11

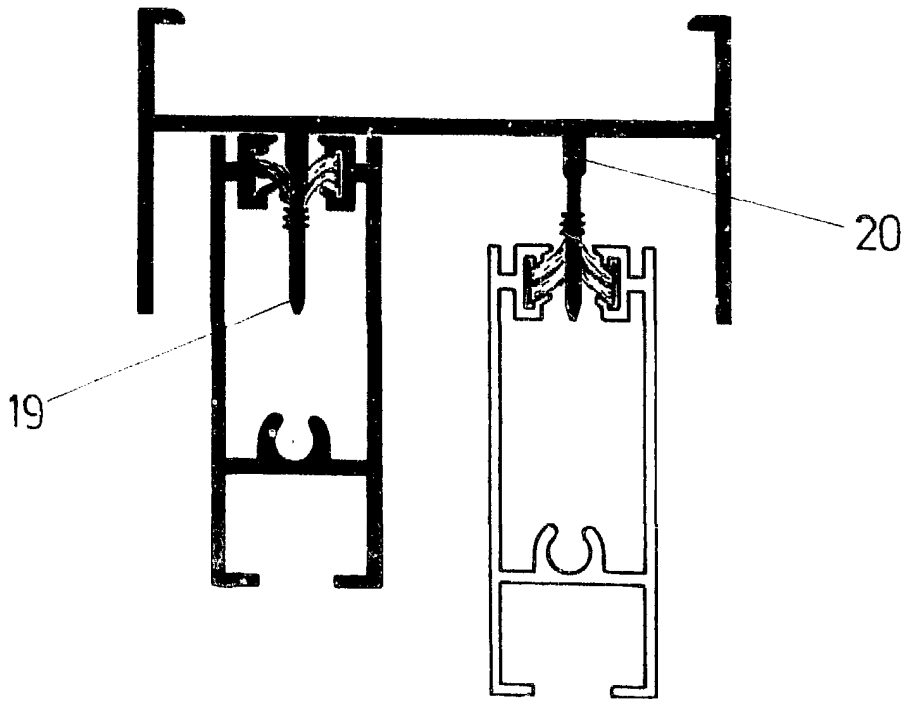
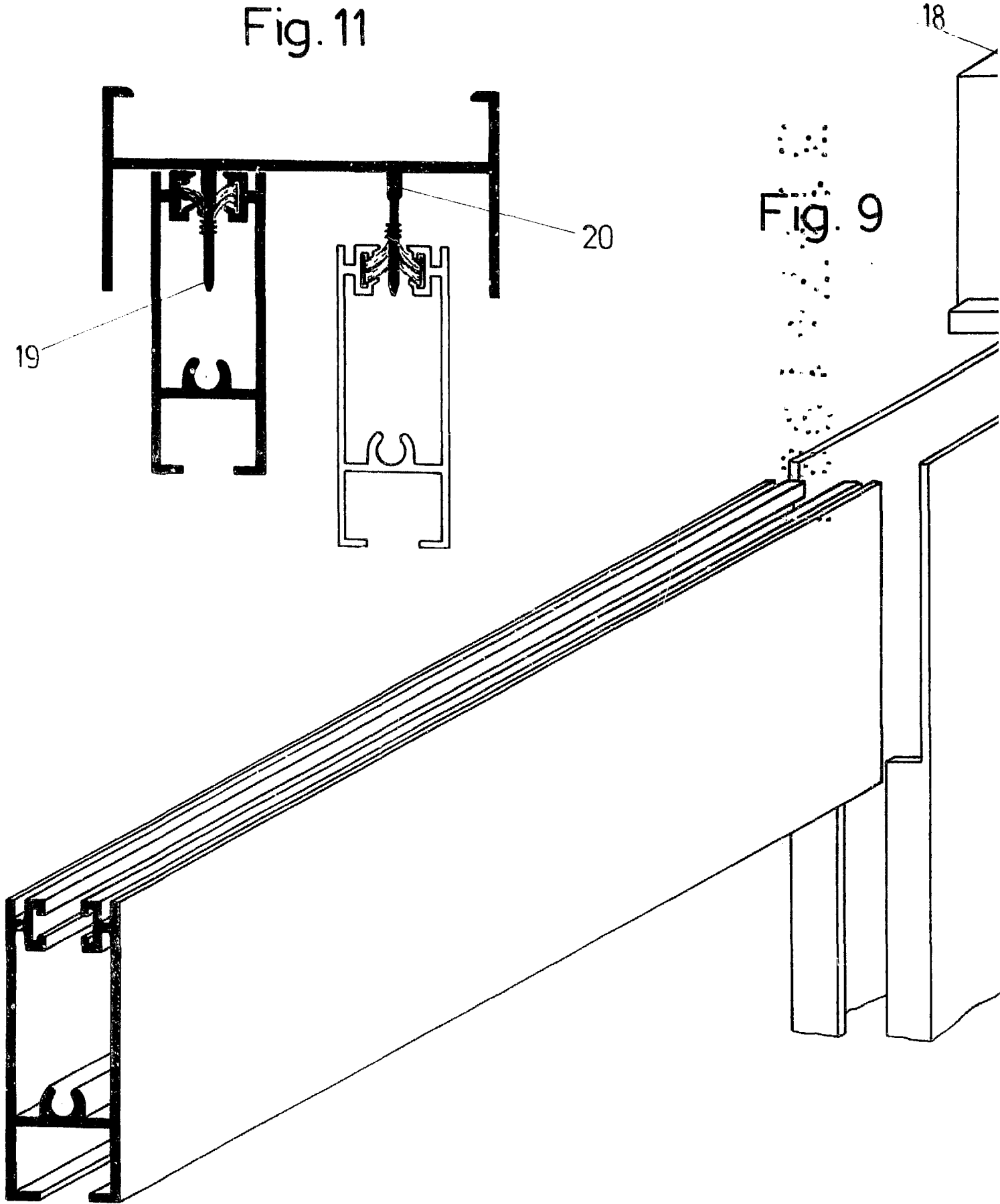


Fig. 9



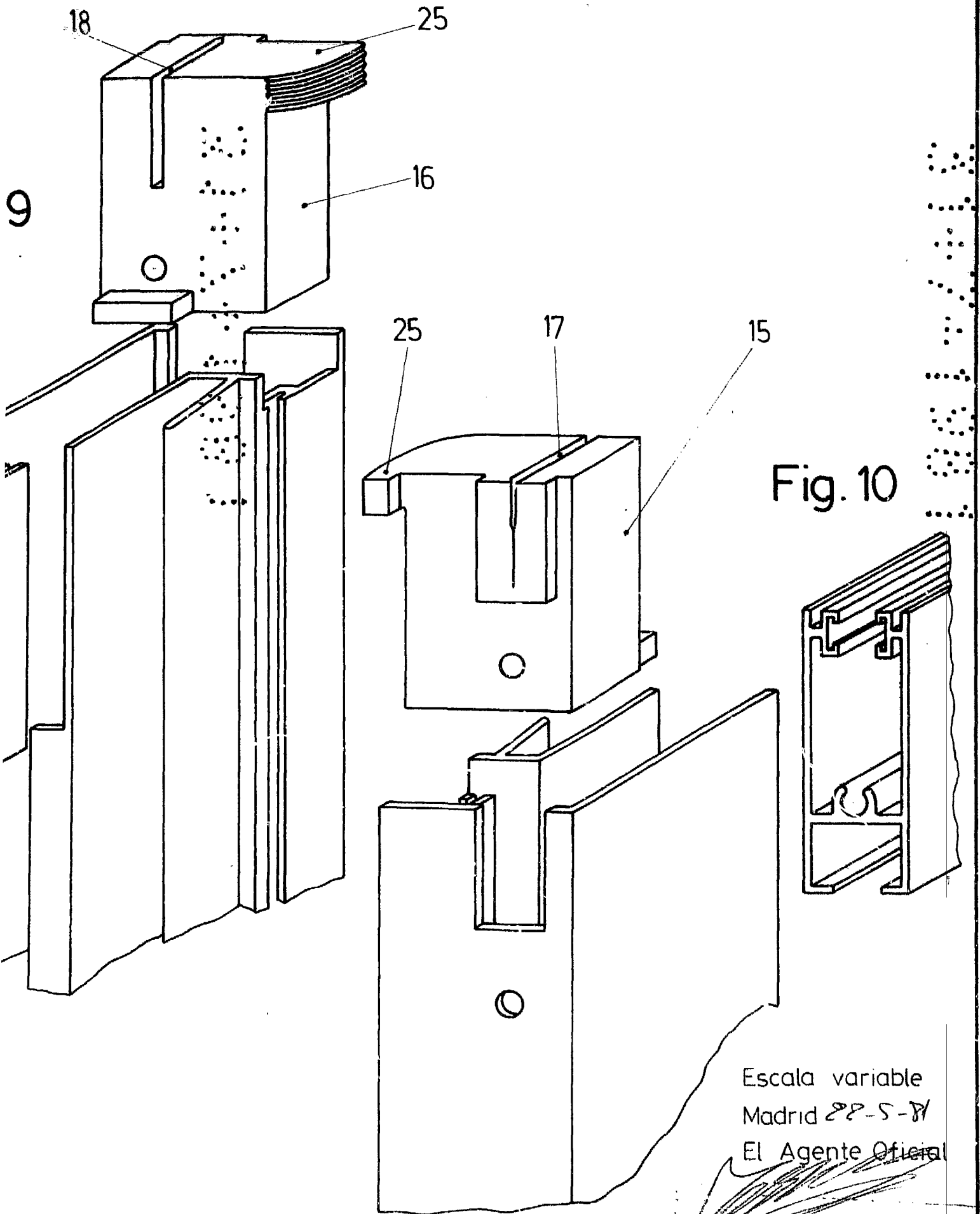


Fig. 10

Escala variable  
Madrid 28-5-81  
El Agente Oficial

*[Signature]*  
Tomas Bordehore

Fig. 7

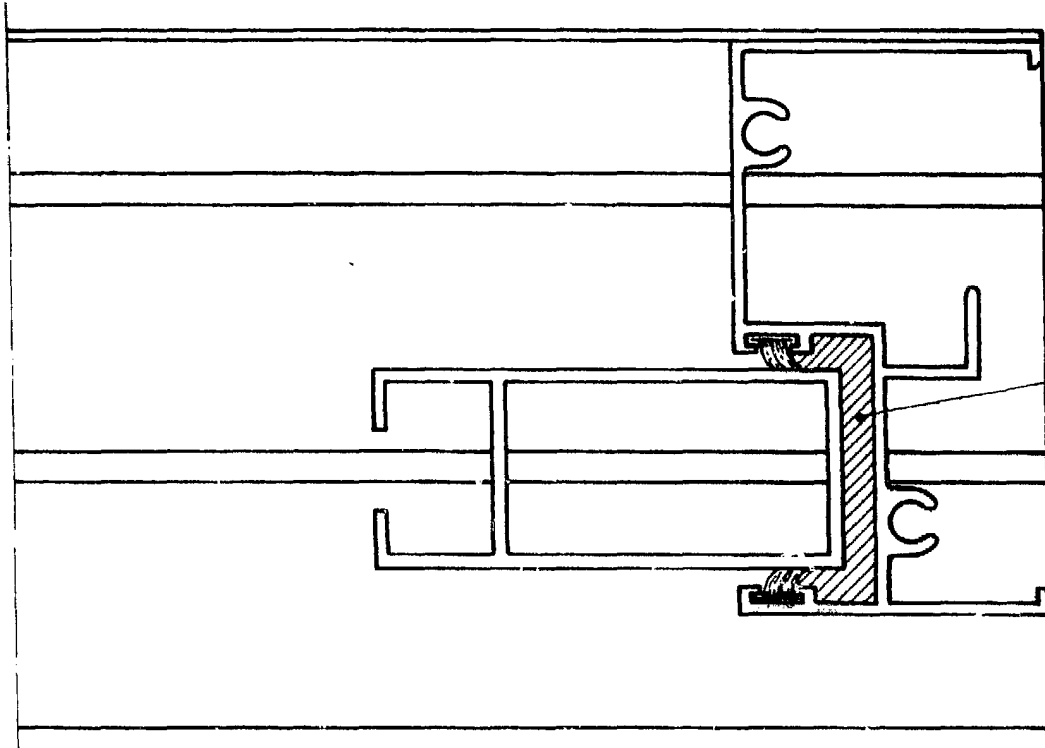
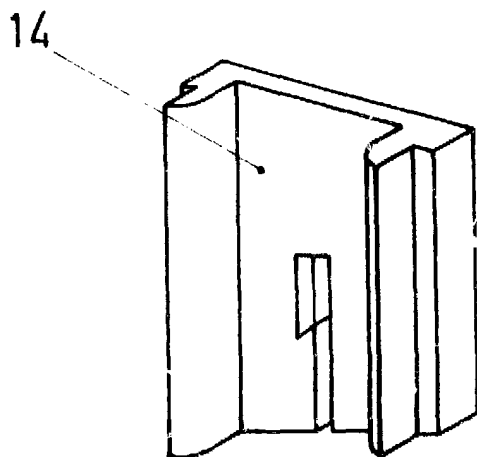


Fig. 8



Escala variable  
Madrid 28-5-81  
El Agente Oficial

  
Bordehore