

| | | |
|--|--|------|
| 19 ES 11 21 | NUMERO 265537 | 10 Y |
| | 22 FECHA DE PRESENTACION 28 MAYO 1982 | |



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

16 DIC. 1982

| | | |
|---|----------------------------|-------------------------|
| 30 PRIORIDADES: 31 NUMERO P 32 00 652.7 | 32 FECHA 12-1-1.982 | 33 PAIS ALEMANIA |
|---|----------------------------|-------------------------|

| | |
|------------------------|--|
| 47 FECHA DE PUBLICIDAD | 51 CLASIFICACION INTERNACIONAL F16 J 15/12 |
|------------------------|--|

| | |
|---|--|
| 54 TITULO DE LA INVENCIÓN Marco de junta de material elastómero. | |
|---|--|

| | |
|---|--|
| 71 SOLICITANTE (S) METZELER KAUSCHUK GMBH. (Sociedad alemana). | |
|---|--|

| | |
|--|--|
| DOMICILIO DEL SOLICITANTE D-8000 MÜNCHEN 2 (ALEMANIA FEDERAL) Westendstrasse 131. | |
|--|--|

| | |
|------------------|--|
| 72 INVENTOR (ES) | |
|------------------|--|

| | |
|-----------------|--|
| 73 TITULAR (ES) | |
|-----------------|--|

| | |
|---|--|
| 74 REPRESENTANTE D. Carlos Roeb Ungeheuer. | |
|---|--|

1 El presente modelo de utilidad se refiere a un marco de junta de material elastómero, especialmente de goma de silicóna, con sectores de perfil de empaquetadura rectos y esquinas angulares cerradas.

5 Tales juntas o marcos de juntas, que también tienen que resistir a temperaturas más altas, se emplean frecuentemente en las puertas de los hornos de cocción para impedir la indeseada salida de vaho, respectivamente la pérdida de calor, que va unida a dicha salida, que, por lo menos, se manifiesta localmente, así como la suciedad, que se presenta forzosa-
10 mente por la condensación del vaho en los lugares, en que falta la estanqueidad.

15 Para la fabricación de tales marcos de junta cerrados con esquinas angulares es conocido, por ejemplo, de la memoria expositiva de patente alemana 25 53 304, insertar entre sectores de perfil, ya vulcanizados, rectos, trozos de arco, previamente moldeados en estado crudo vulcanizable y seguidamente terminarlos de vulcanizar y adosarlos por vulcanización a los sectores rectos de perfil.

20 Además se conoce de la Memoria de la patente de invención alemana 832.489, apretar sectores rectos de perfil con sus extremos en un molde de vulcanización y pulverizar el sector de esquina, que ha quedado libre, con una mezcla de goma no vulcanizada y entonces también terminar de vulcanizarla.

25 Otra posibilidad, de acuerdo con la Memoria de patente alemana 20 07 757, consiste en fabricar el marco de junta completo en un molde.

30 Todos estos procedimientos conocidos, sin embargo, tienen el inconveniente de que son muy complicados y costosos, lo

1 que también está vigente para el montaje de los marcos de -
5 junta así fabricados y para el intercambio eventualmente ne-
cesario.

5 En comparación con esto, el Modelo tiene como base el proble-
ma de crear un marco de junta, que es sencillo de fabricar
y de montar y que especialmente también puede cambiarse con
facilidad, pero en ello garantiza una óptima estanqueidad.
10 Para resolver este problema se ha propuesto, según el Mode-
lo, que en las esquinas del marco de junta, en las zonas -
terminales, que se encuentran, en cada caso, presentando -
una oquedad, que transcurre en dirección longitudinal y cor-
tadas en inglete de los sectores de perfil de junta, se in-
serte, en cada caso, una rama de un ángulo metálico, y se -
15 une con la zona terminal adhiriéndose con el correspondiente
sector del perfil de junta. En ello es conveniente que el
ángulo metálico, en su zona de esquina, presente dos muescas
paralelas de transcurso diagonal para la formación de una
lengüeta flexionable hacia arriba, en que esta lengüeta en-
tonces sobresale hacia fuera, a través de una escotadura en
20 el material recubridor de perfil de junta.

Según el invento, además, en un procedimiento para la fabri-
cación de tal marco de junta, se corren sobre las ramas de
25 un ángulo metálico plano, los extremos de dos sectores de -
perfil de junta, cortados a inglete y que presentan pega-
mento inyectado en sus oquedades de perfil hasta el contac-
to de sus cantos de corte de inglete.

Por lo tanto, es posible, de manera sencilla, fabricar un -
marco de junta cerrado, a partir de sectores de perfil rec-
tos, exprimidos, por ejemplo, con esquinas en ángulo recto,

1 que con sus sujeciones integradas pueden suspenderse, por -
ejemplo, enganchándose directamente en una puerta de un hor
no de cocción y eventualmente también pueden extraerse de -
nuevo con facilidad.

5 Por medio de un dibujo esquemático se explicarán más deta-
lladamente la constitución y el modo de funcionamiento de
un ejemplo de ejecución según el modelo de utilidad.

En ello muestran:

10 La figura 1, la vista desde arriba, en perspectiva, sobre
un marco de junta acabado,

La figura 2, un sector de esquina de acuerdo con el recorte
A, según la figura 1 con ángulo metálico todavía parcialmen
te situado de modo libre y

15 La figura 3, el mismo sector de esquina en estado acabado
de montar.

Como puede observarse en la figura 1, el marco de junta 1
acabado, por ejemplo, rectangular, compuesto de dos secta
res 2 y 3 de perfil de junta más largo, así como de dos sac
tores más cortos 4 y 5, que individualmente pueden presen
tar una sección transversal, tal como puede observarse con
mayor claridad en la vista seccionada según la figura 3, es
decir un perfil hueco 6, aproximadamente rectangular, con
una oquedad 7, que transcurre en dirección longitudinal y -
una pestaña de junta 8 flexible, aplicada al canto exterior
aproximadamente en forma de V.

25 Además, en la figura 1 pueden observarse todavía en las es
quinas del marco de junta 1, cuatro lengüetas 10 hasta 13,
en forma de gancho, de los ángulos metálicos insertos, tal
como se explicará posteriormente.

1 En las figuras 2 y 3 se ilustra la esquina derecha superior del marco de junta 1, de acuerdo con el recorte A, según la figura 1, a mayor escala. En ello ilustra la figura 2 un estado semimontado, que se explicará en lo que sigue:

5 Como sujeción y apoyo para cada esquina del marco sirve primeramente un ángulo plano 14 metálico, cuyas dos ramas 15 y 16 transcurren unas hacia otras en el ángulo de esquina deseado. Sobre estas dos ramas 15 y 16 se corren entonces los respectivos extremos de los sectores 2 y 4 de perfil de junta, rectos, después de haberse cortado los extremos de acuerdo con los cantos de corte, situados libremente, 17 y 18, con medio ángulo de esquina a inglete y después de haberse inyectado en las oquedades del perfil 7 una cantidad correspondiente de pegamento. Los sectores 2 y 4 de perfil entonces se corren totalmente sobre las ramas 15 y 16 del ángulo 14 hasta que entren en contacto sus cantos de corte de inglete 17 y 18 tal como puede observarse en la figura 3.

15 Como puede observarse en la figura 2, el ángulo 14 muestra en su esquina situada interiormente, dos muescas 20 y 21 paralelas, que transcurren diagonalmente respecto a la esquina exterior 20 y 21, que alcanzan aproximadamente hasta el centro de la anchura del ángulo, de modo que resulta una rangeta, situada libremente, 10, que puede plegarse hacia arriba de acuerdo con el dibujo. Los dos sectores de perfil de junta 2 y 4 en sus cantos de corte de inglete 17 y 18 están provistos además de una escotadura 23 y 24 aproximadamente semicircular, de modo que, después del corrimiento total de los sectores 2 y 4 del perfil de junta, resulta una abertura en el material del perfil, a través de la cual sobresa

20

25

30

1 le hacia fuera libremente la lengüeta 10 curvada hacia arriba.

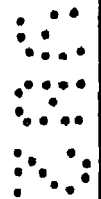
Las restantes esquinas del marco de junta 1 están constituidas y fabricadas de igual manera.

5 Las cuatro lengüetas 10 hasta 13, que sobresalen desde la superficie del marco de junta 1, entonces pueden engancharse como ganchos directamente en correspondientes taladros, por ejemplo, de la puerta de horno de cocción, que deba empaquetarse, por lo que se hace posible un montaje muy sencillo -
10 sin ulteriores medios auxiliares.

Por simple retirada, tal clase de junta también puede desmontarse de nuevo fácilmente, respectivamente puede intercambiarse eventualmente.

15 Con la estructura descrita, por lo tanto, de manera sencilla pueden fabricarse marcos de junta rectangulares, con esquinas cerradas, a partir de perfiles de juntas rectos, expresados, que garantizan una junta estanca segura, y adicionalmente hacen posible un sencillo montaje.

20 El presente modelo de utilidad recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:



25

30

REIVINDICACIONES
=====

1
5
10
15
20
25
30

1.- Marco de junta de material elastómero, especialmente de goma de silicona, con sectores rectos de perfil de junta y esquinas angulares cerradas, caracterizado porque en las esquinas del marco de junta se inserta, en las zonas terminales, que chocan entre sí, que presentan, en cada caso, una oquedad, que transcurre en dirección longitudinal y que están cortadas a inglete, de los sectores de perfil de junta, en cada caso, una rama de un ángulo metálico y que se une de modo adherido con la zona terminal del correspondiente sector de perfil de junta.

2.- Marco de junta según la reivindicación 1, caracterizado porque el ángulo metálico presenta, en su zona de esquina, dos muescas, que transcurren paralelas diagonalmente, para la formación de una lengüeta plegable hacia arriba.

3.- Marco de junta según la reivindicación 2, caracterizado porque la lengüeta sobresale hacia fuera, a través de una escotadura en el material de recubrimiento del perfil de junta.

4.- Marco de junta según la reivindicación 1, caracterizado porque el perfil de junta consiste en un perfil hueco, aproximadamente rectangular, con una pestaña de junta aplicada en forma de V.

5.- Marco de junta según la reivindicación 1, caracterizado porque para la fabricación del mismo, sobre las ramas de un ángulo metálico plano se corren los extremos de dos sectores de perfil de junta, cortados a inglete y que presentan en sus oquedades de perfil pegamento inyectado, hasta el contacto -

1 de sus cantos de corte de inglete.

6.- "Marco de junta de material elastómero".

5 Según se describe y se reivindica en la adjunta Memoria descriptiva y se ilustra en los planos anexos, constando la Memoria de 7 hojas folidas y escritas a máquina en una sola - de sus caras.

Madrid, a 28 MAYO 1982

CARLOS ROEB
P. P.
[Signature]
Cde: Pedro Matamoros

1
5
10
15
20
25
30

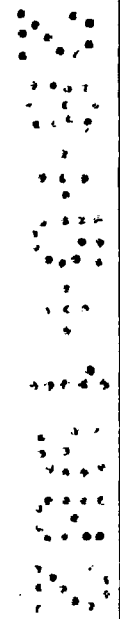


FIG. 1

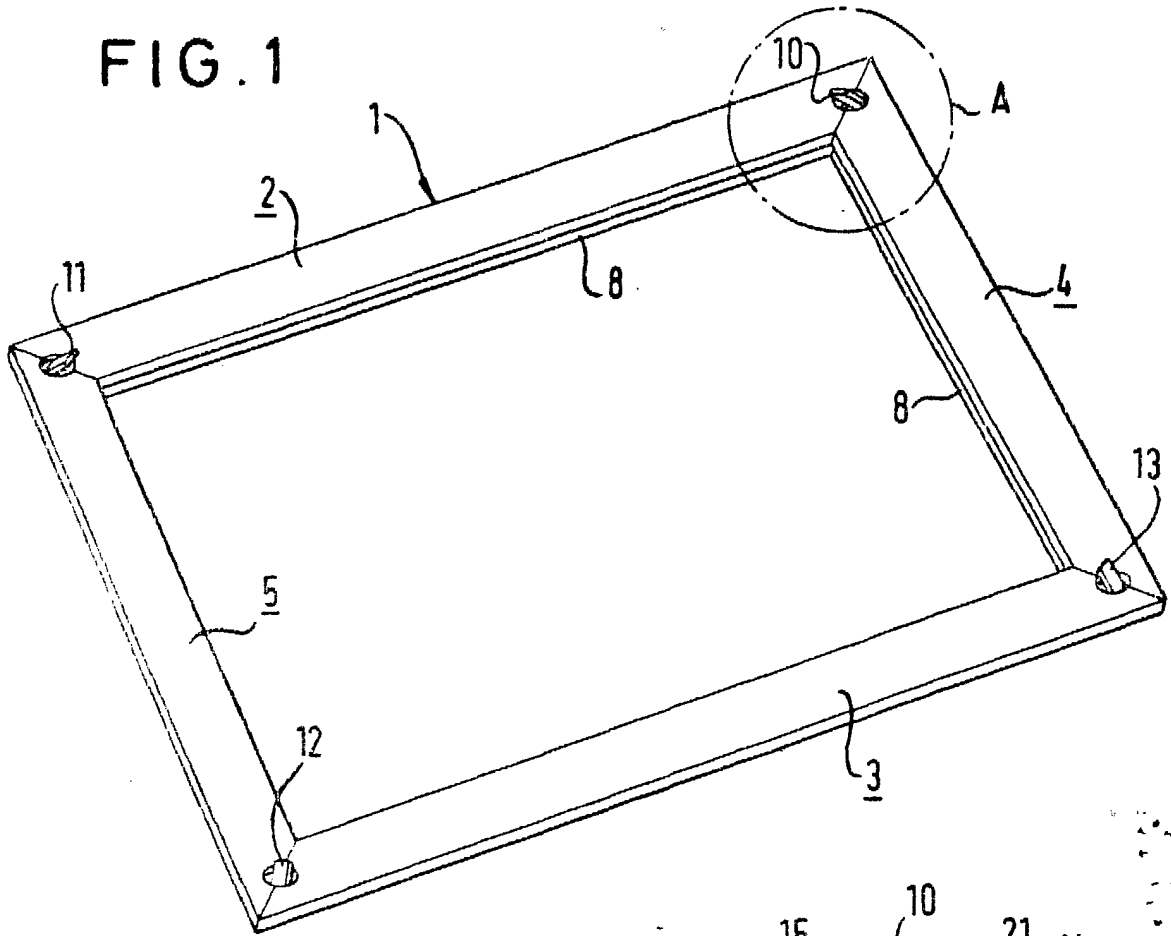


FIG. 2

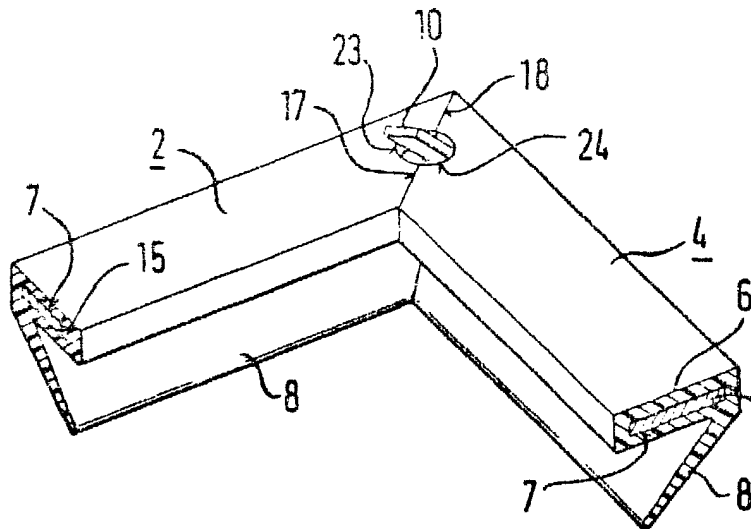
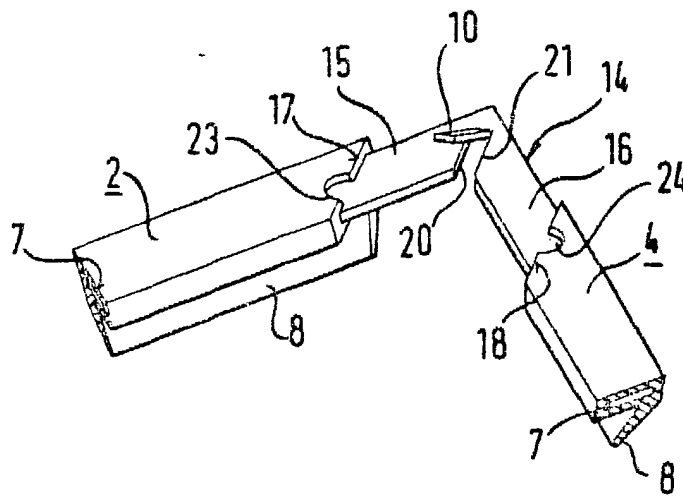


FIG. 3

ESCALA VARIABLE

CARLOS ZUBER
P. P.

Fdo.: Pedro Matamorón