

EX-GB-II
VIG/ED
56410

306884



Nº. 306.884

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por VEINTE años

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

BRIGHT MANUFACTURING COMPANY LIMITED

entidad británica, domiciliada en Meteor
Works, Torrington Avenue, Coventry, Warwick,
Inglaterra, relativa a:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE MOL-
DURAS Y/O BURLETES CON ALMA METALICA Y SEME-
JANTES".

=====
Inventor: Erich Weimar

Prioridad: Solicitud de Patente británica
nº. 1473/64 del 13 enero 1964.



306884

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere principalmen-
 te a molduras o bandas de guarnición destinadas a ser mon-
 tadas en posición sobre rebordes de soporte que rodean las
 5. aberturas de puerta de vehículos de motor, utilizándose ta-
 les bandas de guarnición para cubrir los rebordes que de
 otra forma serían antiestéticos. Tales bandas de guarnición
 pueden, sin embargo, en algunos casos comprender o llevar
 una parte de sellado para cooperar con una puerta u otro
 10. órgano de cierre para excluir corrientes de aire, polvo
 o humedad, realizando las funciones de un burlete. - - - -

Es la práctica usual montar tales bandas de guar-
 nición o sellado en posición sobre los rebordes de so-
 porte por medio de abrazaderas substancialmente en forma
 15. de "U" invertida o por una serie de tales abrazaderas es-
 paciadas de forma apropiada. - - - - -

El objeto principal de la invención es desarro-
 llar una banda de guarnición o sellado que comprende una
 abrazadera de fijación y que pueda ser fácil y económica-
 20. mente manufacturada a partir de un material moldeable a-
 apropiado y particularmente a partir de una composición de
 resina sintética termoplástica apropiada. - - - - -

306884



Una banda de guarnición o sellado según la presente invención se moldea o extruye a partir de un material moldeable apropiado tal como, por ejemplo, una composición de resina sintética termoplástica, tal como cloruro de polivinilo, comprendiendo la banda un metal u

5. otro órgano de refuerzo o soporte y costillas o patas dispuestas longitudinalmente inclinadas dirigidas hacia dentro para acoplar friccionalmente el reborde de soporte sobre el que debe montarse la banda, estando formada la banda de guarnición o sellado con un rebaje en su superficie exterior que contiene una pelusa flecada u otro material de carácter ornamental. - - - - -

10.

Preferentemente la banda se produce en forma plana y después se dobla en forma substancialmente de "U" invertida antes de montarla en posición sobre el reborde de

15. soporte. - - - - -

El órgano de refuerzo o soporte puede ser de cualquier construcción apropiada por ejemplo estar formado a partir de alambre doblado en zig-zag, de forma sinuosa u otra forma apropiada o a partir de metal en banda que puede formarse con hendiduras escalonadas que se extienden hacia dentro a partir de sus bordes longitudinales para permitir que se doble alrededor de curvas de pequeño radio en cualquier plano. - - - - -

20.

25. Con referencia a los planos anexos: - - - - -

la figura 1 es una sección en perspectiva de una banda de guarnición según la invención; y - - - - -

306884



1964

La Figura 2 es una sección que muestra la banda de guarnición doblada en forma substancialmente de "U" invertida y en posición sobre un reborde de soporte. - - -

5. La banda de guarnición 1 ilustrada se moldea o extruye a partir de un material moldeable apropiado tal como, por ejemplo, un material de resina sintética termoplástica tal como cloruro de polivinilo, comprendiendo la banda un metal u otro órgano de refuerzo o soporte 2 que se prolonga por toda la longitud de la banda y está introducido en el molde o extrusor de forma que el material plástico encierre el órgano reforzador por todos lados, siendo substancialmente menor el ancho del órgano reforzador que el ancho total de la componente de plástico. - - -

15. El órgano reformador 2 puede estar compuesto de alambre doblado en zig-zag u otra forma en planta, apropiada o puede, por ejemplo, formarse alternativamente a partir de metal en banda. La formación de alambre en zig-zag permite a la banda doblarse universalmente y si el órgano reforzador está producido a partir de metal en banda se prefiere que el órgano reforzador esté hendido transversalmente, estando escalonados preferentemente las hendiduras y prolongándose hacia dentro desde los bordes opuestos del órgano reforzador más allá de la línea de centro longitudinal para dar al órgano reforzador el grado requerido de flexibilidad longitudinal. - - - - -

25. La banda está formada con un rebaje 3 dispuesto longitudinalmente que se extiende por todo su largo y so-



306884

5. bre la mayor parte de su ancho, alojando el rebaje una pelusa flecada ornamental 4 que puede estar coloreada para armonizar con el interior del vehículo de motor y puede aplicarse de cualquier manera apropiada, como por ejemplo, por medio de un proceso de pulverización. - - - - -

10. En alternativa el rebaje puede alojar un largo de un género tejido ornamental u otro material apropiado para dar a la banda un aspecto ornamental. El material puede, por ejemplo, ser una moqueta cortada o estambre tejido. El material puede adherirse a un relleno elástico apropiado del rebaje tal como, por ejemplo, una espuma de poliuretano. Aunque el rebaje ilustrado tiene un ancho que se prolonga a través de la mayor parte del ancho de la banda, el rebaje puede ser mucho más estrecho de forma que la
 15. pelusa u otra superficie ornamental se extenderá substancialmente a través de la mitad del ancho de la banda. - -

20. Los bordes longitudinales 5 de la banda pueden tener un acabado de plata u otro acabado apropiado incorporando el material de plata o semejante en la mezcla de plástico. - - - - -

La banda tiene un par de costillas o patas 6 inclinadas hacia abajo formadas en una sola pieza con ella, para acoplar friccionalmente al reborde de soporte. - - - -

25. En la Figura 2 la banda de guarnición plana ha sido doblada transversalmente en forma substancialmente de "U" y se muestra en posición sobre el reborde de soporte 7 en cuya posición las costillas o patas 6 están incli-



306884

- nadas hacia dentro y hacia arriba para agarrarse friccionalmente al reborde, permitiendo, la inclinación hacia arriba de las costillas o patas, a la banda de guarnición ser presionada fácilmente en posición para resistir de
5. forma efectiva su desplazamiento accidental del reborde.

Los bordes longitudinales que se prolongan hacia abajo acoplan al metal en lados opuestos del reborde para evitar o minimizar el riesgo de que el agua halle su camino en el interior de la banda y corra el reborde.

10. Si está destinada también para fines de sellado la banda puede llevar o comprender una o más partes de lámina u otras componentes configuradas que se acoplarán elásticamente a una puerta u otro órgano de cierre para proporcionar un buen sello. - - - - -

15. N O T A

Se declaran de novedad y propiedad 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

- 1.- Perfeccionamientos en la construcción de molduras y/o burletes con alma metálica y semejantes, caracterizados porque la moldura o burlete se moldea o extruye a partir de un material moldeable apropiado tal como, por ejemplo, una composición de resina sintética termoplástica, tal como cloruro de polivinilo, comprendiendo la moldura o burlete un metal u otro órgano de refuerzo o soporte y costillas o patas dispuestas longitudinalmente inclinadas dirigidas hacia dentro para acoplar friccional-
- 20.
- 25.



mente al reborde de soporte sobre el cual debe montarse la moldura o burlete, formándose la moldura o burlete con un rebaje en su superficie exterior que contiene una pelusa flocada u otro material de carácter ornamental. - -

5. 2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque el rebaje contiene un material elástico tal como espuma de poliuretano que soporta el material de recubrimiento. - - - - -

10. 3.- Perfeccionamientos según la reivindicación 2, caracterizados porque el material de recubrimiento comprende un género tejido tal como, por ejemplo, estambre tejido o moqueta cortada. - - - - -

15. 4.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizados porque la moldura o burlete se produce a partir de un material moldeable y comprende plata u otro material ornamental en la mezcla. - - - - -

20. 5.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizados porque la moldura o burlete se moldea o extruye en forma plana y después se dobla en forma substancialmente de canal o "U" invertida, estando las costillas o patas, cuando la moldura o burlete es doblada en la forma requerida, inclinadas hacia dentro y hacia arriba para hacer acoplamiento de fricción con el reborde de soporte. - - - - -

25. 6.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizados porque el ór-

306884



1964

gano de refuerzo o soporte está compuesto de alambre do-
blado en forma de zig-zag o sinuosa en toda su longitud.

5. 7.- Perfeccionamientos según cualquiera de
las reivindicaciones 1-5, caracterizados porque el órga-
no de refuerzo o soporte está construido a partir de me-
tal en banda que está hendido o formado de otra manera
para permitir a la moldura, banda o burlete doblarse al-
rededor de curvas de pequeño radio en cualquier plano.- - -

10. 8.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE
MOLDURAS Y/O BURLETES CON ALMA METALICA Y SEMEJANTES".- -

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 una lámina
de dibujos que la ilustra.

BARCELONA, 27 Noviembre 1964

P.A.
M. Curell Suñol
M. CURELL SUÑOL

/p.e.

306884

BRIGHT MANUFACTURING COMPANY LIMITED

Hoja única

