

17 MAY. 1965

309144

P.-28.589

Case B



309144

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud

d e

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

formulada el 9 de Febrero de 1965, con el Núm. 309.144

e n

E S P A Ñ A

por D I E Z años

a nombre de CREATORS LIMITED, entidad británica, establecida en Albert Drive, Sheerwater, Woking, Surrey, Inglaterra, por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE TIRAS DE RELLENO EN PARTICULAR PARA EL MONTAJE DE PARABRISAS EN CARROCERIAS DE VEHICULOS DE MOTOR"

Para el montaje de parabrisas y ventanillas de automóviles en las carrocerías de automóviles, es corriente emplear un contorno de junta moldeado de un material elástico, tal como por ejemplo caucho natural o sintético, que tiene
5 unos canales que rodean el metal del marco de la ventanilla de la carrocería, así como el borde del vidrio, introduciéndose una tira de relleno dentro de una ranura en el contorno de junta de caucho con objeto de retener al vidrio en su canal. Esta tira de relleno, que generalmente ha sido hecha
10 de metal, está normalmente cromada para formar un embellece-



dor en derredor del parabrisas.

Al intentar reemplazar una tira extraída de material plástico sintético por el miembro de relleno metálico, se ha -
averiguado que los extremos contiguos de la tira, que deberían
5 apoyarse entre sí, tienen tendencia a separarse, dejando así un hueco feo, que, para esconderlo, ha sido cubierto con una pieza de cubierta que encaja sobre los extremos de la tira en los lados opuestos de la junta.

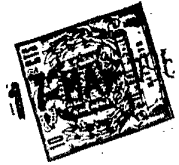
El presente invento tiene por objeto superar este -
10 inconveniente y reducir el riesgo de que se separen los extremos contiguos, de modo que no se necesita la pieza de cubierta adicional.

A este fin, según el invento, una tira de relleno -
a encajar en una garganta receptora de un contorno de junta de
15 material elástico, está provista de una serie de dientes, entalladuras, ondulaciones o similares a lo largo de uno o de los dos bordes de la misma que están destinados a aplicarse con la garganta, por lo cual dicho borde o bordes de la tira de relleno se aplican mecánicamente con el caucho de la garganta a lo
20 largo de su longitud y se resiste el movimiento relativo entre ellos.

Según una característica del invento, la tira de relleno está también provista de una o más gargantas o canales que se extienden a lo largo de su superficie posterior por lo que -
25 dichos bordes pueden ser apretados lateralmente entre sí durante su montaje en la ranura receptora de caucho y serán empujados - flexiblemente hacia fuera cuando se liberen para mejorar la aplicación mútua mecánica entre los bordes dentados, o similares, de la tira y el caucho de la garganta.

30 La tira de relleno puede ser extraída a partir de -

309144

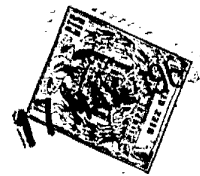


un tipo flexible de cloruro de polivinilo o de otro material -
plástico sintético adecuado, y puede estar provista de un -
acabado metálico sobre su superficie expuesta para producir -
un embellecedor.

5 El invento consiste también en un método de hacer
una tira de relleno que consiste en extruir material plástico
sintético dentro de una tira que tiene dos bordes opuestos, -
aplicar sobre la superficie de la cara de la misma un acabado
metálico brillante uniendo a la superficie de la misma una ti-
10 ra de material plástico transparente que tiene un recubrimien-
to metálico aplicado en la parte inferior de la misma o entre
dos láminas de la misma, y cortar, formar, o laminar dichos -
bordes de la tira de relleno para proveer una serie de dientes,
ondulaciones, o similares, a lo largo de la misma.

15 Tres realizaciones de las tiras de relleno según -
el invento se muestran en las figuras, en perspectiva, en el -
dibujo adjunto.

Como se muestra en la figura 1 la tira de relleno -
comprende una pieza de extrusión 1 de cloruro de polivini -
20 lo de sección transversal adecuada que se represente como un -
segmento de círculo. Está provista a lo largo de la zona central
de su superficie curvada de una tira 2 de una película plásti -
ca transparente, por ejemplo, del material conocido bajo la -
marca registrada "MYLAR", cuya superficie trasera está metali-
25 zada, por ejemplo metalizada de aluminio, por deposición cató-
dica o pulverización. A lo largo de cada uno de los bordes opues-
tos 3, 3a de la pieza de extrusión que están destinados a apli-
carse con el caucho de la garganta receptora de un contorno -
de ventanilla, hay cortada una serie de entallas duras 4, forman-
30 do de este modo una serie de dientes 5 a lo largo de cada bor -
de. La superficie trasera de la pieza de extrusión puede estar-



formada con una garganta 6 que se extiende a lo largo de la -
misma para mejorar la elasticidad transversal de la tira de -
relleno.

La figura 2 muestra una modificación en la cual, en -
5 lugar de hacer entalladuras en los bordes de la extrusión, los
últimos están ondulados (como se muestra en 7) por una opera -
ción de conformación, por ejemplo por una operación de lamina -
do en caliente que ondula los bordes de la pieza de extrusión -
según sale de la matriz de extrusión y antes que se haya hecho -
10 rígido el material plástico sintético. Alternativamente las on -
dulaciones pueden efectuarse con rodillos calentados después -
de que se haya solidificado la pieza de extrusión plástica.

La tira ornamental "Mylar" metalizada con aluminio -
puede aplicarse y unirse a la superficie de la pieza de extru -
15 sión plástica según sale de la tobera de extrusión.

La figura 3 muestra otra realización en la cual la -
sección transversal de la extrusión 1 es generalmente triangu -
lar con una superficie redondeada que puede llevar la tira me -
talizada "Mylar" 2. Los bordes 3, 3a tienen dientes redondos -
20 5, como se muestra.

Aunque se han descrito realizaciones particulares, -
se comprenderá que pueden hacerse varias modificaciones sin -
salirse del alcance del invento. Por ejemplo, la decoración -
puede proveerse empotrando la película transparente metalizada
25 o una tira de aluminio u otra lámina metálica como una inser -
ción en la pieza de extrusión.

N O T A

30 Los puntos de invención propia, no nueva, que se -

3 0 9 1 4 4



presentan para que sean objeto de esta Solicitud de Patente de Introducción en España, por DIEZ años, son los siguientes:

1.^o.- Mejoras introducidas en la fabricación de tiras de relleno en particular para el montaje de parabrisas en carrocerías de vehículos de motor, cuyas tiras ajustan en una ranura receptora de un contorno de junta de material elástico, caracterizadas porque dichas tiras son previstas de una serie de dientes, muescas, ondulaciones o similares a lo largo de uno o ambos de sus bordes que están destinados a encajar en la ranura, con lo cual dicho borde o dichos bordes de la tira de relleno están mutuamente ajustados con el material elástico de la ranura a lo largo de su longitud, y es impedido el movimiento longitudinal relativo entre ellos.

2.^o.- Mejoras según la reivindicación 1, según las cuales una o más ranuras o canales se extienden a lo largo de la superficie posterior de la tira de relleno, con lo cual dichos bordes pueden ser comprimidos lateralmente entre sí durante el ajuste en las ranuras receptoras y serán empujados de forma flexible hacia afuera al ser soltados.

3.^o.- Mejoras según las reivindicaciones 1 ó 2, según las cuales las tiras son extruídas a partir de una calidad flexible de un material plástico sintético y son provistas de un acabado metálico sobre su superficie que queda al descubierto para producir una guarnición decorativa.

4.^o.- Mejoras según la reivindicación 3, según las cuales el acabado metálico es proporcionado por una tira de película plástica transparente que tiene su superficie posterior metalizada, estando pegada dicha tira de película plástica a la superficie de la tira extruída.

5.^o.- Mejoras según cualquiera de las reivindicaciones pre-



cedentes, caracterizadas porque las mismas comprenden extraer un material plástico sintético en forma de una tira que tiene dos bordes opuestos, aplicar sobre su superficie facial un acabado metálico brillante pegando a la superficie de la tira extruida una tira de material plástico transparente que tiene un revestimiento metálico aplicado a su superficie posterior, y cortar, formar o laminar dichos bordes de la tira de relleno para proporcionar una serie de dientes, ondulaciones o similares a lo largo de ella.

10 6ª.- Mejoras introducidas en la fabricación de tiras de relleno en particular para el montaje de parabrisas en carrocerías de vehículos de motor.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

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

Madrid,

17 MAY. 1965

P.A.

Alberto de Eizaburu
Por Poderes



Fig.1

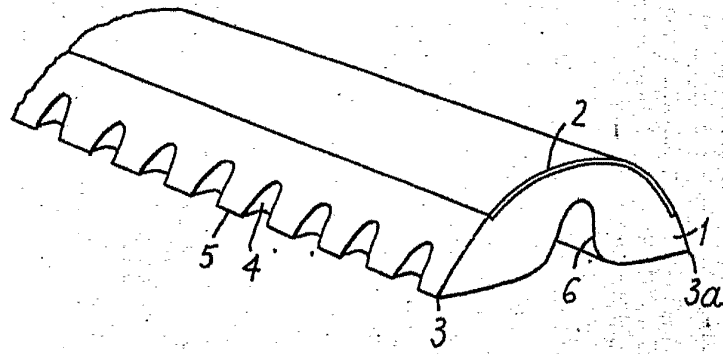


Fig.2

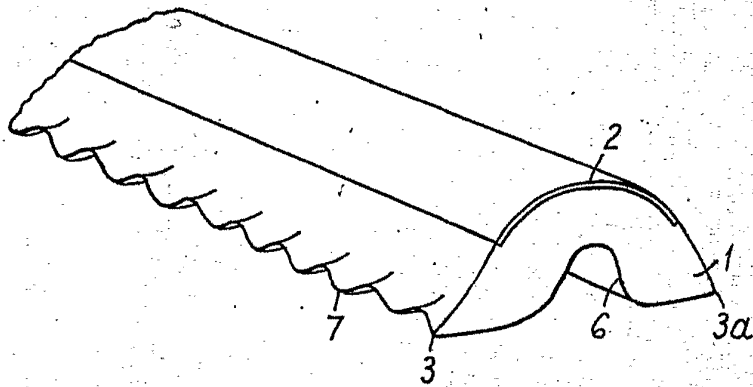


Fig.3

