

426085

16 JUN 1974



P - 57.541

G25

Memoria descriptiva

B29D; B60R

para solicitar PATENTE DE INTRODUCCION por 10 años

a nombre de CREATORS LIMITED

entidad británica

con domicilio en Plansel Works, Albert Drive,
Sheerwater, Woking, Surrey,
GU21 5RX, Inglaterra.

por: "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN MOLDURAS
DECORATIVAS DE GUARNICION"

(Clase Internacional B60r, B32b)

- 1 -

10.7.74



El presente invento está relacionado con una moldura decorativa de guarnición que comprende una pieza extruída de material plástico que tiene una superficie que presenta un acabado metalizado y que es adecuada para el embellecimiento del exterior de la carrocería del vehículo a motor. La cara de la moldura que presenta el acabado metalizado se denominará de ahora en adelante "cara frontal":

El presente invento consta de una moldura decorativa de guarnición que comprende un sustrato constituido por una pieza extruída de un material plástico resistente al calor, es decir, un material plástico que posee una resistencia relativamente elevada a la deformación bajo calor (temperaturas de alrededor de 100°C o más), tal como el acrilonitrilo-butadieno-estireno (ABS), el poli (cloruro de vinilo) clorado (CPCV), el nilón o el polipropileno, que tiene forma de canal en sección transversal y está provista de porciones de borde dirigidas hacia dentro para encajar detrás de unas grapas, unos botones u otros medios de fijación para retener la moldura en posición sobre una carrocería de vehículo u otro artículo al que ha de ser fijada, a cuya cara frontal está unida una moldura metálica o una moldura metalizada para proporcionar el acabado metalizado sobre la cara frontal. La moldura puede ser una hoja metálica, tal como una hoja de aluminio, unida al sustrato por un adhesivo, o puede comprender una película de



material plástico metalizado, que está unida al sustrato por un adhesivo o por calor y presión. La capa metálica puede formarse sobre la película de material plástico por rociado o por depósito al vacío de un recubrimiento metálico, por ejemplo, de aluminio, sobre la superficie de una película de plástico transparente o translúcida, preferiblemente una película de poliéster, tal como "Mylar" (Marca comercial registrada) o "Melinex" (Marca comercial registrada). La capa metálica puede aplicarse por estratificación entre dos molduras de película de plástico de tal manera que estén encerradas las dos superficies de la capa metálica. La moldura metalizada puede construirse convenientemente como se describe en nuestra solicitud de patente norteamericana N° 4556/68 (N° de serie 1.253.355), es decir, puede comprender una moldura de película de poliéster transparente o translúcida que tiene una superficie metalizada, aplicada por estratificación a una capa delgada de respaldo de poli (cloruro de vinilo), y una segunda moldura de película transparente o translúcida de poli (cloruro de vinilo), que es más ancha que la moldura de poliéster, aplicada por estratificación a la superficie no metalizada de la película de poliéster, sobresaliendo sus zonas de borde marginales más allá de los bordes de la moldura de poliéster.

Para proteger el acabado metalizado de la moldu-



ra, se puede aplicar una capa incolora de poli (cloruro de vinilo) incoloro o de otro material termoplástico sobre la cara frontal de la moldura de guarnición, siendo incolora esta capa para permitir que se vea el acabado metalizado. La capa protectora puede incorporar un agente absorbente de luz ultravioleta, también para proteger el "Mylar" del ataque por luz ultravioleta.

Un procedimiento de fabricación de una moldura decorativa de guarnición de acuerdo con el invento consiste en aplicar por estratificación una moldura de material plástico metalizado, tal como una moldura de película de "Mylar" metalizada que tiene un refuerzo de hoja de poli (cloruro de vinilo) aplicado por estratificación a la misma, a un sustrato extruido de acrilonitrilo-butadieno-estireno o de poli (cloruro de vinilo) clorado, por presión a medida que se extruye el sustrato. La película puede calentarse antes de ser presionada contra el producto extruido. La capa protectora, cuando existe, puede aplicarse como una película calandrada y unirse a la cara frontal por un adhesivo o por soldadura por calor, o puede extruirse directamente sobre o alrededor de la cara frontal de la moldura, y si es necesario la unión puede ayudarse por presión.

De acuerdo con otro procedimiento, una moldura metálica o una moldura de material plástico metalizado se aplica por estratificación a la cara frontal de un sustrato,



por ejemplo de acrilonitrilo-butadieno-estireno o de poli
(cloruro de vinilo) clorado, utilizando un adhesivo. La
superficie metálica puede protegerse con una capa de poli
(cloruro de vinilo) incoloro u otro material termoplásti-
5 co, como en el procedimiento precedente.

Dos ejecuciones del invento se han ilustrado en
el dibujo adjunto, cuyas dos figuras muestran cortes trans
versales.

Refiriéndose a la figura 1, 1 es el sustrato ex-
10 truído de material plástico resistente al calor, tal como
acrilonitrilo-butadieno-estireno, poli (cloruro de vinilo)
clorado, nilón o polipropileno. 2 puede ser una hoja metáli
ca unida con adhesivo a la cara frontal del sustrato o pue
de ser una película aluminizada de poli (cloruro de vinilo)
15 incoloro, "Melinex" o "Mylar", preferiblemente respaldada
con una capa de película de poli (cloruro de vinilo), uni-
da a la cara frontal del sustrato 1 por un adhesivo apro-
piado o por calor y presión. La moldura 2 puede estar cons-
truida como se describe en la memoria N° 4556/68 (N° de
20 Serie 1.253.355). Dispuesta sobre la cara frontal de la
moldura compuesta y abrazando los lados del sustrato hay
una capa protectora 3 de poli (cloruro de vinilo) incoloro
o de acetato-butirato de celulosa. La parte posterior del
sustrato está conformada de manera que puede encajarse por
25 salto elástico sobre unas grapas, unos botones u otros me-

16 JUL.



dios de fijación equivalentes asegurados a la carrocería de un vehículo.

Se utilizarían otras formas dependiendo del tipo de fijación y de la posición donde va a fijarse la moldura decorativa de guarnición. Una de estas otras formas se muestra en la figura 2, en la que las partes análogas llevan los mismos números de referencia que en la figura 1.

Las molduras que se han mostrado en el dibujo, tienen una sección transversal de forma de canal y están provistas de unas porciones de borde dirigidas hacia dentro para aplicarse detrás de las grapas, los botones u otros medios de fijación con el fin de sujetar la moldura en posición sobre una carrocería de vehículo u otro artículo al que se va a fijar. Las caras frontales de las molduras mostradas se extienden hacia atrás en dirección a los bordes de la moldura. Así, la cara frontal de la moldura mostrada en la figura 1 tiene un perfil de forma de V poco profundo, mientras que la mostrada en la figura 2 tiene un perfil arqueado. Las porciones de borde de las molduras pueden comprender unos talones recortados como los representados en la figura 1 o, como se muestra en la figura 2, pueden unirse suavemente con el resto de la moldura para formar una moldura de sección transversal generalmente de forma de C. La moldura de forma de C de la figura 2 se ha mostrado provista de un borde adelgazado para refuerzo.



95 JUL 11

La moldura de guarnición del presente invento es adecuada para utilizarla como una guarnición exterior sobre una carrocería de vehículo, y puede fijarse sobre el mismo mediante grapas o elementos similares dispuestos a intervalos espaciados a lo largo de la guarnición. Las molduras decorativas de guarnición de material plástico fabricadas anteriormente no han demostrado ser satisfactorias para dicha aplicación, porque se deforman bajo calor (de unos 100°C o más) al que están sometidas las molduras de guarnición cuando una carrocería de vehículo acabado tiene que pasarse por el horno de retoque de pintura.

Aunque se han descrito ejecuciones particulares, se entenderá que pueden hacerse diversas modificaciones sin apartarse del alcance del invento, como se define en las reivindicaciones adjuntas.

REIVINDICACIONES

20

Los puntos de invención propia, no nueva, pero no establecida, practicada ni divulgada en España, que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Introducción, por DIEZ años, son los que se recogen en las reivindicaciones siguientes:

25



1ª.- Perfeccionamientos introducidos en molduras decorativas de guarnición que comprenden un sustrato que consiste en una pieza extruida de un material plástico que tiene una resistencia relativamente elevada a la deformación bajo calor (temperaturas de 100°C o más), que tienen forma de canal en sección transversal y están provistas de porciones de borde dirigidas hacia dentro para encajar detrás de unas grapas, unos botones u otros medios de fijación para retener la moldura en posición sobre un cuerpo de vehículo u otro artículo al que ha de ser fijada, y a la cara frontal de las cuales está unida una moldura metálica o moldura de material plástico metalizada.

2ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1ª, en los que dicho sustrato es una pieza extruida de acrilonitrilo-butadieno-estireno.

3ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1ª, en los que dicho sustrato es una pieza extruida de poli(cloruro de vinilo) clorado.

4ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1ª, en los que dicho sustrato es una pieza extruida de nylon.

5ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1ª, en los que dicho sustrato es una pieza extruida de polipropileno.

6ª.- Perfeccionamientos según una cualquiera de





las reivindicaciones precedentes, que incluyen una moldura de película de material plástico metalizado soldada por calor al sustrato.

5 7ª.- Perfeccionamientos según una cualquiera de las reivindicaciones precedentes, que incluyen una capa metálica encerrada entre dos molduras de película plástica.

10 8ª.- Perfeccionamientos según una cualquiera de las reivindicaciones 1ª a 5ª, incluyendo una moldura metalizada que comprende una moldura de película de poliéster transparente o translúcida que tiene una superficie metalizada y cuya superficie metalizada está aplicada por estratificación a una capa delgada de refuerzo de poli(cloruro de vinilo), y una segunda moldura de película de poli(cloruro de vinilo) transparente o translúcida que es más ancha
15 que la moldura de poliéster, aplicada por estratificación a la superficie no metalizada de la película de poliéster, sobresaliendo sus zonas de borde marginales más allá de los bordes de la moldura de poliéster.

20 9ª.- Perfeccionamientos según una cualquiera de las reivindicaciones precedentes, que tienen una capa protectora de material plástico incoloro superpuesto y unido a la cara frontal de la moldura metálica o moldura de material plástico metalizado.

25 10ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación 9ª, en los que dicha capa protectora es el poli(cloruro de

10.7.74





vinilo).

11ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación 9ª, en los que dicha capa protectora es acetato-butirato de celulosa.

5 12ª.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones 9ª, 10ª u 11ª, en los que dicha capa protectora tiene incorporada un agente absorbente de luz ultravioleta.

10 13ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación 9ª, en los que dicha moldura decorativa de guarnición tiene generalmente, forma de C en sección transversal.

15 14ª.- Perfeccionamientos en molduras decorativas de guarnición que tienen generalmente forma de C en sección transversal, con sus porciones de borde orientadas hacia dentro, y que comprenden un sustrato extruido de un material plástico que tiene una resistencia relativamente elevada a la deformación bajo calor (temperaturas de 100°C o más), siendo dicho material plástico acrilonitrilo-butadieno-estireno, una moldura de hoja metálica unida a la cara frontal de dicho sustrato y una capa protectora de poli
20 (cloruro de vinilo) incoloro o de acetato-butirato de celulosa superpuesta y unida a la cara frontal de la moldura metálica o moldura de material plástico metalizado.

15ª.- Perfeccionamientos introducidos en molduras decorativas de guarnición.

25 Tal y como se ha descrito en la Memoria que ante



16 JUL.



cede, representado en los dibujos que se acompañan y con los fines que se han especificado.

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

Madrid,

P.A.

10 JUL 1974
Oscar de Eizaburu
Per 1000.

- 11 -

10.7.74
AMC/

16 JUN 1951



Fig.1

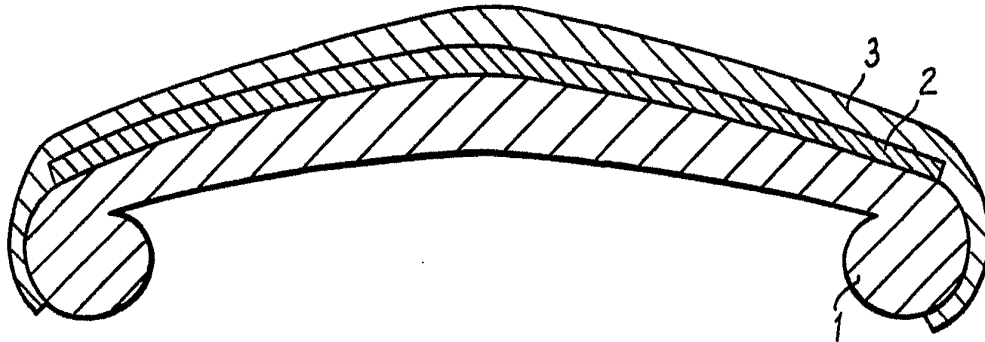
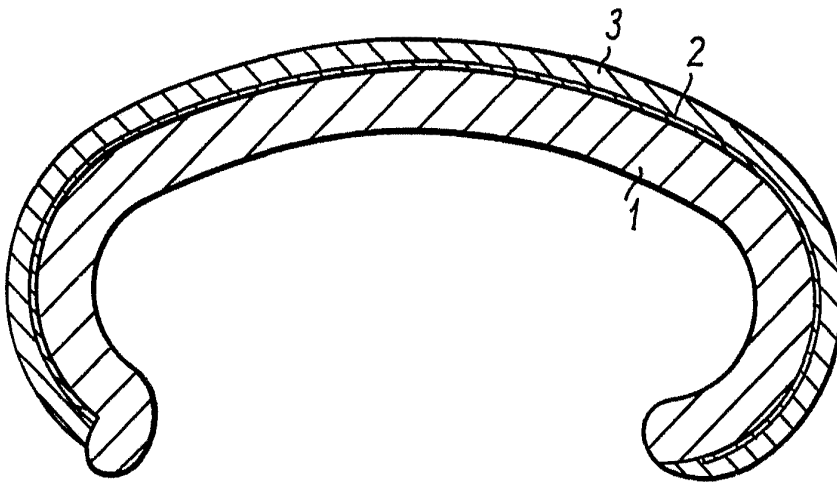


Fig.2



Oscar de Elzaburu
Par Poder