



(19) OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



(11) Número de publicación: **1 067 679**

(21) Número de solicitud: U 200800846

(51) Int. Cl.:

E04D 13/064 (2006.01)

(12)

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

(22) Fecha de presentación: **23.04.2008**

(71) Solicitante/s: **GUTTER TRADE IBÉRICA, S.L**
Guadalquivir, nº 2
Polígono Industrial El Nogal
28110 Algete, Madrid, ES

(43) Fecha de publicación de la solicitud: **01.06.2008**

(72) Inventor/es: **Esnal Olasagasti, Asier**

(74) Agente: **Alesci Naranjo, Paola**

(54) Título: **Tapa cornisa.**

ES 1 067 679 U

DESCRIPCIÓN

Tapa cornisa.

5 Objeto de la invención

La presente invención recae sobre una tapa cornisa destinada a mejorar el proceso de instalación del sistema de aguas pluviales mediante la simplificación del sistema tratando de reducir el tiempo de mano de obra empleada en su montaje.

10 Descripción de la invención

El sistema de canalización actual de Gutter Trade ibérica SL, consiste en unos canalones y unas tapas metálicas. Las tapas se utilizan para cerrar los extremos de los canalones. El proceso de montaje de las tapas es muy manual y 15 consiste en aplicar silicona en el canal de la tapa, inmediatamente posicionar correctamente la tapa sobre el canalón y finalmente mediante una herramienta deformar la pestaña exterior de la tapa para aumentar la presión de unión entre la tapa y el canalón. La silicona se aplica para conseguir que el conjunto sea estanco.

Analizando el producto y todo su proceso en su globalidad y el mercado actual, se llegó a la conclusión de diseñar 20 una tapa que del mismo proceso industrial de fabricación ésta, ya obtuviera un producto aplicado que proporcionara las prestaciones de estanquidad y unión al conjunto tapa y canalón.

Por tanto se desarrolló una tapa de plástico en cuyo interior hay un canal para alojar el canalón y unirlo con cierta fuerza. En el interior de ese canal viene ya injectado un producto termofusible de pegajosidad permanente, el cual 25 nos proporciona la fuerza de unión y estanquidad necesaria en el conjunto. Además un requerimiento imperativo de éste material es que no pierda sus propiedades bajo ninguna circunstancia, ya sea por el paso del tiempo durante el estockaje de las tapas en almacén y sobre todo que no pierda sus propiedades por el factor climatológico.

Como conclusión, éste nuevo diseño de tapa consigue que el proceso de instalación sea más sencillo, rápido y 30 menos manual, ya que el instalador sólo tiene que posicionar y presionar la tapa sobre el canalón hasta que la unión sea efectiva.

Estado de la técnica

35 La solución obtenida para éste producto es innovadora ya que el inventor y el solicitante no conocen nada en el mercado con características similares.

Ventajas

40 Las ventajas de ésta invención se desprenden de la memoria descriptiva, si bien a continuación citamos las más destacadas con carácter meramente enunciativo y no limitativo:

- Elimina las operaciones manuales en el montaje de las tapas.
- No necesita la utilización de silicona para crear una junta estanca.
- La unión es completamente estanca en segundos.
- Es una tapa polivalente para cualquier color del canalón.
- No necesita de ninguna herramienta para insertar. Se inserta por presión.(Quizás se precise un martillo de nylon)
- La estética es infinitamente superior a las tapas actuales.
- Se suministran en una bolsa con dos tapas (izquierda y derecha).
- Adopta el perfil externo de la cornisa eliminando esta pieza.

60 Dibujos

Para mejor comprensión de esta memoria se acompañan los dibujos adjuntos que muestran un ejemplo de realización, no limitativo, del objeto de la invención y en los que:

- La figura nº 1 es una vista de la tapa izquierda.
- La figura nº 2 es una vista de la tapa derecha lateral del dispositivo regulador en posición vertical.

ES 1 067 679 U

- La figura nº 3 es una vista en sección B-B.
- La figura nº 4 es una vista en sección C-C.

5 Modo de realización preferente

Conforme a los planos adjuntos la tapa tiene una forma rectangular apaisada con un lado menor recto (2) que cerca de su extremo superior presenta por la cara externa una hoquedad semicircular (3) que en la cara interna tiene la forma de arco convexo.

10

El otro lado menor (4) correspondiente a la cara externa del canalón presenta una línea general oblicua descendente con un primer tramo corto perpendicular (5), un segundo tramo en forma de S muy ligera (6) para terminar en otro tramo perpendicular (7).

15

La sección B-B considera una línea recta (8) con dos extremos en U invertida (9) en cuyo fondo existirá una capa de producto termofusible (10). Esta capa termofusible puede depositarse también en el perímetro exterior de la tapa.

La sección C-C corresponde a la fijación del perímetro lateral externo de la tapa con dos segmentos paralelos (11) en cuyos extremos se posiciona una capa de producto termofusible (10).

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

ES 1 067 679 U

REIVINDICACIONES

5 1. Tapa cornisa **caracterizada** por consistir en tapa rectangular apaisada con un lado menor recto (2) que cerca de su extremo superior presenta por la cara externa una hoquedad semicircular (3) que en la cara interna tiene la forma de arco convexo.

10 El otro lado menor (4) correspondiente a la cara externa del canalón presenta una línea general oblicua descendente con un primer tramo corto perpendicular (5), un segundo tramo en forma de S muy ligera (6) para terminar en otro tramo perpendicular (7).

15 La sección B-B considera una línea recta (8) con dos extremos en U invertida (9) en cuyo fondo existirá una capa de producto termofusible (10). Esta capa termofusible puede depositarse también en el perímetro exterior de la tapa.

20 En el perímetro lateral externo de la tapa (sección C-C) la fijación se realiza mediante dos segmentos paralelos (11) en cuyos extremos se posiciona una capa de producto termofusible (10).

25

30

35

40

45

50

55

60

65

ES 1 067 679 U

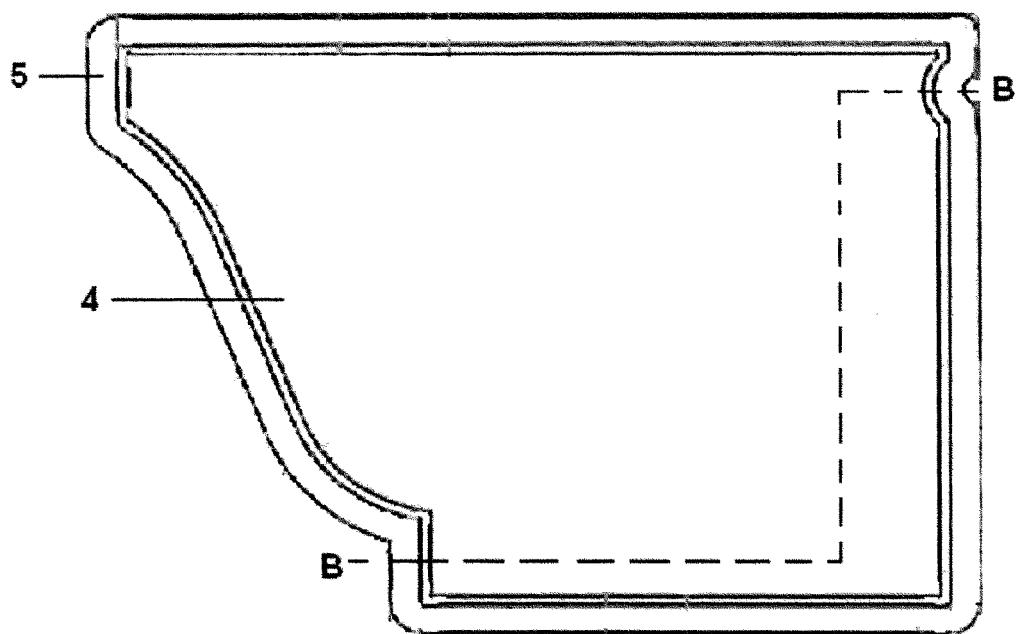


Figura n° 1

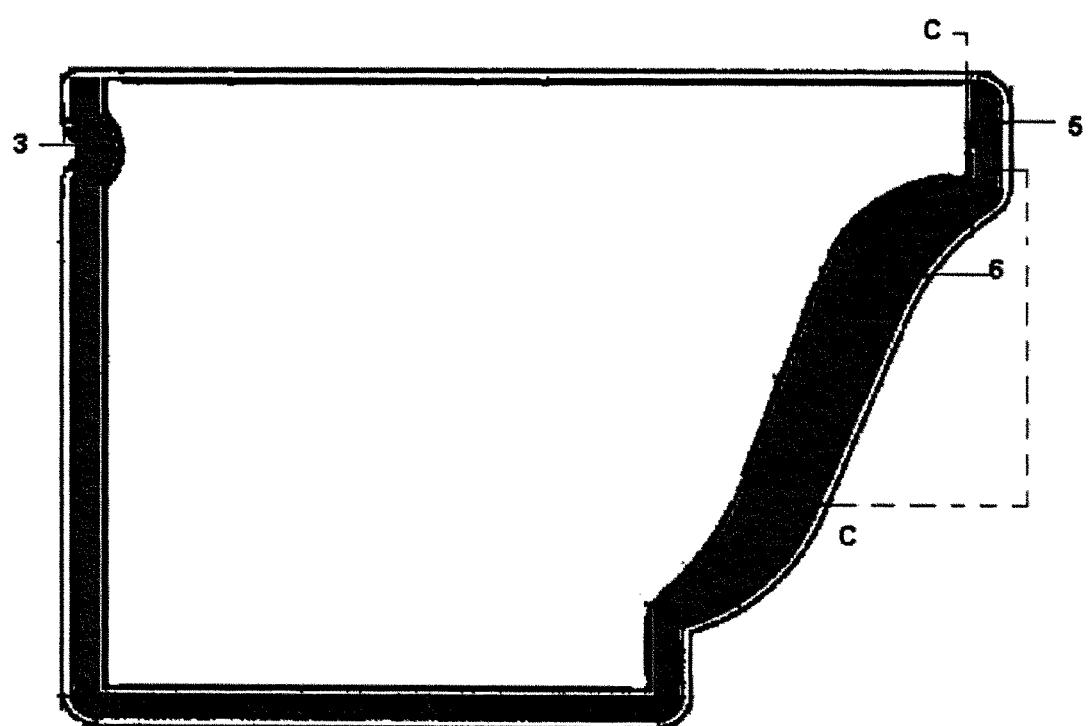


Figura n° 2

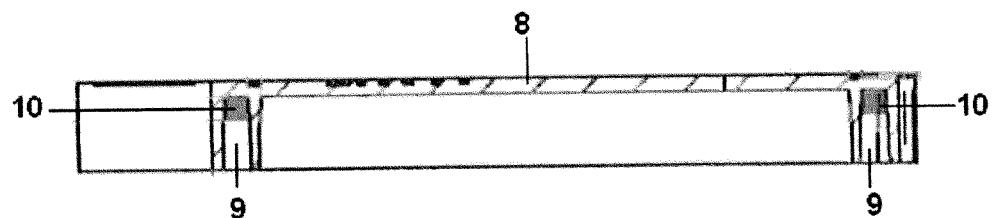


Figura n° 3

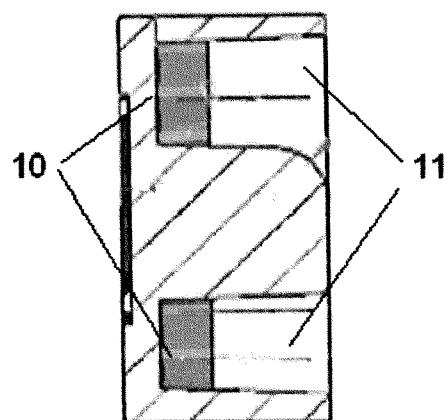


Figura n° 4