

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 901 351**

51 Int. Cl.:

B60J 10/70 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Fecha de presentación y número de la solicitud internacional: **29.09.2020 PCT/DE2020/100831**

87 Fecha y número de publicación internacional: **15.04.2021 WO21069019**

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **29.09.2020 E 20800545 (4)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **03.11.2021 EP 3823852**

54 Título: **Disposición de moldura y procedimiento de fabricación**

30 Prioridad:

10.10.2019 DE 102019127378

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

22.03.2022

73 Titular/es:

**ELKAMET KUNSTSTOFFTECHNIK GMBH
(100.0%)
Georg-Kramer-Strasse 3
35216 Biedenkopf, DE**

72 Inventor/es:

**BERGMANN, LUTZ;
HAIN, CHRISTOPH;
HAIN, MARCO;
LANDECK, DAVID;
ORTMÜLLER, MICHAEL;
PELICHET, TIMOTHEE;
ROTH, HARTMUT;
SCHNEIDER, MARCUS y
SCHNEIDER, TIMO**

74 Agente/Representante:

URÍZAR VILLATE, Ignacio

ES 2 901 351 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín Europeo de Patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre Concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Disposición de moldura y procedimiento de fabricación

5 Campo técnico

La presente invención se refiere a una disposición de moldura y a un procedimiento de fabricación.

Estado de la técnica

10 Se conocen molduras perfiladas de plástico para unir una cubierta de depósito de agua de vehículo a un parabrisas de vehículo. En este caso, la moldura perfilada de plástico comprende una entalladura de encastre para alojar una nervadura de fijación de la cubierta de depósito de agua, estando configurada la entalladura de encastre para alojar la nervadura de fijación en arrastre de fuerza y/o de forma.

15 Durante la fabricación de la moldura perfilada de plástico y durante el montaje de la moldura perfilada de plástico en el parabrisas, esta puede estar expuesta a cargas mecánicas muy fuertes. Puede tratarse a este respecto, por ejemplo, de procesos de doblado para adaptar la moldura perfilada de plástico a la amplia variedad de contornos de parabrisas. Al presionar la moldura perfilada de plástico contra el borde del parabrisas también pueden producirse fuerzas muy elevadas a lo largo de la moldura perfilada de plástico, en particular también a lo largo de la entalladura de encastre. Por lo tanto, puede estar prevista una moldura protectora de plástico de una sola pieza que se pueda encastrar mecánicamente de forma liberable en la entalladura de encastre y que, después del encastre, sirva para proteger la entalladura de encastre.

25 Además, la moldura perfilada de plástico a menudo se une al parabrisas antes de instalar el parabrisas, en particular ya en el fabricante del parabrisas. Estos parabrisas prefabricados se suelen transportar en posición vertical debido a su fragilidad. La moldura perfilada de plástico puede servir, a este respecto, como canto de apoyo. Debido al peso de la luna de vehículo, la moldura perfilada de plástico y, por tanto, su entalladura de encastre pueden deformarse, de modo que se producen problemas y/o fugas más tarde cuando la cubierta de depósito de agua se encastra en su sitio. También en este caso, la moldura protectora de plástico desempeña un papel importante en la protección de la moldura perfilada de plástico y/o de la entalladura de encastre.

35 En general, con la ayuda de la moldura protectora de plástico, la geometría de la sección transversal de la moldura perfilada de plástico y/o de la entalladura de encastre se pueden proteger incluso en las circunstancias externas más adversas, de modo que la cubierta de depósito de agua siempre se pueda encastrar de manera fiable, precisa y hermética en la entalladura de encastre de la moldura perfilada de plástico. Sin embargo, antes de que la cubierta de depósito de agua se encastre en la entalladura de encastre, se debe quitar la moldura protectora de plástico de la entalladura de encastre. El problema aquí es que, debido al encastre mecánicamente muy estable, la moldura protectora de plástico no se puede quitar ergonómicamente y solo con dificultad de la entalladura de encastre de la moldura perfilada de plástico. Por lo tanto, la etapa de trabajo de quitar la moldura protectora de plástico es de duración diversa y resulta muy agotador para los músculos de la mano de un trabajador a largo plazo. El ritmo en la línea de producción debe ajustarse a la duración desfavorable ("peor caso"), lo que afecta a la eficiencia global del proceso de montaje. Además, al quitar la moldura protectora de plástico, la moldura perfilada de plástico y los componentes o superficies del vehículo circundantes (por ejemplo, la pintura del vehículo) suelen dañarse, por ejemplo, por el uso de herramientas inadecuadas como destornilladores, alicates o similares. Finalmente, existe riesgo de lesión para la persona que realiza el trabajo, por ejemplo, romperse una uña si se intenta sacar la moldura protectora de plástico de la entalladura de encastre con la uña.

50 Para contrarrestar esto, el documento de solicitud publicado EP 2 253 556 A1 prevé proporcionar una moldura protectora de plástico con una lengüeta de agarre que se extiende transversalmente y por secciones a lo largo de la moldura protectora de plástico mientras se encuentra encastrada en la entalladura de encastre de la moldura perfilada de plástico. Tales construcciones pueden romperse fácilmente y existe el riesgo de resbalar al agarrar la lengüeta de agarre, en particular cuando se usan guantes o en otras condiciones ambientales adversas, como es común en la fabricación de vehículos, por ejemplo, debido a manos grasosas o sucias. Se sigue un enfoque similar en el documento de solicitud publicado WO2014/041279A1. En particular, si se trata de un lazo de agarre en forma de alambre para extraer la moldura protectora de plástico encastrada, esto conlleva un alto riesgo de lesión porque, dependiendo de la fuerza requerida, la construcción en forma de alambre puede cortar la piel del trabajador. Ambas soluciones también requieren un gran esfuerzo adicional en la fabricación de la disposición de moldura y, durante la manipulación (p. ej., transporte, montaje, almacenamiento, etc.) de la disposición de moldura, pueden hacer que toda la disposición de moldura quede atrapada en otro componente, de modo que la moldura protectora de plástico se salga involuntaria y prematuramente de la entalladura de encastre o incluso que toda la disposición y/o los componentes circundantes se deformen o dañen. El documento de solicitud publicado WO 2018/171972 A1 divulga una moldura protectora de plástico que sobresale.

65 Por tanto, es deseable una disposición de moldura alternativa que supere los inconvenientes del estado de la técnica y mediante la cual la moldura protectora de plástico se pueda extraer de la entalladura de encastre sin herramientas,

debiendo poderse fabricar también la disposición de moldura de la forma más económica posible.

Breve descripción de la invención

5 De acuerdo con la invención se propone una disposición de moldura de acuerdo con la reivindicación 1 así como un procedimiento de fabricación de una disposición de moldura de acuerdo con la reivindicación 8. Además, se recomienda un parabrisas con una disposición de moldura de acuerdo con la invención y se proporciona un vehículo con tal parabrisas.

10 Para la implementación de la disposición de moldura de acuerdo con la invención se prevé una moldura perfilada de plástico de una sola pieza, implementada preferentemente a partir de una primera tira de plástico extruida (tira de moldura perfilada, sección de tira). La moldura perfilada de plástico comprende una entalladura de encastre que se extiende a lo largo de la moldura perfilada de plástico. Además, para la implementación de la disposición de moldura se prevé una moldura protectora de plástico de una sola pieza, implementada preferentemente a partir de una
15 segunda tira de plástico extruida (tira de moldura protectora, sección de tira). Las secciones transversales de la moldura perfilada de plástico y de la entalladura de encastre están configuradas preferentemente de manera correspondiente entre sí, de modo que se pueda implementar un encastre liberable por arrastre de fricción y/o arrastre de forma.

20 Una cubierta de depósito de agua con una nervadura de fijación, que presenta una sección transversal que se corresponde esencialmente con la entalladura de encastre de la moldura perfilada de plástico, se puede montar preferentemente en la entalladura de encastre con menos fuerza de la necesaria para el desmontaje. Esto se puede lograr, por ejemplo, mediante labios de plástico y/o resaltos de encastre flexibles y/o sobresalientes dentro de la entalladura de encastre, que se extienden a lo largo de la entalladura de encastre y preferentemente fabricados
25 mediante coextrusión (es decir, la unión de fundiciones de plástico idénticas o diferentes antes de salir por la boquilla perfilada de la extrusora), cuya dureza Shore puede ser preferentemente inferior a la dureza Shore de la entalladura de encastre.

De acuerdo con la invención se prevé una primera y una segunda sección de moldura, estando configurada la
30 moldura perfilada de plástico de tal manera que esta se extienda exclusivamente dentro de la primera sección de moldura y estando la moldura protectora de plástico configurada de tal manera que esta esté encastrada, al menos por secciones, de manera preferente exclusivamente, en la entalladura de encastre dentro de ambas secciones de moldura y a lo largo, preferentemente en toda la longitud, de la moldura perfilada de plástico.

35 Ambas secciones de moldura pueden estar realizadas directamente contiguas entre sí, de modo que la segunda sección de moldura comience inmediatamente al final de la primera sección de moldura y/o que el final de la primera sección de moldura coincida con el principio de la segunda sección de moldura. La segunda sección de moldura puede extenderse, a este respecto, en el espacio como una prolongación de la dirección longitudinal de la primera sección de moldura o puede extenderse en el espacio en un ángulo transversal a la dirección longitudinal de la
40 primera sección de moldura.

La longitud de la moldura protectora de plástico puede estar implementada más larga que la longitud de la moldura perfilada de plástico, con respecto a la longitud de la moldura perfilada de plástico, de modo que la longitud sobrante resultante de la moldura protectora de plástico se sitúa fuera de los límites de tolerancia técnicos del procedimiento de fabricación y/o corresponde a una fracción de la longitud de la moldura perfilada de plástico. La longitud sobrante de la moldura protectora de plástico puede estar dimensionada al menos de tal manera que un trabajador pueda agarrarla manualmente. La longitud sobrante puede corresponder aproximadamente al grosor del dedo de una persona adulta media, de modo que la moldura protectora de plástico se pueda sujetar, por ejemplo, entre el índice y el pulgar de la persona y así agarrarse. La superficie de la moldura protectora de plástico puede estar diseñada de
45 tal manera que al trabajador no se le resbale la longitud sobrante al agarrarla, por ejemplo, gracias a una superficie rugosa que se extiende a lo largo de la moldura protectora de plástico y/o gracias a un revestimiento de goma.

Debido al efecto de palanca que predomina al agarrar, las fuerzas necesarias para extraer manualmente la moldura protectora de plástico de la entalladura de encastre pueden superarse fácilmente. Además, la disposición de moldura se puede fabricar a partir de tiras sin fin, preferentemente extruidas, sin componentes y/o etapas de montaje
55 adicionales.

Configuraciones ventajosas son objeto de las reivindicaciones dependientes así como de la descripción que sigue.

60 Ventajas de la invención

La invención permite, por un lado, que las paredes interiores de la entalladura de encastre y/o los cantos opuestos de la entalladura de encastre se apoyen entre sí una vez curada la moldura protectora de plástico. Así, en el caso de que actúe una fuerza externa sobre la disposición de moldura a lo largo de la entalladura de encastre, se evita
65 deformación de la sección transversal de la entalladura de encastre. Por tanto, la disposición de moldura ya puede ser mecanizada (por ejemplo, deformada) o procesada (por ejemplo, presionada contra el canto de un parabrisas) o

transportada (por ejemplo, premontada en el canto de un parabrisas) durante o inmediatamente después de su fabricación.

5 La invención también permite que la moldura protectora de plástico se retire manualmente o de manera (parcialmente) automática antes del montaje final del depósito de agua en la entalladura de encastre, en concreto con un esfuerzo mínimo. Así, la entalladura de encastre queda protegida de forma óptima en todas las posiciones o disposiciones espaciales concebibles hasta el montaje final en el vehículo. La moldura protectora de plástico se retira preferentemente con la mano y sin herramientas, al agarrar un trabajador la moldura protectora de plástico en la zona de la segunda sección de moldura, por ejemplo con el dedo índice y el pulgar, y al sacarla de la entalladura de encastre. Esto mejora la ergonomía global y reduce el esfuerzo físico del trabajador porque es menos cansado para los músculos de la mano. El riesgo de lesión para el trabajador es casi nulo, porque ya no se ve tentado a quitar la moldura protectora de plástico con una uña, por ejemplo, y ya no necesita utilizar herramientas afiladas. Se puede prescindir por completo de medios de agarre auxiliares, tales como lazos de alambre u otros tipos de lazo, enhebrados en la disposición de moldura durante la fabricación entre la moldura protectora de plástico y la entalladura de encastre.

20 Por tanto, se evitan adicionalmente de la mejor manera posible daños en la carrocería y/o en la entalladura de encastre provocados por el montaje. En general, esto reduce los costes de montaje y evita eventuales reclamaciones. En la producción en masa de disposiciones de moldura y vehículos, se pueden ahorrar costes considerables, porque la duración de la etapa de trabajo "extraer la moldura protectora de plástico" ahora es más fácil de calcular. El ritmo en la línea de producción se puede preestablecer en consecuencia. De hecho, el tiempo necesario para retirar la moldura protectora de plástico de la entalladura de encastre es ahora insignificante. Para una retirada parcial o totalmente automática de la moldura protectora de plástico existe ahora un medio de agarre que se puede agarrar fácilmente, por ejemplo, por medio de un robot.

25 Convenientemente, está prevista una segunda moldura perfilada de plástico con una entalladura de encastre que se extiende exclusivamente dentro de la segunda sección de moldura, estando la moldura protectora de plástico encastrada adicionalmente al menos por secciones en la entalladura de encastre de esta segunda moldura perfilada de plástico. Esto aumenta la superficie de agarre de la moldura protectora de plástico que sobresale y mejora el agarre al extraer la moldura protectora de plástico de la entalladura de encastre de la primera moldura perfilada de plástico.

30 Es especialmente conveniente que la moldura perfilada de plástico comprenda una superficie de contacto para su colocación a lo largo de un canto de parabrisas. Además, está prevista preferentemente una cinta adhesiva de doble cara, que comprende una primera superficie adhesiva y una segunda superficie adhesiva cubierta por una película protectora de cinta adhesiva, preferentemente de una sola pieza. La cinta adhesiva se adhiere convenientemente sobre la superficie de contacto por medio de la primera superficie adhesiva y la película protectora de la cinta adhesiva se extiende preferentemente dentro de ambas secciones de moldura.

40 La longitud de película de cinta protectora puede estar implementada más larga que la longitud de moldura perfilada de plástico, de modo que la longitud sobrante resultante de la película de cinta protectora se sitúa fuera de los límites de tolerancia técnicos del procedimiento de fabricación y/o corresponde a una fracción de la longitud de la moldura perfilada de plástico. La longitud sobrante resultante de la película protectora de cinta adhesiva está dimensionada al menos de tal manera que un trabajador pueda agarrarla manualmente. La longitud sobrante puede corresponder aproximadamente al grosor del dedo de una persona adulta media, de modo que la lámina protectora de cinta adhesiva se pueda sujetar, por ejemplo, entre el índice y el pulgar de la persona y así agarrarse. Preferentemente, la longitud sobrante es esencialmente idéntica a la longitud sobrante de la moldura protectora de plástico dentro del alcance de los límites de tolerancia habituales relacionados con la producción. La superficie de la película protectora de cinta adhesiva puede estar diseñada de tal manera que al trabajador no se le resbale la longitud sobrante al agarrarla, por ejemplo mediante una superficie rugosa y/o mediante un revestimiento de goma.

55 La superficie de contacto puede simplificar el proceso de montaje, por ejemplo, mientras se conforma la moldura perfilada de plástico sobre el canto del parabrisas y/o se coloca sobre el mismo. La superficie de contacto sirve preferentemente como guía durante el conformado de la moldura perfilada de plástico sobre el canto del parabrisas, siempre que la película protectora de cinta adhesiva se encuentre sobre la segunda superficie adhesiva. Tan pronto como la moldura perfilada de plástico haya adoptado la forma deseada, la película protectora de cinta adhesiva se puede retirar de la superficie de contacto con la misma facilidad y eficacia y con las mismas ventajas que la moldura protectora de plástico se puede retirar de la entalladura de encastre. Incluso es posible retirar la moldura protectora de plástico de la moldura perfilada de plástico al mismo tiempo junto con la película protectora de cinta adhesiva, es decir, en una sola etapa de trabajo. Preferentemente, sin embargo, se retira primero la película protectora de cinta adhesiva, luego se aplica la moldura perfilada de plástico al canto de la luna y solo entonces se retira la moldura protectora de plástico de la entalladura de encastre.

65 Un extremo de la moldura perfilada de plástico presenta ventajosamente características de un punto de rotura teórico o de un punto de corte punzonado de manera esencialmente transversal a la extensión longitudinal de la moldura perfilada de plástico. Mediante un punzonado, la moldura perfilada de plástico puede disponerse fácilmente

dentro de las secciones de moldura especificadas e implementarse de forma económica, ya que el proceso de punzonado se puede integrar fácilmente en el proceso de fabricación. Por medio de un punto de rotura teórico, la disposición de moldura se puede implementar más tarde, por ejemplo, durante el proceso de montaje en el vehículo. En este último caso, además de la entalladura de encastre, la moldura protectora de plástico también está protegida

5 contra daños porque inicialmente está al menos parcialmente rodeada y guiada por ambas entalladuras de encastre de ambas molduras perfiladas de plástico conectadas por medio del punto de rotura teórico.

La moldura perfilada de plástico comprende además preferentemente un núcleo de moldura perfilada que se extiende a lo largo de la moldura perfilada de plástico y es deformable plásticamente al menos por secciones, estando configurada la moldura perfilada de plástico curvada al menos por secciones, idealmente precurvada de manera correspondiente al canto del parabrisas, preferentemente por medio de una curvatura recta y/u oblicua. Preferentemente también está prevista una compensación elástica. Esto facilita la adaptación, fijación y montaje de la moldura perfilada de plástico al canto que se va a aplicar. El proceso de montaje se acelera. El núcleo de moldura perfilada se puede implementar en una sola pieza o en varias partes, y también se puede implementar mediante un metal o un plástico. Este plástico puede diferir del material de plástico de la moldura perfilada que comprende el núcleo en cuanto a dureza Shore y/o en cuanto al material utilizado. El núcleo de moldura perfilada y el plástico de la moldura perfilada circundante se pueden implementar en el marco de un procedimiento de coextrusión.

10
15

Un parabrisas con una disposición de moldura de acuerdo con la invención, preferentemente premontado en el parabrisas, es muy adecuado para el mercado de las piezas de recambio, en particular para proveedores que se han especializado en la sustitución de parabrisas. Tales proveedores adquieren parabrisas de una amplia variedad de fabricantes y, en ocasiones, estos parabrisas también deben almacenarse temporalmente. En este caso, la disposición de moldura premontada por un lado protege el lado longitudinal del parabrisas durante el almacenamiento o durante el transporte y/o durante el montaje. Por otro lado, la moldura protectora de plástico todavía encastrada protege la entalladura de encastre de la moldura perfilada de plástico frente al aplastamiento por el peso del parabrisas que actúa sobre la disposición de moldura durante el almacenamiento.

20
25

Una vez que el parabrisas se ha colocado firmemente en el vehículo, el instalador utiliza la moldura protectora de plástico que sobresale como medio de agarre para retirar toda la moldura protectora de plástico de la entalladura de encastre. A continuación, el instalador puede encastrar la nervadura de fijación de la cubierta de depósito de agua en la entalladura de encastre. Debido al diseño mencionado anteriormente de la entalladura de encastre, esto es particularmente fácil de montar y se realiza con poco esfuerzo.

30

El procedimiento de acuerdo con la invención permite una fabricación especialmente rentable y eficiente de la disposición de moldura de acuerdo con la invención a partir de tiras de una sola pieza que se implementan mediante plásticos, preferentemente extruidos y/o impresos mediante un procedimiento de impresión 3D, y que ya están conectadas entre sí en el proceso de fabricación, por ejemplo, mediante un encastre. El orden de las etapas de procedimiento no viene dado por el orden de la siguiente descripción o de las reivindicaciones y puede variarse dentro del alcance de la enseñanza reivindicada.

35
40

El procedimiento de acuerdo con la invención para fabricar una disposición de moldura de acuerdo con la invención comprende al menos las siguientes etapas de procedimiento:

- proporcionar una tira de moldura perfilada con una entalladura de encastre para alojar una nervadura de fijación de una cubierta de depósito de agua así como una tira de moldura protectora que se encastra mecánicamente de forma liberable al menos por secciones en la entalladura de encastre, y
- dividir en dos la tira de moldura perfilada en un área de mecanizado, manteniéndose la tira de moldura protectora de una sola pieza.

45

En un perfeccionamiento del procedimiento, antes o después de la división en dos se separa una sección de tira de la tira de moldura perfilada y de la tira de moldura protectora que comprende el área de mecanizado. Preferentemente, la sección de tira está formada por o comprende las secciones de extremo de la tira de moldura perfilada y de la tira de moldura protectora. La sección de tira constituye la base de la disposición de moldura.

50

En el área de mecanizado descrita aquí en relación con el procedimiento, la división en dos crea un límite o un área de transición entre las dos secciones de moldura descritas con referencia a la disposición de moldura de acuerdo con la invención.

55

La división en dos se puede realizar antes o después de la obtención de una sección de tira, lo que aumenta la flexibilidad y permite una reacción específica de la aplicación a los deseos del cliente. La división en dos se puede implementar mediante un punto de rotura teórico para seccionar el material a continuación o más tarde. En este caso, la separación solo sería posible después de la fabricación y antes o durante o después del montaje. Como alternativa o adicionalmente, la división en dos se puede realizar mediante punzonado o corte, lo que puede integrarse fácilmente y de manera preferente de forma automática en el proceso de fabricación. Esto da lugar a un corte de material mediante el cual se separa una sección de extremo de la tira de moldura perfilada, que opcionalmente se puede retirar de la tira de moldura perfilada y de la tira de moldura protectora. La sección de

60
65

extremo aquí descrita en relación con el procedimiento se corresponde con o constituye la segunda moldura perfilada de plástico descrita en relación con la disposición de moldura de acuerdo con la invención.

5 Para el punzonado se utiliza preferentemente una cuchilla perfilada, que está configurada de tal manera que crea una escotadura en la tira de moldura protectora o en la moldura protectora de plástico resultante a partir de la tira de moldura protectora, al menos por secciones, de modo que esta se mantenga de una sola pieza o al menos no se seccione por completo. Preferentemente, la cuchilla perfilada está configurada de manera correspondiente a la sección transversal de la tira de moldura perfilada o sección de moldura o moldura perfilada de plástico y comprende preferentemente una escotadura para la sección transversal de la tira de moldura protectora o moldura protectora de plástico. Por lo demás, las ventajas del procedimiento de acuerdo con la invención se corresponden con las ventajas explicadas anteriormente con respecto a la disposición de moldura de acuerdo con la invención y las formas de realización y variantes mencionadas en este contexto. Por lo tanto, también se hace referencia a esta descripción anterior en relación con el procedimiento de acuerdo con la invención. Otras ventajas y configuraciones de la invención se desprenden de la siguiente descripción de las figuras y los dibujos tomados como base.

15 No hace falta decir que las características mencionadas anteriormente y ya comentadas y las características que se van a explicar a continuación en los dibujos pueden aparecer no solo en la combinación de características especificada en cada caso, sino también en otras combinaciones de características no mencionadas explícitamente aquí, o por sí solas o aisladamente, sin salirse del alcance de la presente invención. Esto se aplica en particular a todas las características mostradas y/o descritas en las diversas formas de realización solamente para una mayor exhaustividad, pero que no son esenciales para la invención, es decir, no son absolutamente necesarias para lograr los efectos de acuerdo con la invención.

20 A continuación, con ayuda de los siguientes ejemplos de realización se ilustra la invención de forma aproximada y esquemática en los dibujos y se describe brevemente con referencia a los dibujos. Características idénticas o equivalentes están provistas de las mismas referencias, a menos que se especifique lo contrario.

Breve descripción de los dibujos

30 La figura 1 muestra tiras de plástico extruidas o producidas mediante impresión 3D.
 La figura 2 muestra una primera disposición de moldura mecanizada de acuerdo con la invención.
 La figura 3 muestra una parte de extremo de la disposición de moldura mecanizada de la figura 2.
 La figura 4 muestra una segunda disposición de banda mecanizada de acuerdo con la invención.
 La figura 5 muestra la sección transversal de la disposición de moldura de acuerdo con la invención.
 35 La figura 6 muestra un parabrisas con una disposición de moldura de acuerdo con la invención.
 La figura 7 muestra una forma de realización alternativa a la de la figura 5 para la sección transversal.

Descripción detallada de los dibujos

40 La figura 1 muestra una tira de moldura perfilada 100d de una sola pieza, extruida y/o producida mediante un procedimiento de impresión 3D, a partir de al menos un plástico. La tira de moldura perfilada 100d comprende una superficie de contacto 102, preferentemente de extensión continua, y una entalladura de encastre 103. Una tira de moldura protectora 104a configurada para corresponderse con la entalladura de encastre 103 se introduce en la entalladura de encastre 103 en arrastre de forma y/o de fuerza. La tira de moldura protectora 104a también se
 45 fabrica de una sola pieza a partir de un plástico, preferentemente mediante extrusión y/o impresión 3D. Una cinta adhesiva de doble cara (no visible) está adherida a la superficie de contacto 102. La segunda cara adhesiva de la cinta adhesiva de doble cara que no está adherida a la superficie de contacto 102 está cubierta con una película protectora de cinta adhesiva 105. Las secciones de extremo de la tira de moldura perfilada 100d y de la tira de moldura protectora 104a forman una sección de tira 100c en la que se basa la disposición de moldura 100. La
 50 sección de tira puede separarse de la tira de moldura perfilada 100d y de la tira de moldura protectora 104a mediante un proceso de punzonado y/o de corte.

En general, como plásticos se consideran los termoplásticos y/o plásticos termoendurecibles con y/o sin cargas y/o en las más variadas durezas Shore. Son materiales adecuados PE (polietileno), PP (polipropileno), PA6 (poliamida 6), PA12 (poliamida 12), PA6.6 (poliamida 6.6), ABS (acrilonitrilo butadieno estireno), PVC (poli(cloruro de vinilo)), PVC/ABS, SAN (estireno/acrilonitrilo), PC (policarbonato), PMMA (polimetilmetacrilato), etcétera.

La figura 2 muestra la sección de tira 100c conocida a partir de la figura 1, que ha sido tratado de acuerdo con la invención de modo que se produce una disposición de moldura 100 con una primera y una segunda sección de moldura 100a, 100b. La moldura perfilada de plástico 101 con la entalladura de encastre 103 comprendida por ella y la superficie de contacto 102 (cubierta en su mayor parte por la cinta adhesiva 106 de doble cara con la película protectora de cinta adhesiva 105) se extiende en esta forma de realización exclusivamente y, dentro del alcance de las tolerancias de fabricación habituales, dentro de la primera sección de moldura 100a. En esta forma de realización, la moldura protectora de plástico 104 se extiende exclusivamente y, dentro del alcance de las tolerancias de fabricación habituales, dentro de ambas secciones de moldura 100a, 100b y a lo largo, preferentemente en toda la longitud, de la moldura perfilada de plástico 101, y está encastrada al menos por secciones en la entalladura de

encastre 103 en arrastre de forma y de forma liberable.

En la forma de realización preferida mostrada en este caso, la moldura perfilada de plástico 101 se extiende de una sola pieza y de forma continua desde el principio hasta el final de la primera sección de moldura 100a y la moldura protectora de plástico 104 se extiende de una sola pieza y de forma continua desde el principio de la primera sección de moldura 100a hasta el final de la segunda sección de moldura 100b. De este modo, la moldura protectora de plástico 104 cruza de una sola pieza y de forma continua el límite entre las dos secciones de moldura 100a y 100b. La moldura protectora de plástico 104 discurre en la zona de la segunda sección de moldura 100b, al menos por secciones, libremente y/o sin la guía de una entalladura de encastre. Por tanto, la moldura protectora de plástico 104 en la segunda sección de moldura 100b no está rodeada, al menos por secciones, por el material de plástico de una entalladura de encastre y/o de una moldura perfilada de plástico. La moldura protectora de plástico 104 puede sobresalir preferentemente en un extremo de la moldura perfilada de plástico 101, estando esta sección sobresaliente claramente fuera de los límites de tolerancia técnicos del procedimiento de fabricación, al menos de tal manera que la sección sobresaliente funciona como pieza de agarre, por medio de la cual la moldura protectora de plástico 104 puede sacarse de la entalladura de encastre de la moldura perfilada de plástico 101, preferentemente de manera manual.

En un perfeccionamiento conveniente de esta forma de realización (no mostrado en esta figura), la cinta adhesiva 106 de doble cara mencionada anteriormente y/o la película protectora de cinta adhesiva 105 se extienden de una sola pieza y de forma continua desde el principio de la primera sección de moldura 100a hasta el final de la segunda sección de moldura 100b. La cinta adhesiva 106 de doble cara y/o la película protectora de cinta adhesiva 105 cruzan así de una sola pieza y de forma continua el área de transición (o el límite) 110 entre las dos secciones de moldura 100a y 100b. La cinta adhesiva 106 de doble cara y/o la película protectora de cinta adhesiva 105 discurren en la zona de la segunda sección de moldura 100b, al menos por secciones, libres de una superficie de contacto. Por lo tanto, la cinta adhesiva 106 de doble cara y/o la película protectora de cinta adhesiva 105 no están dispuestas, al menos por secciones, sobre una superficie de contacto en la segunda sección de moldura 100b. La cinta adhesiva 106 de doble cara y/o la película protectora de cinta adhesiva 105 pueden sobresalir preferentemente en un extremo de la moldura perfilada de plástico 101, estando esta sección sobresaliente claramente fuera de los límites de tolerancia técnicos del procedimiento de fabricación, al menos de tal manera que la sección sobresaliente funciona como una pieza de agarre, por medio de la cual se puede desprender la película protectora de cinta adhesiva 105 de la cinta adhesiva 106 a lo largo de la disposición de moldura 101. La sección sobresaliente también está realizada preferentemente libre de cinta adhesiva 106 de doble cara y comprende, al menos por secciones, exclusivamente la película protectora de cinta adhesiva 105. En este caso, la cinta adhesiva 106 de doble cara antes mencionada se extiende de una sola pieza y de forma continua desde el principio de la primera sección de moldura 100a hasta el final de la primera sección de moldura 100a y la película protectora de cinta adhesiva 105 se extiende simultáneamente de una sola pieza y de forma continua desde el principio de la primera sección de moldura 100a hasta el final de la segunda sección de moldura 100b. También se muestra una interrupción de material 108 del material de la moldura perfilada de plástico al final de la primera sección de moldura 100a.

La figura 3 muestra la moldura protectora de plástico 104 sobresaliente de la disposición de moldura 100 conocida a partir de la figura 2 en perspectiva en detalle. Puede verse fácilmente además la sección de moldura 100a con una moldura perfilada de plástico 101, una superficie de contacto 102, una entalladura de encastre 103, con la moldura protectora de plástico 104, una cinta adhesiva 106 de doble cara, una película protectora de cinta adhesiva 105 y un núcleo de moldura perfilada 107, preferentemente de metal. El núcleo de moldura perfilada 107 está previsto preferentemente de manera complementaria y puede comprender, por ejemplo, aluminio, así como estar configurado en varias partes, tal como se muestra en la imagen. La entalladura de encastre 103 está configurada aproximadamente en forma de U en sección transversal y comprende dos ganchos de encastre que se extienden al menos por secciones a lo largo de la entalladura de encastre 103 y se sitúan preferentemente opuestos entre sí. La moldura protectora de plástico 104 está configurada aproximadamente en forma de T en sección transversal y está conformada de tal manera que la moldura protectora de plástico 104 puede encastrarse en arrastre de forma en los ganchos de encastre, al menos por secciones. En la figura 3, la disposición se muestra ya encastrada. El área de sección transversal mostrada, que representa la sección de extremo de la moldura perfilada de plástico 101, se puede implementar mediante un punto de rotura teórico 108, mediante un punzonado 108 o mediante un corte de material 108.

La figura 4 muestra la sección de tira 100c conocida a partir de la figura 1 como producto intermedio, que ha sido pretratado de acuerdo con la invención de modo que se produce una disposición de moldura 100 con una primera y una segunda sección de moldura 100a, 100b. En la forma de realización preferida que se muestra en este caso, se muestra una (primera) moldura perfilada de plástico 101 con una entalladura de encastre 103 comprendida por ella (no visible en la imagen) y una superficie de contacto 102 (cubierta en su mayor parte por la cinta adhesiva 106 de doble cara con película protectora de cinta adhesiva 105). La primera moldura perfilada de plástico 101 se extiende exclusivamente y, dentro del alcance de los límites de tolerancia específicos de la fabricación, dentro de la primera sección de moldura 100a. La segunda moldura perfilada de plástico 101', preferentemente configurada del mismo modo, con una entalladura de encastre 103' comprendida por ella y una superficie de contacto 102' (cubierta en su mayor parte por la cinta adhesiva 106' de doble cara con la película protectora de cinta adhesiva 105) se extiende exclusivamente y, dentro de los límites de tolerancia específicos de la fabricación, dentro de la segunda sección de

moldura 100b. La cinta adhesiva 106, 106' con la película protectora de cinta adhesiva 105 se extiende preferentemente de forma continua y de una sola pieza dentro de ambas secciones de moldura 100a, 100b a lo largo y sobre ambas tiras perfiladas de plástico 101, 101' y está adherida al menos por secciones a las superficies de contacto 102, 102' de ambas tiras perfiladas de plástico 101, 101'.

5 La moldura protectora de plástico 104 se extiende de una sola pieza y de forma continua dentro de ambas secciones de moldura 100a, 100b a lo largo y sobre ambas tiras perfiladas de plástico 101, 101' y está encastrada al menos por secciones en las entalladuras de encastre 103, 103' de ambas tiras perfiladas de plástico 101, 101' en arrastre de forma y/o en arrastre de fuerza y de manera liberable.

10 En la forma de realización preferida mostrada en este caso, la primera moldura perfilada de plástico 101 se extiende de una sola pieza y de forma continua desde el principio hasta el final de la primera sección de moldura 100a. La segunda moldura perfilada de plástico 101' se extiende a este respecto preferentemente de una sola pieza y de forma continua desde el principio hasta el final de la segunda sección de moldura 100b. La moldura protectora de plástico 104 se extiende a este respecto, preferentemente de una sola pieza y de forma continua, desde el principio de la primera sección de moldura 100a hasta el final de la segunda sección de moldura 100b. En todas las formas de realización, la moldura protectora de plástico 104 cruza de una sola pieza y de forma continua el área de transición 110 dentro de la cual las dos secciones de moldura 100a y 100b limitan la una con la otra.

20 En la forma de realización preferida mostrada en este caso, la moldura protectora de plástico 104 discurre en la zona de la segunda sección de moldura 100b, a diferencia de la disposición conocida de la figura 2, pero ya no libremente. La moldura protectora de plástico 104 está rodeada al menos parcialmente por la entalladura de encastre 103' de la segunda moldura perfilada de plástico 101'. Esta disposición sobresaliente, claramente fuera de los límites de tolerancia técnicos del procedimiento de fabricación desde el punto de vista de la sección de moldura 100a, que comprende la segunda moldura perfilada de plástico 101' con entalladura de encastre 103' y la moldura protectora de plástico 104, funciona ahora como una pieza de agarre, por medio de la cual la moldura protectora de plástico 104 se puede extraer fácilmente de forma manual a lo largo de la entalladura de encastre 103 de la moldura perfilada de plástico 101.

30 En un perfeccionamiento conveniente de esta forma de realización, la cinta adhesiva 106 de doble cara mencionada anteriormente y/o la película protectora de cinta adhesiva 105 se extienden de una sola pieza y de forma continua desde el principio de la primera sección de moldura 100a hasta el final de la segunda sección de moldura 100b. La cinta adhesiva 106, 106' de doble cara y/o la película protectora de cinta adhesiva 105 cruzan, por tanto, de una sola pieza y de forma continua la transición 110 entre las dos secciones de moldura 100a y 100b. La cinta adhesiva 106, 35 106' de doble cara y/o la película protectora de cinta adhesiva 105 cruzan por tanto el límite entre las dos secciones de moldura 100a y 100b de una sola pieza y de forma continua. La cinta adhesiva 106' de doble cara y/o la película protectora de cinta adhesiva 105 ya no discurren libremente en la zona de la segunda sección de moldura 100b, a diferencia del perfeccionamiento conveniente de la disposición representada en la figura 2 y mencionado en la misma. Por lo tanto, la cinta adhesiva 106' de doble cara se adhiere al menos por secciones a la superficie de contacto 102' de la moldura perfilada de plástico 101'. Desde el punto de vista del tramo de moldura 100a, esta disposición sobresaliente, claramente fuera de los límites de tolerancia técnicos del procedimiento de fabricación, que comprende la segunda moldura perfilada de plástico 101' con entalladura de encastre 103' y la moldura protectora de plástico 104 y la cinta adhesiva 106' de doble cara con la película protectora de cinta adhesiva 105, funciona ahora como una pieza de agarre, por medio de la cual la moldura protectora de plástico 104 y/o la película protectora de cinta adhesiva 105 se puede desprender fácilmente de forma manual a lo largo de la entalladura de encastre 103 o de la superficie de contacto 102 de la moldura perfilada de plástico 101. La cinta adhesiva 106, 106' de doble cara está seccionada preferentemente en el área de transición 110 entre las dos secciones de moldura 100a, 100b, de modo que solo la película protectora de cinta adhesiva 105 se mantiene de una sola pieza y dos secciones de cinta adhesiva limitan en el área de transición 110. El área de transición 110 se puede implementar por medio de un punto de rotura teórico 108, un punzonado 108 o un corte de material 108. Preferentemente, puede estar previsto un núcleo de moldura perfilada 107, 107' a ambos lados y de manera contigua al área de transición 110 y, por ejemplo, comprender aluminio, así como estar construido en varias partes y/o estar previsto en diferentes posiciones en la sección transversal.

55 La figura 5 muestra la disposición de moldura 100 en sección transversal. Esta sección transversal describe la sección transversal de la sección de moldura 100a de la disposición de moldura 100 mostrada en la figura 2 y las secciones transversales de las secciones de moldura 100a y 100b de la disposición de moldura 100 mostrada en la figura 4.

60 Pueden verse en detalle la moldura protectora de plástico 104 de una sola pieza, la moldura perfilada de plástico 101, 101', una subsección libre de la superficie de contacto 102, 102', la entalladura de encastre 103, 103', la cinta adhesiva 106, 106' de doble cara, la película protectora de cinta adhesiva 105 y un núcleo de moldura perfilada 107, 107'. El núcleo de moldura perfilada 107, 107' está previsto preferentemente y puede, por ejemplo, comprender aluminio y también estar configurado en varias partes, tal y como se muestra en la figura. La entalladura de encastre 103, 103' está configurada aproximadamente en forma de U en sección transversal y comprende dos ganchos de encastre que se extienden al menos por secciones a lo largo de la entalladura de encastre 103, 103' y se sitúan

preferentemente opuestos entre sí. La moldura protectora de plástico 104 está configurada aproximadamente en forma de T en sección transversal y está conformada de tal manera que la moldura protectora de plástico 104 puede encastrarse en arrastre de forma en los ganchos de encastre, al menos por secciones. En la figura 5 se muestra el estado encastrado.

5 La figura 6 muestra un parabrisas con una disposición de moldura 100 de acuerdo con la invención, tal y como se muestra en la figura 2. Alternativamente, se pueden considerar todas las formas de realización descritas y/o reivindicadas de las disposiciones de moldura 100. En esta forma de realización, la disposición de moldura 100 de acuerdo con la invención ya está adherida a lo largo del canto inferior del parabrisas por medio de la cinta adhesiva 106 de doble cara (tapada por el canto del parabrisas). La moldura protectora de plástico 104 sobresale en este caso en el lado derecho del dibujo como medio de agarre para retirar la moldura protectora de plástico 104. Alternativamente, la moldura protectora de plástico 104 también podría sobresalir en el lado izquierdo como medio de agarre para retirar la moldura protectora de plástico 104. Como alternativa adicional, la moldura protectora de plástico 104 también podría sobresalir por ambos lados como medio de agarre para retirar la moldura protectora de plástico 104.

20 Para montar una cubierta de depósito de agua (no mostrada), el parabrisas 111 con la disposición de moldura 100 de acuerdo con la invención se coloca en primer lugar en una abertura de la carrocería (no mostrada), por ejemplo en una brida de luna del pilar A de un automóvil. A continuación, de acuerdo con la invención, la moldura protectora de plástico 104 se retira de la entalladura de encastre 103 de la moldura perfilada de plástico 101 (tapada en la imagen por la moldura protectora de plástico 104) antes de que la nervadura de fijación de la cubierta de depósito de agua se encastre en la entalladura de encastre 103.

25 También se puede proporcionar un kit de montaje (no mostrado) para el mercado de las piezas de recambio, que comprende al menos un parabrisas 111 y una disposición de moldura 100 de acuerdo con la invención aún no montada.

30 La figura 7 muestra una forma de realización alternativa de una sección transversal para la disposición de moldura 100. Esta sección transversal describe la sección transversal de la sección de moldura 100a de la disposición de moldura 100 mostrada en la figura 2 y las secciones transversales de las secciones de moldura 100a y 100b de la disposición de moldura 100 mostrada en la figura 4 así como una sección transversal preferida de la sección de tira 100c que se muestra en la figura 1.

35 Además de una entalladura de encastre 103, 103' aproximadamente en forma de U, preferentemente con rebaje a ambos lados, también está prevista en esta forma de realización una ranura de montaje 109, 109' en el lado de la luna, aproximadamente en forma de U, preferentemente sin rebaje, que se puede disponer a lo largo del canto de la luna y que rodea el canto de la luna por ambos lados. La abertura de la ranura de montaje 109, 109' en el lado de la luna discurre aproximadamente en ángulo recto con respecto a la abertura de la entalladura de encastre 103, 103' en el lado del depósito de agua. En este caso se puede prescindir de una superficie de contacto con cinta adhesiva de doble cara para adherir la disposición a lo largo del canto del parabrisas, o se puede reemplazar por la ranura de montaje 109, 109'. Aparte de esto, todas las demás características de acuerdo con la invención también están implementadas en este caso y se identifican con las mismas referencias. Por lo demás, se remite a la descripción.

45 En todas las formas de realización descritas y/o mostradas anteriormente, la moldura perfilada de plástico 101, 101' puede estar fabricada a partir de diferentes materiales. En particular, las secciones que se extienden a lo largo de una abertura de carrocería y/o una luna de vehículo están implementadas, al menos por secciones y/o por áreas, preferentemente por medio de un plástico con una dureza Shore menor en comparación con la dureza Shore de la moldura perfilada de plástico 101, 101' y/o en comparación con la dureza Shore de la entalladura de encastre 103, 103'. Las formas de realización mostradas se pueden fabricar preferentemente mediante un procedimiento de coextrusión. Alternativamente, también sería concebible un procedimiento de impresión 3D o un uso simultáneo de ambos procedimientos de fabricación. También se pueden utilizar y recomendar otros procedimientos que permitan preferentemente una fabricación de una sola pieza de los componentes de la disposición de moldura como una tira sin fin.

55 **Lista de referencias**

[Tablas 1]

100	disposición de moldura
100 a	primera sección de moldura
100 b	segunda sección de moldura
100 c	sección de tira
100 d	tira de moldura perfilada
101	(primera) moldura perfilada de plástico
101'	segunda moldura perfilada de plástico; subsección de extremo

ES 2 901 351 T3

102, 102'	superficie de contacto
103, 103'	entalladura de encastre
104	moldura protectora de plástico
104a	tira de moldura protectora
105	película protectora de cinta adhesiva
106, 106'	cinta adhesiva
107, 107'	núcleo de moldura perfilada
108	punto de rotura teórico, punzonado, corte
109, 109'	ranura de montaje
110	área de límite/transición (entre las secciones de moldura 100a y 100b), área de mecanizado
111	parabrisas

REIVINDICACIONES

1. Disposición de moldura (100), con una moldura perfilada de plástico (101) que comprende una entalladura de encastre (103) para alojar una nervadura de fijación de una cubierta de depósito de agua, y con una moldura protectora de plástico (104) de una sola pieza que se puede encastrar mecánicamente de forma liberable en la entalladura de encastre (103), **caracterizada por que** está prevista una primera y una segunda sección de moldura (100a, 100b) y la moldura perfilada de plástico (101) está configurada de tal manera que se extiende exclusivamente dentro de la primera sección de moldura (100a) de una sola pieza y de forma continua desde el principio hasta el final de la primera sección de moldura (100a), y por que la moldura protectora de plástico (104) está configurada de tal manera que se extiende dentro de ambas secciones de moldura (100a, 100b) de una sola pieza y de forma continua desde el principio de la primera sección de moldura (100a) hasta el final de la segunda sección de moldura (100b) y está encastrada a lo largo de la moldura perfilada de plástico (101) al menos por secciones en la entalladura de encastre (103).
2. Disposición de moldura (100) según la reivindicación 1, **caracterizada por que** una segunda moldura perfilada de plástico (101') con una entalladura de encastre (103') está prevista de tal manera que se extiende exclusivamente dentro de la segunda sección de moldura (100b) y en donde la moldura protectora de plástico (104) está encastrada adicionalmente en la entalladura de encastre (103') de la segunda moldura perfilada de plástico (101') al menos por secciones.
3. Disposición de moldura (100) según una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada por que** la moldura perfilada de plástico (101,101') comprende una superficie de contacto (102,102') para su colocación a lo largo del canto del parabrisas, y estando prevista una cinta adhesiva (106, 106') de doble cara que comprende una primera superficie adhesiva y una segunda superficie adhesiva cubierta por una película protectora de cinta adhesiva (105), en donde la cinta adhesiva (106, 106') se adhiere a la superficie de contacto (102, 102') por medio de la primera superficie adhesiva y en donde la película protectora de cinta adhesiva (105) se extiende dentro de ambas secciones de la moldura (100a, 100b).
4. Disposición de moldura (100) según una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada por que** un extremo de la moldura perfilada de plástico (101) presenta un punto de rotura teórico (108) o un punto de corte punzonado (108) esencialmente de manera transversal a la extensión longitudinal de la moldura perfilada de plástico (101).
5. Disposición de moldura (100) según una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada por que** la moldura perfilada de plástico (101, 101') comprende un núcleo de moldura perfilada (107, 107') deformado plásticamente y que se extiende a lo largo de la moldura protectora de plástico (101, 101'), estando configurada la moldura perfilada de plástico (101, 101') preferentemente curvada al menos por secciones a lo largo de su extensión longitudinal.
6. Parabrisas (111) con una disposición de moldura (100) según una de las reivindicaciones anteriores.
7. Vehículo con un parabrisas (111) según la reivindicación 6.
8. Procedimiento de fabricación de una disposición de moldura (100), que comprende proporcionar una tira de moldura perfilada (100d) con una entalladura de encastre (103) para alojar una nervadura de fijación de una cubierta de depósito de agua así como una tira de moldura protectora (104a) que se encastra mecánicamente de forma liberable al menos por secciones en la entalladura de encastre (103), **caracterizado por** dividir en dos la tira de moldura perfilada (100d) en un área de mecanizado (110), manteniéndose la tira de moldura protectora (104a) de una sola pieza.
9. Procedimiento según la reivindicación 8, **caracterizado por que** antes o después de la división en dos se separa una sección de tira (100, 100c, 104) de la tira de moldura perfilada (100d) y de la tira de moldura protectora (104a) que comprende el área de mecanizado (110).
10. Procedimiento según una de las reivindicaciones de procedimiento anteriores, **caracterizado por que** se prevé un punto de rotura teórico (108) en el área de mecanizado (110).
11. Procedimiento según una de las reivindicaciones de procedimiento anteriores, **caracterizado por que** se prevé un seccionamiento de material (108) en el área de mecanizado (110).
12. Procedimiento según la reivindicación 11, **caracterizado por que** el seccionamiento de material (108) se efectúa por medio de una cuchilla perforadora de perfiles.
13. Procedimiento según una de las reivindicaciones de procedimiento anteriores, **caracterizado por que**, en el transcurso de la división en dos, se separa una subsección de extremo (101') de la tira de moldura perfilada (100d) y, opcionalmente, se retira.

14. Procedimiento según una de las reivindicaciones de procedimiento anteriores, **caracterizado por que** la tira de moldura perfilada (100d) comprende una superficie de contacto (102, 102') para su colocación a lo largo de un canto de parabrisas, estando prevista una cinta adhesiva (106, 106') de doble cara que comprende una primera superficie adhesiva y una segunda superficie adhesiva cubierta mediante una película protectora de cinta adhesiva (105), en
- 5 donde la cinta adhesiva (106, 106') se adhiere a la superficie de contacto (102, 102') mediante la primera superficie adhesiva antes de la división en dos, y en donde la cinta adhesiva (106, 106') se secciona durante la división en dos de tal manera que la película protectora de cinta adhesiva (105) se mantiene de una sola pieza.
15. Procedimiento de montaje de una cubierta de depósito de agua en un parabrisas (111) según la reivindicación 6,
- 10 **caracterizado por que** la sección de la moldura protectora de plástico (104) que se extiende dentro de la segunda sección de moldura (100b) se usa como medio de agarre y la moldura protectora de plástico (104) se retira de la entalladura de encastre (103) por medio de este medio de agarre antes de que la nervadura de fijación de la cubierta de depósito de agua se encastre en la entalladura de encastre (103).
- 15 16. Uso de una disposición de moldura (100) según la reivindicación 1 para su colocación a un parabrisas.

Figura 1

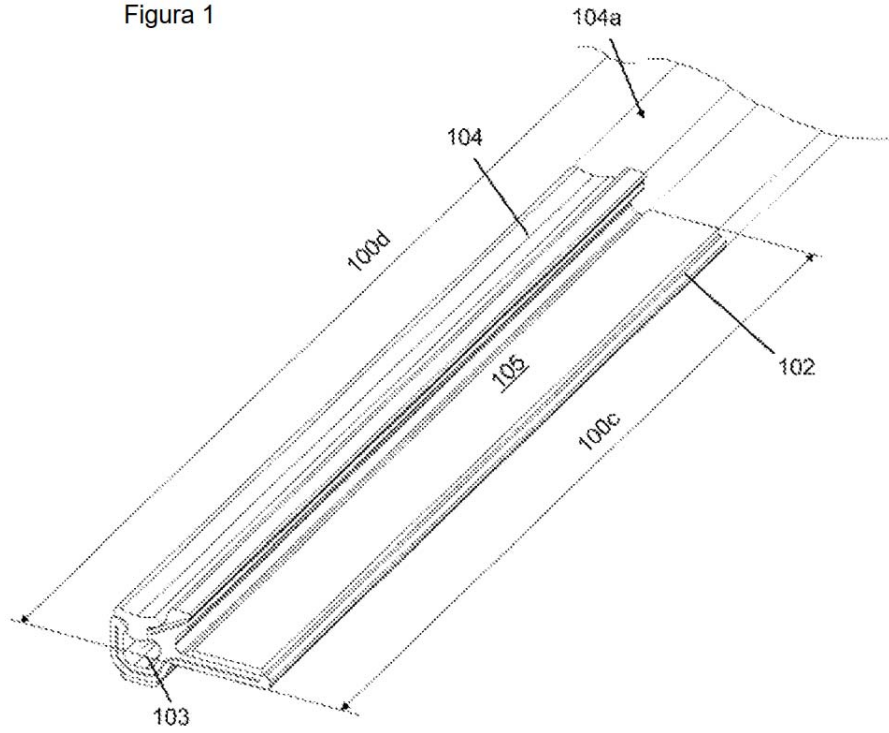


Figura 2

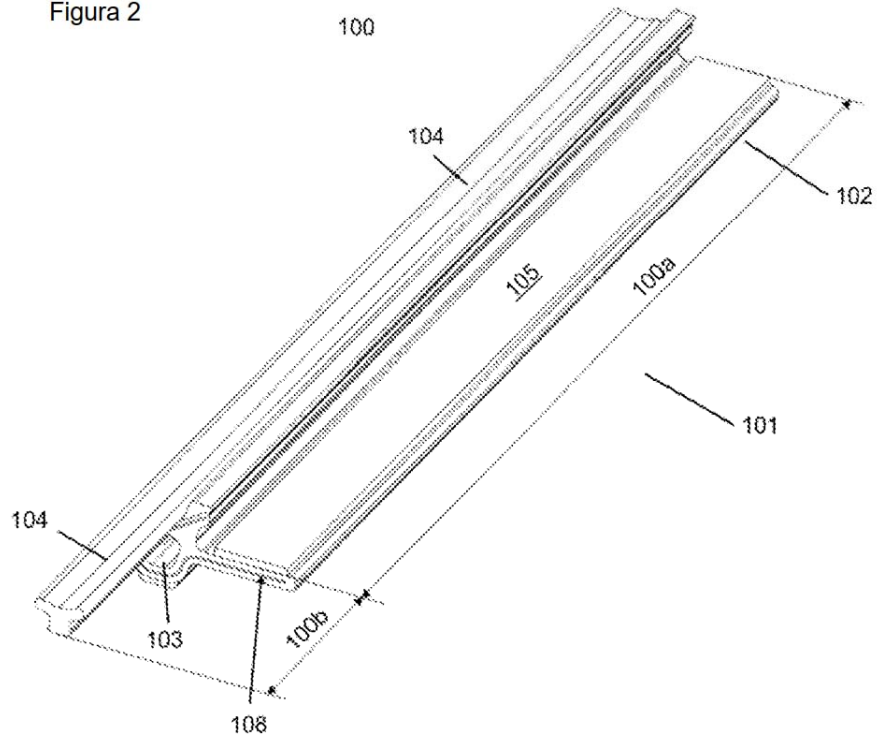


Figura 3

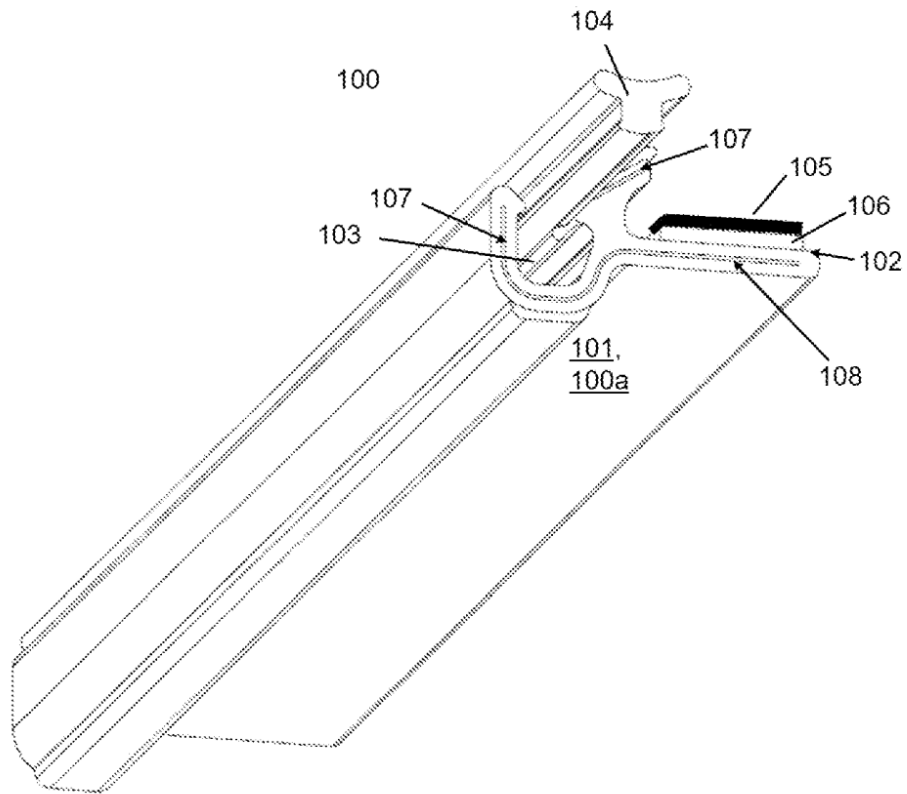


Figura 4

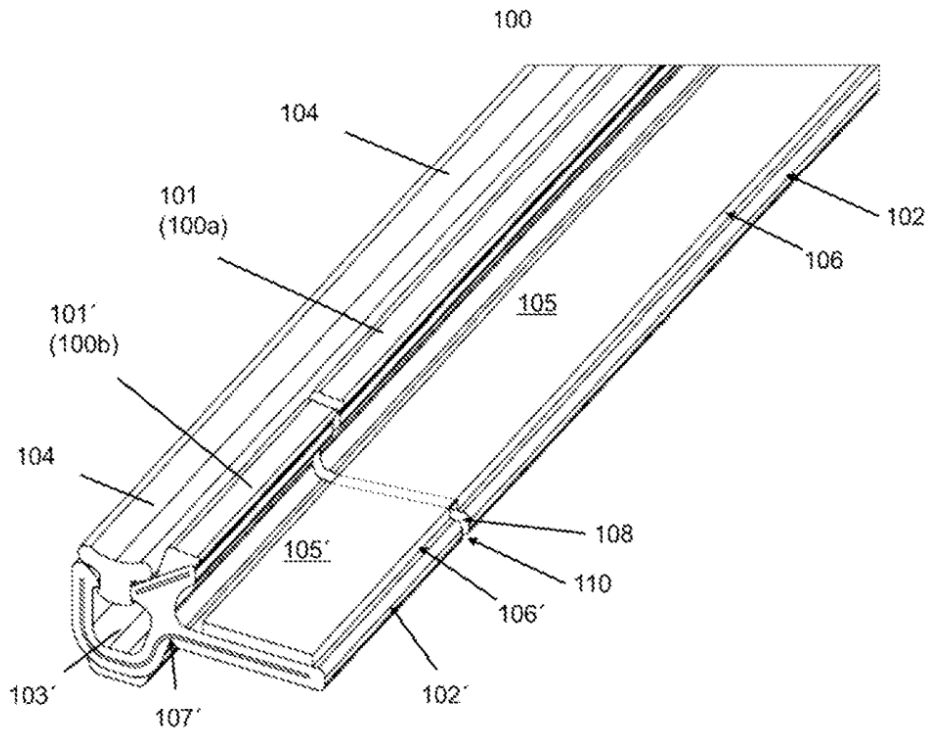


Figura 5

100

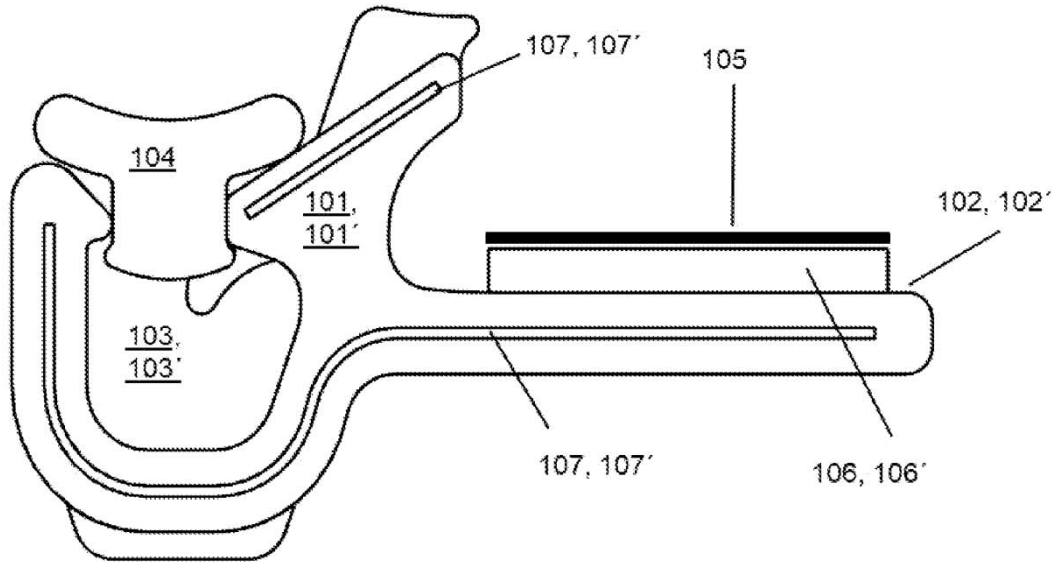


Figura 6

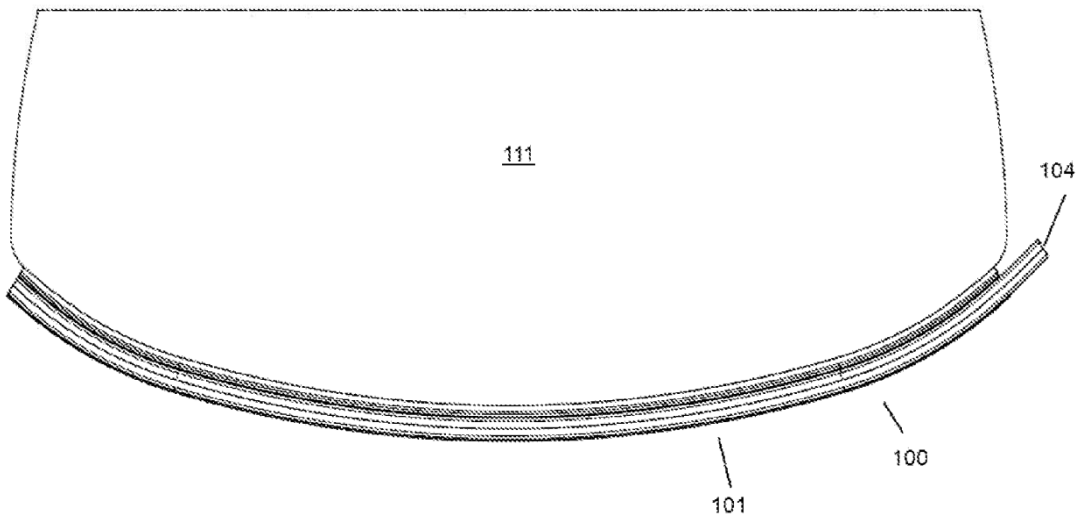


Figura 7

