

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 150 808**

21 Número de solicitud: 201630138

51 Int. Cl.:

A47L 13/08 (2006.01)

E04F 21/165 (2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

08.02.2016

43 Fecha de publicación de la solicitud:

17.02.2016

71 Solicitantes:

SOLE SANCLIMENS, Rafael (100.0%)
C/ Colomes, 4
25282 Sant Llorenç de Morunys (Lleida) ES

72 Inventor/es:

SOLE SANCLIMENS, Rafael

74 Agente/Representante:

PONS ARIÑO, Ángel

54 Título: **ELEMENTO RASCADOR**

ES 1 150 808 U

ELEMENTO RASCADOR

DESCRIPCIÓN

5 **OBJETO DE LA INVENCION**

La presente invención se refiere a un elemento rascador para el repaso de películas de material plástico, que generalmente conforman superficies de sellado tipo junta, otorgándoles el formato deseado y eliminando el material sobrante.

10

ANTECEDENTES DE LA INVENCION

Tanto en el ámbito de la construcción, como en el del bricolaje, es habitual el uso de masas de material plástico para realizar operaciones como el aislamiento de zonas sensibles tipo junta, el sellado de grietas o roturas o el reforzamiento de uniones entre elementos. Dichas masas
15 suelen comprender mezclas de siliconas, poliuretanos o acrílicos, que se envasan en estado viscoso para facilitar su aplicación y su adaptabilidad a la geometría de las distintas superficies.

Dicha aplicación se realiza generalmente mediante elementos mecánicos como
20 enmasilladoras, pistolas o tubos de aplicación, que en ocasiones se encuentran acoplados al propio envase contenedor, o manualmente mediante rodillos, paletas o elementos similares. Una vez finalizada la aplicación, el producto sufre un proceso de curado al aire libre, durante el cual se endurece y obtiene su forma definitiva, dando lugar a una película con propiedades aislantes y adhesivas.

25

Las características propias de dichos elementos de aplicación impiden obtener un acabado preciso y perfecto en cuanto al formato final obtenido, siendo habitual que haya o bien excesos de material sobrante o bien zonas con una forma no adecuada, lo que hace necesario proceder a un repaso manual antes de que finalice el proceso de curado del material aplicado, es decir,
30 mientras todavía se encuentra en estado viscoso y es fácilmente moldeable.

Se conocen en el actual estado de la técnica herramientas que permiten realizar dicho repaso para eliminar el material sobrante y para moldear la masa aplicada de forma que la película obtenida cubra perfectamente la superficie deseada con un resultado estético agradable.

Dichas herramientas, generalmente conocidas como espátulas, comprenden elementos metálicos que realizan un rascado de la superficie aplicada arrastrando el material sobrante, lo cual puede llegar a dañar tanto al propio material como a las superficies próximas además de provocar un vertido del material sobrante eliminado con el consiguiente ensuciado.

5

DESCRIPCIÓN DE LA INVENCIÓN

El objeto de la invención consiste en un elemento rascador que comprende una lámina de geometría esencialmente paralelepípedica y plana, dotada de al menos un borde recto y afilado y esquinas redondeadas a distintos ángulos. Dicha lámina está preferentemente realizada en un material plástico flexible como el polietileno, y está destinada a ser curvada y doblada manualmente entre dos de sus lados opuestos en forma de arco para, posteriormente, ser desplazada longitudinalmente sobre una película de material plástico en estado viscoso en proceso de curado y proceder a su repaso, eliminando material sobrante antes de su endurecimiento y solidificación.

15

Dicha eliminación del material sobrante se produce debido a la acción del borde afilado de la lámina, durante el desplazamiento longitudinal de dicha lámina doblada sobre la película de material plástico viscoso. Este borde afilado actúa como borde de ataque del elemento rascador, eliminando físicamente, de modo similar a como lo hace una cuchilla, el material sobrante, que según va siendo separado de la película va depositándose sobre la cara interior de la lámina doblada, evitando de esa manera su esparcimiento.

20

Una vez que la lámina doblada ha sido desplazada a lo largo de toda la película que se desea repasar, todo el material sobrante queda contenido en su interior, con lo que lámina y material sobrante pueden ser desechados cómoda y fácilmente.

25

El elemento rascador así descrito supone una solución ventajosa, sencilla y económica para proceder al repaso de una superficie plástica en estado viscoso, sin dañar ni la propia superficie ni las superficies adyacentes. Además, es fácilmente desechable y reciclable.

30

DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS

Para complementar la descripción que se está realizando y con objeto de ayudar a una mejor comprensión de las características de la invención, de acuerdo con un ejemplo preferente de realización práctica de la misma, se acompaña como parte integrante de dicha descripción, un juego de dibujos en donde con carácter ilustrativo y no limitativo, se ha representado lo siguiente:

Figura 1.- Muestra una vista en perspectiva del elemento rascador, en la que se aprecian sus principales elementos constituyentes.

Figura 2.- Muestra una vista en perspectiva del elemento rascador en su acción de repaso, en la que se aprecia el efecto de su deslizamiento sobre una película de material plástico.

REALIZACIÓN PREFERENTE DE LA INVENCION

Seguidamente se proporciona, con ayuda de las figuras anteriormente referidas, una explicación detallada de un ejemplo de realización preferente del objeto de la presente invención.

El elemento rascador que se describe comprende una lámina (1) de forma esencialmente rectangular, como se muestra en la figura 1, con aristas y esquinas redondeadas a distintos ángulos. La lámina (1) se realiza en un material plástico curvable, que en la realización preferente aquí descrita es polietileno, y está dotada de al menos un borde afilado (2).

Como se aprecia en la figura 2, la lámina (1) está destinada ser curvada y plegada manualmente sobre sí misma entre dos bordes opuestos, y a ser posteriormente desplazada sobre una película de material plástico (3) en estado viscoso aplicado sobre una superficie, preferentemente una junta o similar, para eliminar material sobrante (4) de dicha película de material plástico (3).

El borde afilado (2) de la lámina (1) queda configurado como borde de ataque del elemento rascador cuando dicha lámina (1) se encuentra curvada. Así, el desplazamiento manual de la lámina (1) produce que su borde afilado (2) deslice sobre la película de material plástico (3)

ejerciendo sobre ésta un efecto de raspado y eliminando de esa manera el material sobrante (4), que se va depositando, a la vez que es eliminado, en una cara interior (5) de la lámina (1) doblada, de forma que se evita su vertido al exterior.

- 5 Adicionalmente, el deslizamiento de la lámina (1) en su posición desplegada, de forma que una de sus esquinas redondeadas contacte con la película de material plástico (3), otorga a ésta una geometría determinada en correspondencia con el ángulo de la lámina (1).

REIVINDICACIONES

- 5 1. Elemento rascador que comprende una lámina (1) esencialmente paralelepípedica y plana, configurada para ser curvable y plegable manualmente sobre sí misma entre dos bordes opuestos, y destinada a deslizar sobre una película de material plástico (3), caracterizado porque dicha lámina (1) comprende al menos un borde afilado (2) para eliminación mediante rascado de material sobrante (4) de la película de material plástico (3), definiendo dicha lámina (1) en su configuración curvada una cara interior (5), destinada a acoger el material sobrante (4) procedente de la película de material plástico (3).
- 10
2. Elemento rascador de acuerdo con la reivindicación 1 caracterizado porque la lámina (1) está realizada en polietileno.
- 15 3. Elemento rascador de acuerdo con la reivindicación 1 caracterizado porque la lámina (1) comprende esquinas redondeadas a distintos ángulos para otorgamiento de geometría a la película de material plástico (3) mediante deslizamiento de una de las esquinas a lo largo de dicha película de material plástico (3).

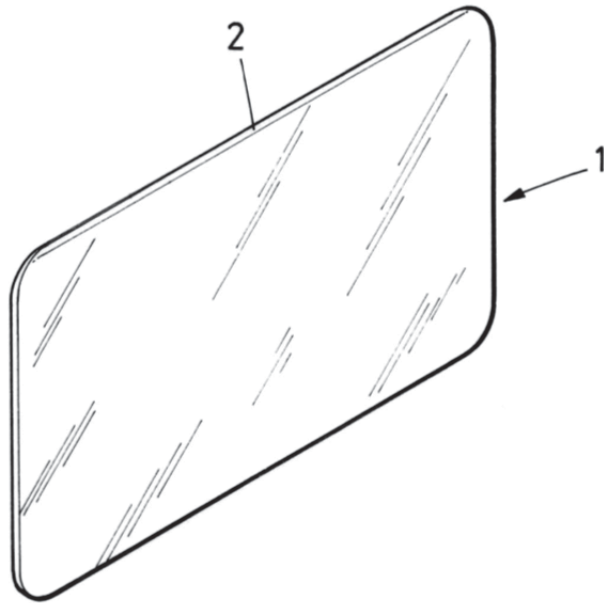


FIG. 1

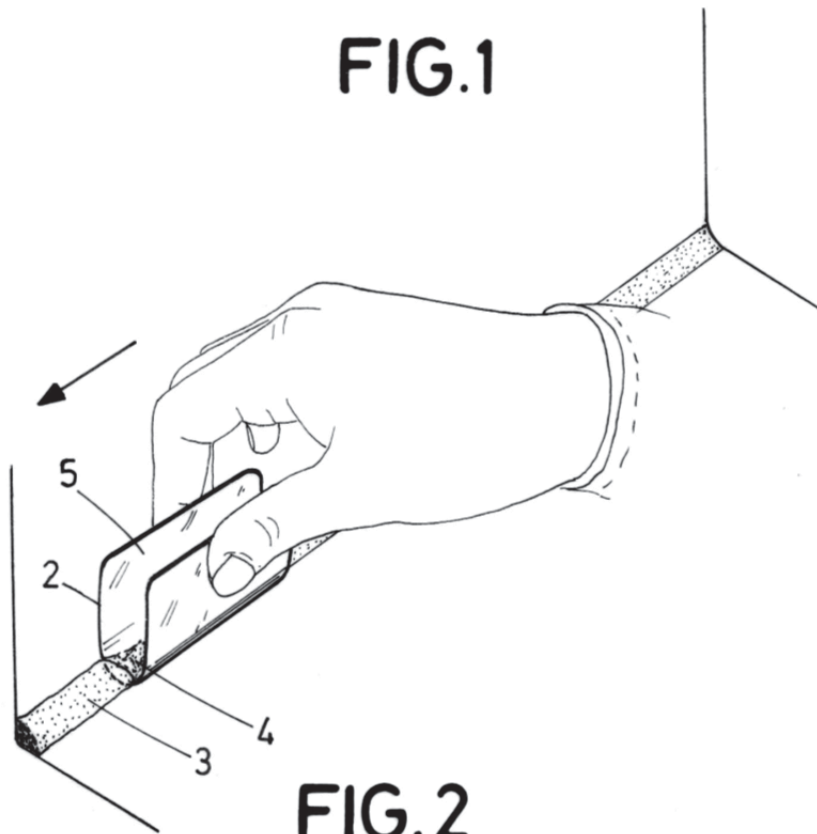


FIG. 2