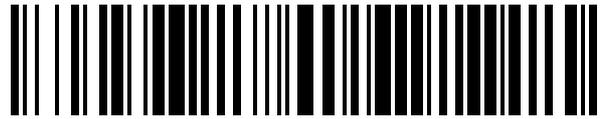


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 180 258**

21 Número de solicitud: 201730209

51 Int. Cl.:

B24D 13/00 (2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

01.03.2017

43 Fecha de publicación de la solicitud:

06.04.2017

71 Solicitantes:

LARA MARQUINA, José M^a (100.0%)

Avd. De Roma 59

13700 TOMELLOSO (Ciudad Real) ES

72 Inventor/es:

LARA MARQUINA, José M^a

74 Agente/Representante:

LAHIDALGA DE CAREAGA, José Luis

54 Título: **UTIL PARA EL TRATAMIENTO DEL ESTUCO SINTÉTICO**

ES 1 180 258 U

UTIL PARA EL TRATAMIENTO DEL ESTUCO SINTÉTICO

DESCRIPCIÓN

5 OBJETO DE LA INVENCION

La invención se refiere a un útil para el tratamiento del estuco sintético de los constituidos por un disco de acero de superficie pulida en su superficie, de forma que el material del disco al entrar en contacto con la superficie del estuco sintético va creando el aspecto de brillo envejecimiento que se requiere.

10

ANTECEDENTES DE LA INVENCION

La forma habitual para pulir las superficies es mediante lijado y para ello una de las herramientas más utilizadas son los discos abrasivos conformados con una superficie superior abrasiva que puede ser de diferentes materiales y asperezas en función de la superficie y del grado de abrasión que se quiera obtener.

15

Dichos discos abrasivos se fijan a un tambor eléctrico que los hace girar a alta velocidad, de forma que al hacer contacto con la superficie de aplicación la cara abrasiva trata el material superficial del soporte a tratar.

20

Es conocida la formación de los mencionados discos abrasivos con dos capas superpuestas, de las que una constituye el disco abrasivo propiamente dicho, en tanto que la otra capa es de un material destinado para facilitar la fijación al tambor portador, empleándose en esta capa de fijación generalmente material de velcro, por su bajo coste y probada eficacia.

25

Un problema no resuelto hasta ahora era que todos los discos utilizados eran abrasivos y para la tarea de trabajar el estuco sintético no eran los adecuados por estropear la pintura, por lo que hubo que diseñar un tipo de disco que pudiese por calentamiento y presión dejar la pintura de estuco sintético con el aspecto que se requería.

30

Otro problema que se plantea con la utilización de dichos discos abrasivos, es el calentamiento por la abrasión continuada, pero la invención preconizada resuelve este problema con la inclusión de unos canales radiales de refrigeración.

35

DESCRIPCION DE LA INVENCION.

De acuerdo con la invención se propone un útil formado por un disco de superficie de acero, similar a los abrasivos, de los utilizados para lijar, pulimentar, o limpiar superficies, en el cual se han previsto unas características que permiten por la peculiaridad del acero en contacto con la pintura de estuco sintético obtener el acabado de brillo y sombras que requiere el acabado de este tipo de pintura.

Para evitar el problema de calentamiento debido al roce continuado del disco de acero con la pared pintada con estuco sintético se han previsto varias ranuras radiales que evacuaran el exceso de calor

DESCRIPCION DE LOS DIBUJOS.

Para una mejor comprensión de la invención se adjuntan una hoja de planos en la que se aprecia lo siguiente

FIGURA 1.- En esta figura se representa una vista lateral en sección del disco de acero y sus soportes.

FIGURA 2.- En esta figura se representa una vista superior del disco de acero con los canales de refrigeración

Y en dichas figura, con las mismas referencias se denominan idénticos elementos, entre los que distinguimos:

- (1).- disco de acero,
- (2).- pieza intermedia de espuma,
- (3).- soporte rígido,
- (4).- eje de giro,
- (5).- tope de cierre,
- (6).- motor eléctrico,
- (7).- ranuras de refrigeración,

REALIZACIONES PREFERENTES DE LA INVENCION.

La invención preconizada se refiere a un útil para el tratamiento del estuco sintético de los constituidos por un disco de acero (1) de superficie pulida en su cara superior, de forma que disco material al entrar en contacto con la superficie del estuco sintético va creando el

aspecto de envejecimiento que se requiera y que de una forma preferente se encuentra constituido por un disco de acero (1), de una dimensiones de 225 mm., de diámetro y un espesor aproximado de 0,08 mm de espesor con un taladro central y que se encuentra situado sobre una pieza de gomaespuma (2) de alta densidad y espesor de 0,50 mm.

5

Estos dos elementos se apoyan en un soporte rígido constituido por un plato de plástico rígido (3).

Este conjunto se encuentra atravesado en su parte central por un eje de rotación (4), con un tope de cierre (5) en su parte superior y solidario con un motor eléctrico (6) por su parte inferior.

10

En la cara superior del disco de acero (1) se aprecian unas ranuras de refrigeración (7) que se encuentran situadas de forma radial y número de ocho.

15

Descrita suficientemente la naturaleza de la invención, así como la manera de llevarse a la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas y representadas en los dibujos adjuntos son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren sus principios fundamentales, establecidos en los párrafos anteriores y resumidos en las siguientes reivindicaciones.

20

25

30

35

REIVINDICACIONES

1ª.- Útil para el tratamiento del estuco sintético caracterizado por encontrarse constituido por un disco de acero (1), de una dimensiones de 225 mm., de diámetro y un espesor de 0,08 mm de espesor con un taladro central y que se encuentra situado sobre una pieza de gomaespuma (2) de alta densidad y espesor de 0,50 mm.

Estos dos elementos se apoyan en un soporte rígido constituido por un plato de plástico rígido (3).

Este conjunto se encuentra atravesado en su parte central por un eje de rotación (4), con un tope de cierre (5) en su parte superior y solidario con un motor eléctrico (6) por su parte inferior.

En la cara superior del disco de acero (1) se aprecian unas ranuras de refrigeración (7) que se encentran situadas de forma radial y número de ocho.

5

10

15

20

25

30

35

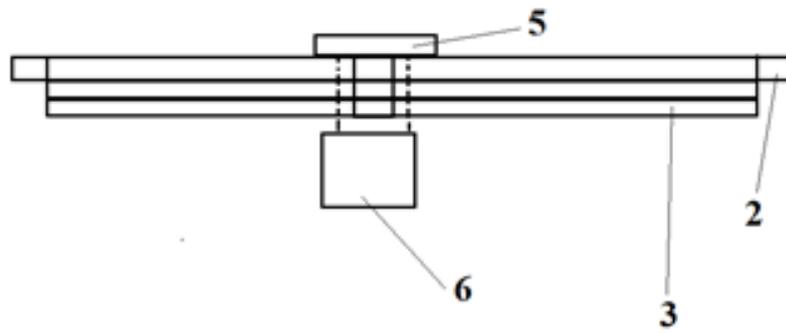


Fig. 1

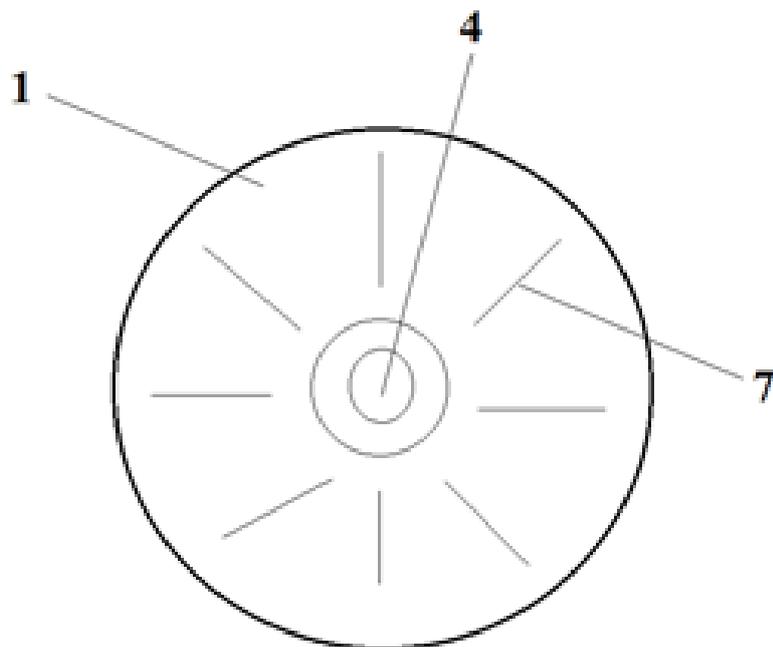


Fig. 2