

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 599 366**

51 Int. Cl.:

F24C 15/10 (2006.01)

H05B 3/74 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **03.06.2009 E 09100315 (2)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **05.10.2016 EP 2131111**

54 Título: **Procedimiento para la fabricación de un campo de cocción y campo de cocción**

30 Prioridad:

04.06.2008 ES 200801781

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

01.02.2017

73 Titular/es:

**BSH HAUSGERÄTE GMBH (100.0%)
Carl-Wery-Strasse 34
81739 München, DE**

72 Inventor/es:

SAINZ ABASCAL, LEOPOLDO

74 Agente/Representante:

UNGRÍA LÓPEZ, Javier

ES 2 599 366 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

Procedimiento para la fabricación de un campo de cocción y campo de cocción

La invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de un campo de cocción de acuerdo con el preámbulo de la reivindicación 1.

5 En la fabricación de campos de cocción se encolan elementos funcionales o elementos de diseño fabricados de metal o bien de plástico según la técnica de fabricación fácilmente con la placa de campos de cocción fabricada, por ejemplo, de material de vitrocerámica. Como se conoce, en tales materiales no porosos se emplea un adhesivo de silicona, que puede actuar con una buena resistencia adhesiva de doble función también como una masa de estanqueidad.

10 En un procedimiento del tipo indicado al principio para la fabricación de un campo de cocción se encola en un proceso de encolado el elemento funcional o elemento de diseño por medio de un primer adhesivo resistente al calor con la placa de campos de cocción.

Solamente se puede realizar un procesamiento siguiente de la placa de campos de cocción después de que el adhesivo resistente al calor se ha endurecido y de esta manera está asegurada localmente el elemento funcional o
15 elemento de diseño en su posición de montaje. La fase de endurecimiento puede durar en el caso de un adhesivo de silicona hasta dos días, con lo que se emplean en total tiempos de ciclo largos en el proceso de fabricación.

El documento WO 2007/023183 A1 se refiere a un procedimiento para el montaje de un campo de cocción de cerámica en un horno, que comprende: a) preparación de un bastidor con una escotadura para el campo de cocción de cerámica, en el que la escotadura presenta una periferia y una superficie de apoyo dentro de la escotadura; b)
20 que comprende una preparación de un dique en la superficie de apoyo, que se extiende continuamente alrededor de la superficie de apoyo con una altura tal que el campo de cocción presenta una relación distanciada entre la superficie inferior del campo de cocción y al menos una parte de la superficie de apoyo; c) posicionar el campo de cocción dentro de la escotadura en el bastidor, estando distanciada el borde del campo de cocción desde las paredes laterales del bastidor; d) introducir una silicona fluida endurecible entre las paredes laterales del bastidor y el borde del campo de cocción, posibilitar que la silicona se fragüe, para preparar una junta de estanqueidad plana visible entre el bastidor y el campo de cocción.

El documento DE 33 41 194 A1 se refiere a un procedimiento para la fabricación de una cubeta de cocción, un dispositivo para la realización del procedimiento y una cubeta de cocción fabricada de acuerdo con el procedimiento. Tales cubetas de cocción están constituidas de un bastidor circundante, por ejemplo metálico y de una placa de
30 cocción insertada y encolada en este bastidor o bien obturada en las juntas de separación, por ejemplo placa de cocción de vitrocerámica. El encolado o bien obturación de la placa de cocción requiere muchas etapas de trabajo, que deben realizarse en su mayor parte con la mano, especialmente en lo que se refiere a la extensión lisa de la masa de estanqueidad en el borde superior de la junta. En el documento DE 33 41 194 A1 se crea en la zona de la junta entre el bastidor y la placa una cavidad cerrada en el borde superior de la junta a través de una mordaza de estanqueidad elástica, en el que se introduce un material de estanqueidad fluido, por ejemplo a través de
35 inyección, cuyo material de estanqueidad se solidifica a continuación, por ejemplo a través de la actuación de calor.

El documento DE 10 2006 037 241 A1 se refiere a un aparato de cocción con al menos una placa de cocción y un elemento de bastidor para el apoyo sobre una placa de trabajo, que se apoya con un lado superior de la placa de cocción, de manera que en la zona del apoyo está dispuesta una junta de estanqueidad apta para productos
40 alimenticios.

El documento DE 198 54 229 A1 se refiere a un campo de cocción con un bastidor de dos partes, a saber, un bastidor de montaje y un bastidor de adorno conectado con él, entre los cuales esté retenida una placa de campos de cocción, en particular de vitrocerámica. Para conseguir durante el montaje del campo de cocción una alta exactitud de posición de la placa de campos de cocción con relación al bastidor, entre el lado inferior de la placa de
45 campos de cocción y un saliente paralelo al mismo del bastidor de montaje está dispuesto y comprimido un medio espaciador elástico. En una pared lateral orientada perpendicularmente al saliente de uno de los dos bastidores están previstos, además, orificios, en lo que están colocadas, respectivamente, solapas de la pared lateral orientada igualmente perpendicular al saliente del otro de los dos bastidores, con lo que el bastidor de adorno se apoya, como consecuencia de la tensión previa del medio espaciador elástico, en el lado circunferencial esencialmente sin
50 intersticio en la placa de campos de cocción.

El cometido de la invención consiste en preparar un procedimiento para la fabricación de un campo de cocción así como un campo de cocción, que se puede fabricar en un tiempo de ciclo reducido.

El cometido se soluciona por medio de las características de la reivindicación 1 de la patente. Los desarrollos ventajosos de la invención se publican en las reivindicaciones dependientes.

De acuerdo con la parte de caracterización de la reivindicación 1 de la patente, además del primer adhesivo se emplea un segundo adhesivo de fusión, que se endurece rápidamente en comparación con el primer adhesivo. El segundo adhesivo endurecible puede asegurar con preferencia durante la fase de endurecimiento del primer adhesivo el elemento funcional o elemento de diseño en el lugar en su posición de montaje. De esta manera, después de que se ha aplicado el primer adhesivo resistente al calor, no endurecido todavía, se puede realizar inmediatamente un procesamiento siguiente de la placa de campos de cocción. Por lo tanto, se suprime una intercalación costosa de tiempo del campo de cocción hasta el final de la fase de endurecimiento del primer adhesivo resistente al calor.

El primer adhesivo resistente al calor puede ser con preferencia un adhesivo de silicona. Éste presenta de manera conocida una buena resistencia duradera en el caso de cargas de presión o de tracción sí como una buena capacidad adhesiva en el caso de materiales no porosos, como por ejemplo vidrio, metal o plástico. Otra ventaja del adhesivo de silicona consiste en su gran elasticidad, de manera que se puede emplear en doble función también como masa de estanqueidad entre el elemento funcional y el elemento de diseño y la placa de campos de cocción. La fase de endurecimiento de un adhesivo de silicona puede durar, sin embargo, hasta un orden de magnitud de 48 horas.

De acuerdo con la invención, en oposición a tal adhesivo de silicona, el segundo adhesivo que se endurece rápidamente en comparación con el primer adhesivo, es un adhesivo de fusión, que es sólido a temperatura ambiente y se puede procesar a través de fusión. La colada de adhesivo caliente se aplica sobre la parte a encolar y se une inmediatamente con una segunda parte. Inmediatamente después del enfriamiento y endurecimiento del adhesivo de fusión, la unión es fija y funcional. Tales adhesivos de fusión se designan a menudo también como "Hotmelts". La fase de endurecimiento de un adhesivo de fusión de este tipo está limitada a pocos segundos, dentro de cuyo periodo de tiempo se refrigera de nuevo el adhesivo de fusión que se encuentra entre las piezas unidas.

En una primera etapa de trabajo del proceso de unión se aplican tanto el primero como también el segundo adhesivo sobre al menos una de las superficies de contacto del elemento funcional o elemento de diseño y de la placa de campos de cocción. En el caso de empleo de un adhesivo de fusión como segundo adhesivo, se aplica éste a temperaturas de procesamiento correspondientemente altas sobre la superficie de contacto respectiva. A continuación se adhieren las superficies de contacto del elemento funcional o elemento de diseño y de la placa de campos de cocción, es decir, que se apoyan a presión entre sí dado el caso bajo carga de presión. El segundo adhesivo que se endurece rápidamente asegura ya al cabo de pocos segundos el elemento funcional o elemento de diseño fijamente en su posición de montaje, mientras que el primer adhesivo que se endurece lentamente así como resistente al calor está todavía endurecido y proporciona todavía una resistencia adhesiva reducida.

Con preferencia, el primero y el segundo adhesivos se aplican sobre lugares de adhesión dispuestos adyacentes de la superficie de contacto respectiva del elemento funcional o elemento de diseño o bien de la placa de campos de cocción. La aplicación de los dos adhesivos sobre la superficie de contacto se puede realizar en una etapa de trabajo común.

Una mezcla del primero y del segundo adhesivos aplicados puede perjudicar, dado el caso, sus propiedades con respecto a resistencia térmica, tiempo de endurecimiento o resistencia adhesiva. Por lo tanto, con preferencia, los primeros y segundos lugares de adhesión previstos al menos sobre una superficie de contacto, respectivamente, para el primero y el segundo adhesivos se separan se separan uno del otros por medio de un umbral de moldeo o por medio de una distancia libre entre sí, para evitar en gran medida una mezcla de los dos adhesivos.

El umbral de moldeo actúa como un elemento de separación, que puede ser un componente separado o está integrado en el elemento funcional o elemento de diseño. Según la técnica de fabricación, se prefiere que el umbral de moldeo sea integrado de manera unitaria en el material y/o en una sola pieza en la superficie de contacto especialmente del elemento funcional y elemento de diseño. Tal umbral de moldeo se puede realizar fácilmente especialmente durante la configuración del elemento funcional y elemento de diseño como una pieza de flexión de chapa. En este caso, el umbral de moldeo puede ser, por ejemplo, un escalón o canto de flexión previsto entre los lugares de adhesión. A diferencia de ello, el umbral de moldeo puede ser cualquier irregularidad en la superficie de contacto, que impide una mezcla de ambos adhesivos.

Durante el proceso de unión es importante que especialmente el primer adhesivo resistente al calor esté dispuesto después del proceso de unión con un espesor predeterminado del material entre el elemento funcional o elemento de diseño y la placa de campos de cocción. Ante estos antecedentes, el lugar de adhesión que está asociado al primer adhesivo puede estar retraído tal vez por medio del escalón que actúa como umbral de moldeo en la medida de una diferencia de la altura sobre el segundo lugar de adhesión, sobre el que se aplica el segundo adhesivo que se endurece rápidamente. Por medio de esta diferencia de altura se puede establecer el espesor del material del segundo adhesivo.

En una forma de realización especial, el elemento funcional o elemento de diseño puede ser un listón de bastidor, que se puede encolar como protección de los cantos sobre los bordes laterales de la placa de campos de cocción.

Especialmente en este caso. El primer adhesivo puede estar colocado en forma de tira, tal vez como una tira de estanqueidad entre el elemento funcional y elemento de diseño y la placa de campos de cocción. En cambio, el segundo adhesivo que se endurece rápidamente se puede aplicar con gasto reducido de material en puntos adhesivos separados entre sí. Éstos se pueden extender a lo largo del primer adhesivo aplicado en forma de tira. En este caso, con preferencia entre una zona del borde exterior del elemento funcional y elemento de diseño y el segundo adhesivo que se endurece rápidamente puede estar dispuesto el primer adhesivo resistente al calor.

Tal disposición adhesiva es ventajosa especialmente en el caso de utilización de un adhesivo de fusión como segundo adhesivo que se endurece rápidamente. Tal adhesivo de fusión se comporta, en efecto, de forma reversible, es decir, que el adhesivo se funde con elevaciones de la temperatura durante el funcionamiento del capo de cocción. En el caso mencionado anteriormente, a este respecto, el primer adhesivo resistente al calor se comporta como otro umbral de moldeo, que impide una fluencia del adhesivo de fusión reversible.

A continuación se describe un ejemplo de realización de la invención con la ayuda de las figuras adjuntas. En este caso:

La figura 1 muestra en una vista en perspectiva desde abajo una placa de campos de cocción para un campo de cocción con elementos funcionales y elementos de diseño encolados allí.

La figura 2 muestra en una representación en perspectiva como elemento funcional o elemento de diseño una consola de retención que se puede encolar con el lado inferior de la placa de campos de cocción; y

La figura 3 muestra en una representación esquemática en perspectiva un elemento funcional y elemento de diseño como un listón de bastidor encolado con el borde de la placa de campos de cocción.

En la figura 1 se muestra en una vista desde abajo una placa de campos de cocción 1, que puede ser aquí, por ejemplo, una placa de vitrocerámica o una placa de cristal duro para un campo de cocción de gas.

La placa de campos de cocción 1 presenta, por lo tanto, orificios de montaje para la introducción de quemadores de gas no mostrados y/o manijas de manejo. Con la placa de campos de cocción 1 están encolados, además, diferentes elementos funcionales y elementos de diseño. Así, por ejemplo, la placa de campos de cocción 1 presenta consolas de retención 5 dispuestas distribuidas sobre su lado inferior 3. Éstas penetran en el estado montado en un espacio interior de la carcasa del campo de cocción y pueden estar atornilladas por medio de un bulón de fijación con un fondo de campo de cocción para fijar la placa de campos de cocción 1 con el fondo del campo de cocción.

En el lado del borde, la placa de campos de cocción 1 presenta como protección de los cantos, respectivamente, unos listones de bastidor 7, que están encolados como las consolas de retención de la misma manera con la placa de campos de cocción. Adicionalmente, un listón de retención 9 previsto detrás en la dirección del fondo de construcción y en el lado inferior 3 de la placa de campos de cocción 1.

En la fabricación del campo de cocción se pre-posicionan en posición correcta en un procedimiento de unión en primer lugar los elementos funcionales o elementos de diseño 5, 7, 9 a encolar en un dispositivo de montaje no representado.

De acuerdo con la invención los elementos funcionales o elementos de diseño 5, 7, 9 son encolados con la ayuda de dos adhesivos 11, 13, que presentan propiedades diferentes, con la placa de campos de cocción 1, que se aplica de acuerdo con la figura 2 como capas de adhesivo en forma de tiras sobre la consola de retención 5. Aquí, por ejemplo, el primer adhesivo 11 es un adhesivo de silicona resistente al calor, que presenta con alta elasticidad una buena capacidad de adhesión, pero que se endurece lentamente, es decir, que sólo alcanza su resistencia adhesiva definitiva después de una fase de endurecimiento más larga. El segundo adhesivo 14, en cambio, es un adhesivo de fusión que se endurece rápidamente, que se conoce también bajo la designación "Hotmelt". El adhesivo de fusión 13 es sólido a temperatura ambiente y solamente se puede procesar a través de una fusión a altas temperaturas de procesamiento. El adhesivo de fusión 13, en oposición al adhesivo de silicona es sólido y funcional, en efecto, inmediatamente después de su enfriamiento, pero sólo es resistente al calor con limitaciones. Esto significa que en una operación posterior del campo de cocción, el adhesivo de fusión 13 se ablandaría de nuevo en el caso de elevaciones de la temperatura, de manera que en este caso presenta sólo una capacidad adhesiva limitada.

A continuación se explica en primer lugar el proceso de unión con la ayuda de las consolas de retención 5, una de cuyas consolas de retención 5 se muestra en particular en la figura 2. La consola de retención 25 es un corte de chapa en forma de tira conocido, que presenta un perfil en forma de U. La consola de retención 5 está configurada con un fondo de apoyo 17 que presenta un orificio de paso 15, que está distanciado en la posición de montaje de la placa de campos de cocción 1 y desde el que se elevan dos paredes laterales 19. En los extremos superiores libres de las paredes laterales 19 están previstas unas pestañas de fijación 21 acodadas hacia fuera, cuyos lados superiores forman, respectivamente, superficies de contacto 23, que se pueden encolar con el lado inferior 3 de la placa de campos de cocción 1. En la posición de montaje de la consola de retención 5 puede estar guiado un bulón de fijación nos mostrado a través del orificio de paso 15 de la consola de retención 5, cuya cabeza de bulón se

apoya sobre el bulón de apoyo 17. La placa de campos de cocción 1 se puede atornillar de esta manera por medio del bulón de fijación con el fondo del campo de cocción.

5 Como se deduce, además, a partir de la figura 2, en las pestañas de fijación 21 de las consolas de retención 5 está formado un escalón 25, que divide las superficies de contacto 23, respectivamente, en un primer lugar de adhesión exterior 27 para el adhesivo de silicona 11 y un segundo lugar de adhesión interior 29 para el adhesivo de fusión 13. El escalón 25 actúa aquí como un umbral de moldeo, que después de la aplicación de los dos adhesivos 11, 13 sobre los lugares de adhesión 27, 29 asociados impide en gran medida una mezcla de los dos adhesivos.

Los dos primeros lugares de adhesión exteriores 27 de la consola de retención 5 están retraídos por medio del escalón 25 sobre una diferencia de altura Δh frente al segundo lugar de adhesión 29.

10 Durante el proceso de unión se inserta la consola de retención 5 mostrada en la figura 2 en el dispositivo de montaje y se pre-posiciona allí. A continuación se aplica en una primera etapa de trabajo el adhesivo de silicona 11 sobre los lugares de adhesión 27 asociados. De la misma manera se aplica también el adhesivo de fusión 13 sobre sus segundos lugares de adhesión 29 asociados. En una etapa de trabajo siguiente se presiona la placa de campos de cocción 1 con el lado inferior 3 con aplicación de presión con las superficies de contacto 23 de la consola de retención 5. La fuerza de presión se desprende de nuevo al cabo de 20 a 30 segundos. Tanto la duración de tiempo como también la magnitud de la fuerza de presión se pueden variar en función de la geometría de las piezas a encolar.

20 En virtud de la diferencia de altura Δh entre los primeros y los segundos lugares de adhesión 27, 28 se establece el espesor del material del adhesivo de silicona 11 sobre la suma del espesor del material del segundo adhesivo 13 y la diferencia de altura Δh del escalón. Si la superficie de contacto 23 después de la aplicación de la presión está inmediatamente en contacto con la placa de campos de cocción 1, se establece el espesor del material del adhesivo de silicona 11 en Δh .

25 Paralelamente al pre-posicionamiento de las consolas de retención 5 se pre-posicionan también los listones de bastidor 7 y el listón de retención 9 en el dispositivo de montaje. Por ejemplo en la figura 3 se muestra en una vista parcial ampliada un listón del bastidor 7 ya encolado con la placa de campos de cocción 1. El listón del bastidor 7 está fabricado como una pieza metálica con un perfil en forma angular y está encolado aquí de forma ejemplar con un brazo de fijación 31 con el lado inferior 3 de la placa de campos de cocción 1. Los lugares de adhesión para el adhesivo de silicona 11 así como para el adhesivo de fusión 13 no están separados en este caso por medio de un umbral de moldeo, sino por medio de una distancia libre a entre sí, que impide en gran medida una mezcla de los dos adhesivos 11, 13.

30 De acuerdo con la figura 3, el adhesivo de silicona 11 está previsto a modo de una tira de estanqueidad entre un borde exterior 33 del listón del bastidor 7 y la placa de campos de cocción 1. El adhesivo de silicona 13 sirve en este caso adicionalmente como una masa de estanqueidad, que obtura una junta entre la placa de campos de cocción 1 y el listón del bastidor 7.

35 A diferencia del adhesivo de silicona 11 aplicado de forma continua, el adhesivo de fusión 13 está aplicado en puntos de adhesión separados unos de los otros de forma discontinua sobre la superficie de contacto de la pestaña de fijación 31.

40 Entre el adhesivo de fusión 13 y el borde exterior 33 de listón del bastidor 7 está dispuesto según la figura 3 el adhesivo de silicona 11. El adhesivo de silicona 11 sirve en este caso como umbral de moldeo adicional, que impide, por ejemplo, en el funcionamiento del campo de cocción a temperaturas elevadas una fluencia del adhesivo de fusión 13 desde la junta entre el listón del bastidor 7 y la placa de campos de cocción 1.

Lista de signos de referencia

- 1 Placa de campos de cocción
- 45 3 Lado inferior de la placa de campos de cocción 1
- 5 Consola de retención
- 7 Listón del bastidor
- 9 Listón de retención
- 11 Primer adhesivo, adhesivo de silicona
- 50 13 Segundo adhesivo, adhesivo de fusión
- 15 Orificio de paso
- 17 Fondo de apoyo
- 19 Paredes laterales
- 21 Pestañas de fijación
- 55 23 Superficies de contacto
- 25 Escalón

27	Primeros lugares de adhesión
29	Segundos lugares de adhesión
31	Brazos de fijación
33	Zona del borde exterior
5	a
	Δh
	y
	Diferencia de altura
	Dirección del fondo de construcción

10

REIVINDICACIONES

- 5 1.- Procedimiento para la fabricación de un campo de cocción, en el que en un proceso de unión se encola al menos un elemento funcional o elemento de diseño (5, 7, 9) con una placa de campos de cocción (1) por medio de un primer adhesivo (11) resistente al calor, en el que además del primer adhesivo (11) se emplea un segundo adhesivo (13) que se endurece rápidamente en comparación con el primer adhesivo (11), y el segundo adhesivo (13) que se endurece rápidamente asegura fijamente al menos durante una fase de endurecimiento del primer adhesivo (11) el elemento funcional o elemento de diseño (5, 7, 9) en su posición de montaje, **caracterizado** porque en una primera etapa de trabajo se aplican tanto el primero como también el segundo adhesivo (11, 13) sobre al menos una de las superficies de contacto (23) del elemento funcional o elemento de diseño (5, 7, 9) y de la placa de campos de cocción (1), y en una segunda etapa de trabajo se presionan las superficies de contacto (23) apoyándose entre sí.
- 10 2.- Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1, **caracterizado** por que el primer adhesivo (11) resistente al calor es un adhesivo de silicona.
- 15 3.- Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1 ó 2, **caracterizado** por que el segundo adhesivo (13) que se endurece rápidamente es un adhesivo de fusión.
- 20 4.- Procedimiento de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** por que los primeros y segundos adhesivos (11, 1) se aplican sobre lugares de adhesión (27, 29) dispuestos adyacentes de la superficie de contacto (23) respectiva del elemento funcional o elemento de diseño (5, 7, 9) o bien de la placa de campos de cocción (1).
- 25 5.- Procedimiento de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** por que el primer lugar de adhesión (27) previsto para el primer adhesivo (11) y el segundo lugar de adhesión (29) previsto para el segundo adhesivo (13) están separados uno del otro por una distancia libre (a).
- 30 6.- Procedimiento de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 4, **caracterizado** por que el primer lugar de adhesión (27) previsto para el primer adhesivo (11) y el segundo lugar de adhesión (29) previsto para el segundo adhesivo (13) están separados uno del otro por medio de un umbral de moldeo (25).
- 35 7.- Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 6, **caracterizado** por que el umbral de moldeo (25) es integrado de manera unitaria del material y/o en una sola pieza en la superficie de contacto (23) especialmente del elemento funcional y elemento de diseño (5, 7, 9).
- 40 8.- Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 6 ó 7, **caracterizado** por que el umbral de moldeo (25) es un escalón, canto de flexión o similar dispuestos entre los lugares de adhesión (28, 29).
- 45 9.- Procedimiento de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** por que el lugar de adhesión (27) asociado al primer adhesivo (11) está retraído tal vez por medio del escalón (25), en la medida de una diferencia de altura (Δh) frente al lugar de adhesión (29) asociado al segundo adhesivo (13), cuya diferencia de altura (Δh) establece esencialmente un espesor del material del segundo adhesivo (13).
- 10.- Procedimiento de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** por que el primer adhesivo (13) es introducido en forma de tiras, en particular como tiras de estanqueidad, entre el elemento funcional o elemento de diseño configurado especialmente como listón del bastidor (7) y la placa de campos de cocción (1).
- 11.- Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 10, **caracterizado** por que el segundo adhesivo (13) se aplica de forma discontinua en puntos de adhesión separados unos de los otros, que se extienden a lo largo del primer adhesivo (11) aplicado en forma de tiras.
- 12.- Procedimiento de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** por que entre un borde exterior (33) del elemento funcional y elemento de diseño (5, 7, 9) y el segundo adhesivo (13) que se endurece rápidamente, retraído frente al borde exterior (33), se dispone el primer adhesivo (11) resistente al calor.

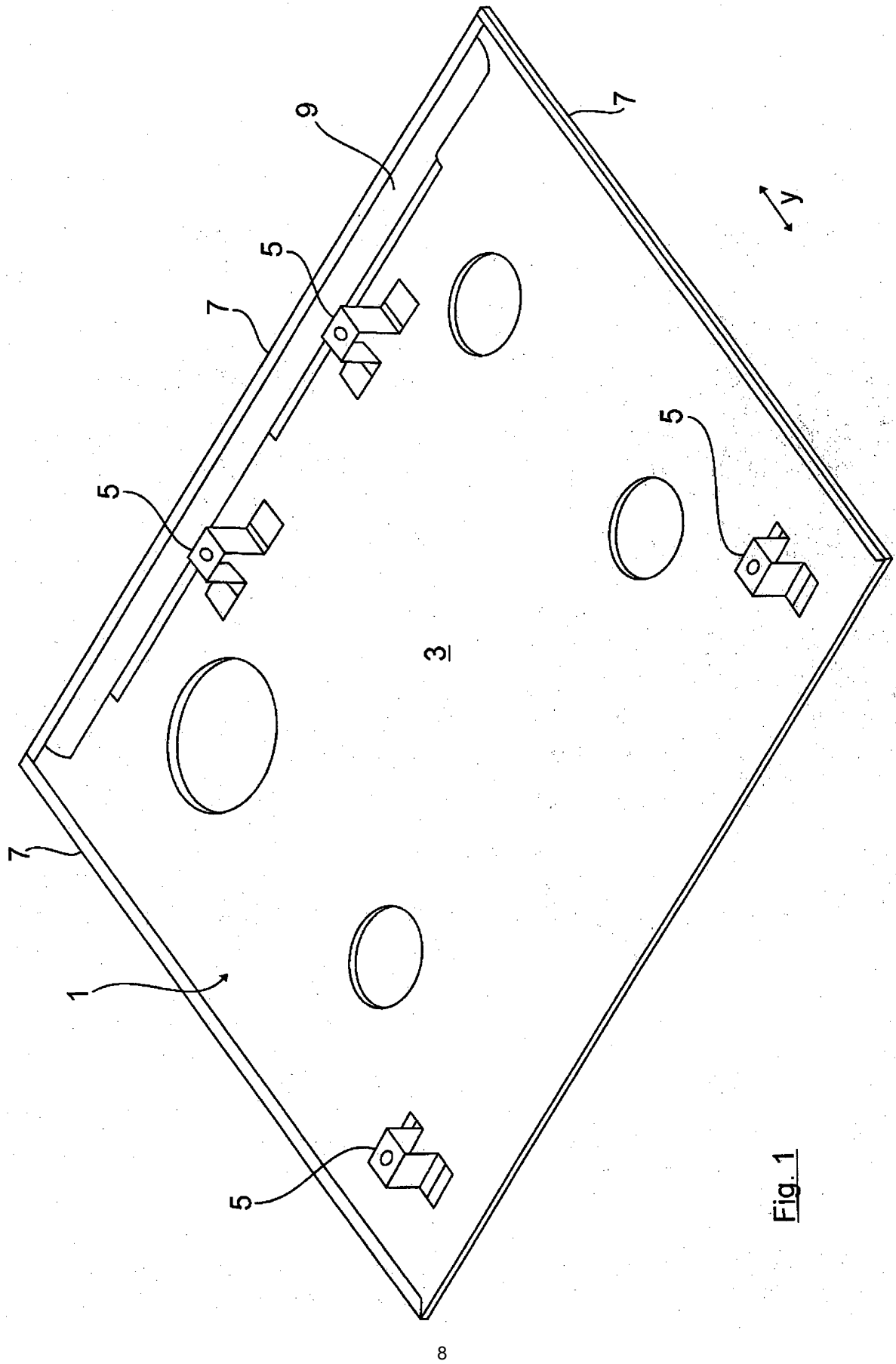


Fig. 1

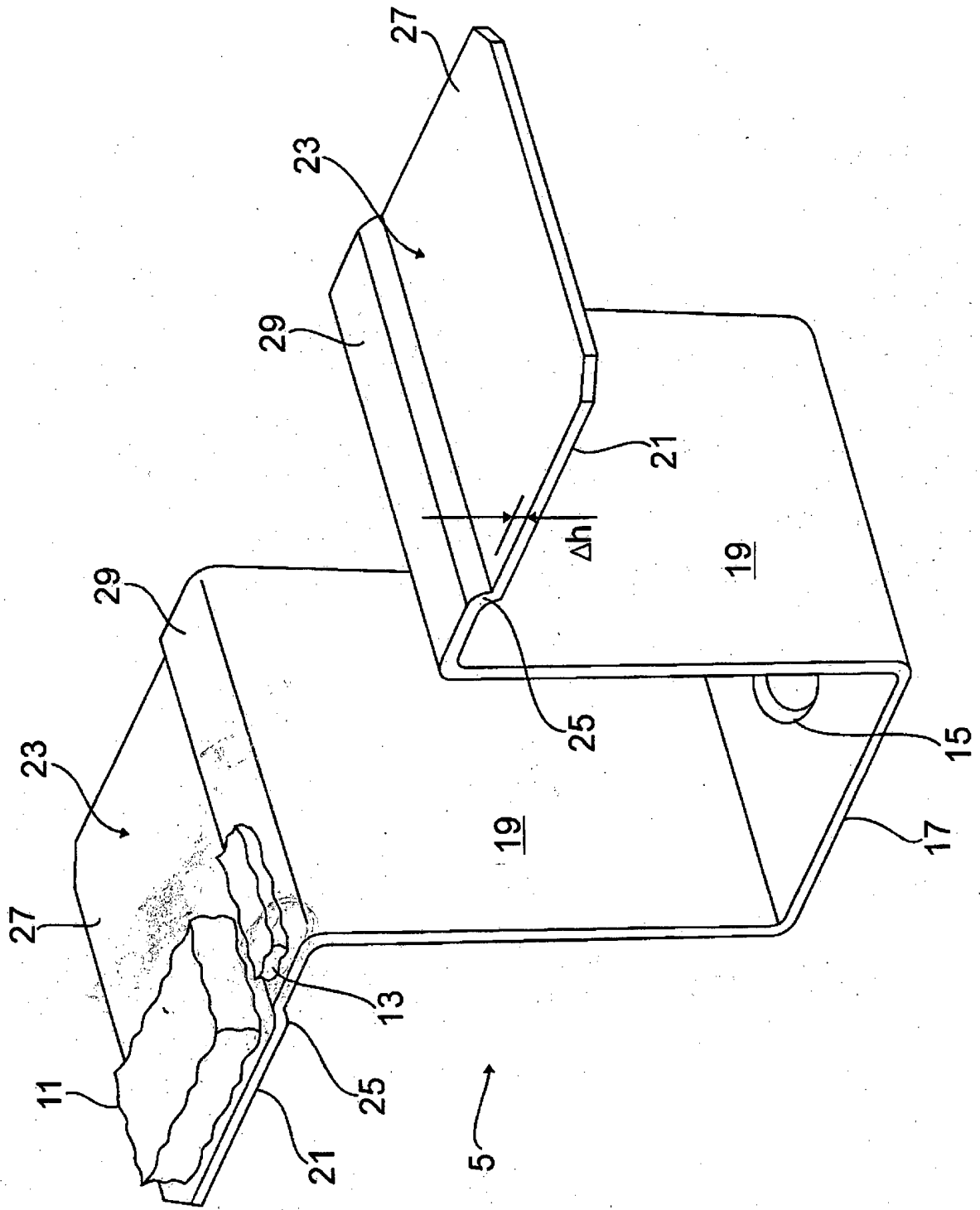


Fig. 2

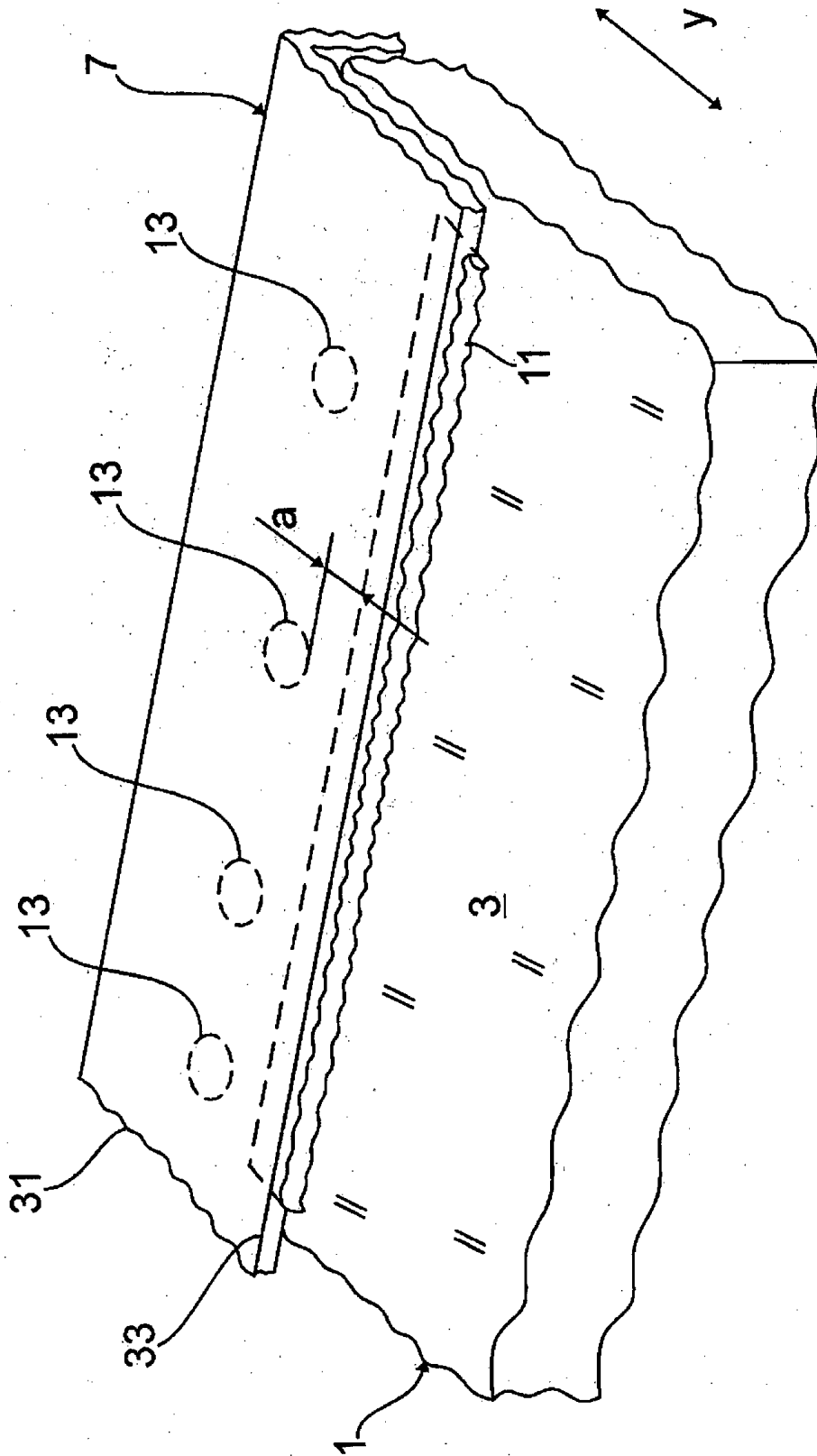


Fig. 3