

(19)



**Евразийское
патентное
ведомство**

(11) **034713**

(13) **B1**

(12) ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ЕВРАЗИЙСКОМУ ПАТЕНТУ

(45) Дата публикации и выдачи патента
2020.03.12

(21) Номер заявки
201690970

(22) Дата подачи заявки
2015.03.02

(51) Int. Cl. **B60J 10/00** (2006.01)
B60R 13/04 (2006.01)
B60J 1/18 (2006.01)

**(54) ГЕРМЕТИЗИРУЮЩИЙ УЗЕЛ И СПОСОБ ЕГО ФОРМИРОВАНИЯ И ОКНО
ТРАНСПОРТНОГО СРЕДСТВА**

(31) 201410126136.7

(32) 2014.03.31

(33) CN

(43) 2017.01.30

(86) PCT/CN2015/073495

(87) WO 2015/149601 2015.10.08

(71)(73) Заявитель и патентовладелец:
СЭН-ГОБЭН ГЛАСС ФРАНС (FR)

(72) Изобретатель:
Чжоу Цзюнь, Вэн Жань (CN)

(74) Представитель:
Медведев В.Н. (RU)

(56) FR-A-1087464
CN-A-101734207
WO-A2-2006064370
DE-A1-4339033
CN-A-101177115

(57) Предложены герметизирующий узел и способ его формирования и окно транспортного средства. Способ включает формирование накладки (100, 300), которая включает в себя декоративную секцию (120, 320) и соединительную секцию (110, 310) со структурой (111, 311) для проникновения, образованной в ней; и формирование прокладки (200), которая включает в себя крепежную секцию (210), покрывающую соединительную секцию (110, 310) накладки (100, 300), причем часть крепежной секции (210) вводится в структуру (111) для проникновения соединительной секции (110, 310). Герметизирующий узел включает в себя накладку (100, 300), которая включает в себя декоративную секцию и соединительную секцию (110, 310) со структурой (111, 311) для проникновения, образованной в ней; и прокладку (200), которая включает в себя крепежную секцию (210), покрывающую соединительную секцию (110, 310) накладки (100, 300), причем часть крепежной секции (210) вводится в структуру (111, 311) для проникновения соединительной секции (110, 310). Окно транспортного средства включает в себя часть стекла и вышеприведенный герметизирующий узел. Часть крепежной секции (210) прокладки (200) может вводиться в конструкцию (111, 311) для проникновения. Когда крепежная секция (210) прокладки (200) покрывает соединительную секцию (110, 310) накладки (100, 300), крепежная секция (210) может прикрепляться к соединительной секции (110, 310) накладки (100, 300) посредством структуры (111, 311) для проникновения, таким образом, может достигаться более стабильное соединение между крепежной секцией (210) и накладкой (100, 300), что может увеличивать срок службы герметизирующего узла.

034713 B1

034713 B1

Перекрестная ссылка на родственные заявки

Настоящая заявка испрашивает приоритет по заявке на патент Китая No. 201410126136.7 от 31 марта 2014 года и названной "Герметизирующий узел и способ его формирования и окно транспортного средства", полное описание которой включено в настоящую заявку путем ссылки.

Область техники, к которой относится изобретение

Настоящее описание изобретения в общем смысле относится к области транспортных средств и более конкретно к герметизирующему узлу и способу его формирования и окну транспортного средства.

Уровень техники

Обычно требуется, чтобы окно транспортного средства хорошо совпадало с проемом кузова транспортного средства для получения хорошего эффекта уплотнения. Следовательно, обычно имеется герметизирующий узел, размещенный между окном транспортного средства и кузовом транспортного средства, таким образом, зазоры между ними могут уплотняться посредством герметизирующего узла и может достигаться хороший эффект уплотнения.

Более того, для улучшения внешнего вида герметизирующего узла герметизирующий узел всегда оснащен накладкой. Таким образом, существующий герметизирующий узел в общем смысле включает в себя накладку для декоративных целей и уплотнительную часть. Уплотнительная часть не только уплотняет зазоры между окном и кузовом транспортного средства, но также поддерживает накладку.

В существующих технологиях, так как накладка и уплотнительная часть обычно выполнены из разных материалов, для достижения стабильного соединения между накладкой и уплотнительной частью процесс многослойного литья требуется для формирования герметизирующего узла.

Однако в существующем герметизирующем узле некоторые участки накладки могут не прикрепляться хорошо к уплотнительной части. Например, некоторые участки уплотнительной части могут иметь толщину меньше, чем у других участков, и, таким образом, имеют склонность деформироваться под действием силы тяжести. Эти деформации могут влиять на внешний вид. На эффективность и срок службы герметизирующего узла также будет оказываться негативное воздействие. Сверх того, так как коэффициенты теплового расширения накладки и уплотнительной части являются разными, иногда накладка может отделяться от уплотнительной части.

Сущность изобретения

Требуются такие герметизирующий узел и способ его формирования и окно транспортного средства, что может достигаться более стабильное соединение между прокладкой и накладкой в герметизирующем узле, что может увеличивать срок службы герметизирующего узла.

В одном аспекте предложен способ формирования герметизирующего узла. Способ включает формирование накладки, которая включает в себя декоративную секцию и соединительную секцию со структурой для проникновения, образованной в ней; и формирование прокладки, которая включает в себя крепежную секцию, покрывающую соединительную секцию накладки, причем часть крепежной секции вводится в или заполняет структуру для проникновения соединительной секции.

Основная идея заключается в том, что часть крепежной секции прокладки может быть введена в или заполнить структуру для проникновения. Когда крепежная секция прокладки покрывает соединительную секцию накладки, крепежная секция может прикрепляться к соединительной секции накладки посредством структуры для проникновения, таким образом может достигаться более стабильное соединение между крепежной секцией и накладкой, что может обеспечивать надежность герметизирующего узла и увеличивать срок службы герметизирующего узла.

Более того, соединительная секция накладки образована со структурой для проникновения, например сформирована со структурой с отверстиями или зубчатой структурой. Такие структуры для проникновения могут легко образовываться. В некоторых вариантах осуществления, если накладка выполнена из металла, структура с отверстиями или зубчатая структура может быть образована посредством процесса штамповки. В некоторых вариантах осуществления, если накладка выполнена посредством процесса инъекционного формования, структура с отверстиями или зубчатая структура может непосредственно образовываться в процессе инъекционного формования.

Более того, диаметры сквозных отверстий в структуре с отверстиями или расстояние между каждой парой соседних зубьев в зубчатой структуре может быть не менее 0,5 мм, таким образом крепежная секция прокладки может легко вводиться в или заполнять сквозные отверстия или интервалы между зубьями во время процесса многослойного литья.

В другом аспекте предложен герметизирующий узел. Герметизирующий узел включает в себя накладку, которая включает в себя декоративную секцию и соединительную секцию со структурой для проникновения, сформированной в ней; и прокладку, которая включает в себя крепежную секцию, покрывающую соединительную секцию накладки, причем часть крепежной секции вводится в структуру для проникновения соединительной секции.

Основная идея заключается в том, что часть крепежной секции прокладки может быть введена в структуру для проникновения. Когда крепежная секция прокладки покрывает соединительную секцию накладки, крепежная секция может прикрепляться к соединительной секции накладки посредством структуры для проникновения, таким образом может достигаться более стабильное соединение между

крепежной секцией и накладкой, что может обеспечивать надежность герметизирующего узла и увеличивать срок службы герметизирующего узла.

В другом аспекте предложено окно транспортного средства. Окно транспортного средства включает в себя часть стекла и вышеприведенный герметизирующий узел.

Основная идея заключается в том, что может достигаться более стабильное соединение между прокладкой и накладкой, которое может обеспечивать надежность герметизирующего узла и увеличивать срок службы окна транспортного средства.

Краткое описание чертежей

На фиг. 1 схематично показана блок-схема способа формирования герметизирующего узла в соответствии с вариантом осуществления настоящего изобретения.

На фиг. 2 и 3 схематично показаны две разные конструктивные схемы накладки на S1 на фиг. 1.

На фиг. 4 схематично показана конструктивная схема герметизирующего узла в соответствии с вариантом осуществления настоящего изобретения.

На фиг. 5 схематично показан увеличенный вид области А на фиг. 4.

Подробное описание

Вышеприведенные цели, характеристики и преимущества описания изобретения могут быть лучше поняты со ссылкой на нижеследующее описание совместно с прилагаемыми фигурами.

В вариантах осуществления настоящего изобретения предложены способы формирования герметизирующего узла. На фиг. 1 схематично показана блок-схема способа формирования герметизирующего узла в соответствии с вариантом осуществления настоящего изобретения. См. фиг. 1, способ включает S1 и S2.

На S1 формируется накладка, которая включает в себя декоративную секцию и соединительную секцию со структурой для проникновения, образованной в ней.

На S2 формируется прокладка, которая включает в себя крепежную секцию, покрывающую соединительную секцию накладки, причем часть крепежной секции вводится в структуру для проникновения соединительной секции.

В вышеприведенном способе часть крепежной секции прокладки вводится в структуру для проникновения соединительной секции таким образом, что крепежная секция прокладки может прикрепляться к соединительной секции накладки посредством структуры для проникновения и дополнительно может достигаться более стабильное соединение между крепежной секцией прокладки и соединительной секцией накладки, что может обеспечивать надежность герметизирующего узла, увеличивать срок службы герметизирующего узла и уменьшать вероятность отделения накладки от прокладки.

На фиг. 2 схематично показана конструктивная схема накладки на S1 на фиг. 1. См. фиг. 1 и 2, на S1 образуется накладка 100, которая включает в себя декоративную секцию 120 и соединительную секцию 110 с конструкциями 111 для проникновения, образованными в ней.

Так как она используется для декоративных целей, декоративная секция 120 открыта без покрывания прокладкой.

Соединительная секция 110 главным образом образована для прикрепления к прокладке. Для обеспечения возможности хорошего прикрепления накладки 100 к прокладке соединительная секция 110 расположена на крае накладки 100 для наложения крепежной секции прокладки.

Структуры 111 для проникновения сформированы в соединительной секции 110 для формирования более стабильного соединения между прокладкой и соединительной секцией 110 накладки 100. В некоторых вариантах осуществления в последующем процессе формирования прокладки часть прокладки может быть введена в структуры 111 для проникновения, таким образом соединительная секция 110 накладки 100 соединяется с прокладкой более стабильно. В некоторых вариантах осуществления структуры 111 для проникновения могут представлять собой структуры с отверстиями, включающие в себя множество квадратных сквозных отверстий, как показано на фиг. 2.

В некоторых вариантах осуществления накладка 100 может быть выполнена из металла. Металл обычно имеет красивый металлический блеск и хорошую способность к расширению, таким образом, его легко обрабатывать для получения различных форм.

В некоторых вариантах осуществления накладка 100 может включать алюминиевый сплав. Алюминиевый сплав является относительно легким и имеет низкую стоимость, хорошую способность к расширению, хорошие антикоррозионные свойства и хорошие антиокислительные свойства.

Следует отметить, что в некоторых вариантах осуществления материал накладки 100 может представлять собой другие металлы, например нержавеющей сталь, и не ограничен в вариантах осуществления настоящего описания изобретения.

В некоторых вариантах осуществления накладка 100, выполненная из металла, может быть образована посредством процесса штамповки. Во время процесса штамповки штамповочный инструмент, который имеет форму, соответствующую сквозным отверстиям, может использоваться для формирования структур 111 с отверстиями на соединительной секции 110 накладки 100. Например, штамповочный инструмент, поперечное сечение которого представляет собой квадрат, может использоваться для формирования структур 111 с отверстиями, включающих в себя квадратные сквозные отверстия на соединительной секции 110 накладки 100, или штамповочный инструмент, поперечное сечение которого пред-

ставляет собой окружность, может использоваться для формирования структур 111 с отверстиями, включающих в себя круглые сквозные отверстия на соединительной секции 110 накладки 100. В вариантах осуществления настоящего изобретения накладка 100 легко образуется без какого-либо дополнительного производственного процесса.

В некоторых вариантах осуществления для обеспечения возможности легкого заполнения частью прокладки структуры 111 для проникновения в последующем процессе для формирования прокладки диаметры сквозных отверстий в структурах с отверстиями не могут быть меньше 0,5 мм. См. фиг. 2, сквозные отверстия имеют квадратные формы, таким образом, каждая сторона сквозных отверстий не меньше 0,5 мм. Если сквозные отверстия являются прямоугольными, короткие стороны сквозных отверстий должны быть не меньше 0,5 мм. Если сквозные отверстия являются треугольными, короткие стороны сквозных отверстий должны быть не меньше 0,5 мм.

Следует отметить, что размеры структур 111 для проникновения могут определяться на основе процесса формирования прокладки и размера накладки и не ограничены в вариантах осуществления настоящего описания изобретения.

В некоторых вариантах осуществления чем больше структур 111 для проникновения образованы в соединительной секции 110, тем больше материала будет вводиться в структуры 111 для проникновения в последующем процессе формирования прокладки и соединение между крепежной секцией и соединительной секцией 110 накладки 100 является более стабильным. В практических процессах количество и положения структур 111 для проникновения могут определяться на основе размера накладки и диаметров сквозных отверстий и не ограничены в вариантах осуществления настоящего изобретения.

В некоторых вариантах осуществления накладка 100 может быть выполнена из неметаллического материала, например пластика. Соответственно накладка 100 может быть образована посредством процесса инжекционного формования. Во время процесса инжекционного формования подвижный элемент, который имеет форму, соответствующую форме структур 111 для проникновения, может использоваться на соединительной секции 110 для формирования накладки 100, что не требует дополнительного производственного процесса или вызывает затруднение.

Следует отметить, что, хотя структуры 111 для проникновения принимают форму квадратных сквозных отверстий на фиг. 2, в некоторых вариантах осуществления структуры 111 для проникновения могут представлять собой другие структуры с отверстиями или структуры, отличные от отверстий, например структуры с отверстиями, включающие в себя круглые сквозные отверстия или треугольные сквозные отверстия.

На фиг. 3 схематично показана другая конструктивная схема накладки 300 на S1 на фиг. 1. См. фиг. 3, отличную от фиг. 2, структуры 311 для проникновения накладки 300 представляют собой зубчатые структуры, расположенные на крае соединительной секции 310.

Накладка 300 может быть выполнена из металла. Зубчатый штамповочный инструмент может иметь возможность перемещения вдоль края соединительной секции 310, которая удалена от декоративной секции 320, для удаления части металла на крае соединительной секции 310 для формирования зубчатых конструкций.

В некоторых вариантах осуществления для обеспечения возможности легкого введения части прокладки 200 в структуру 311 для проникновения в последующем процессе формирования прокладки 200 расстояние между каждой парой соседних зубьев не меньше 0,5 мм.

В некоторых вариантах осуществления может быть образовано большое количество структур 311 для проникновения, таким образом, больше участков прокладки 200 могут вводиться в структуры 311 для проникновения и дополнительно соединение между прокладкой 200 и накладкой 300 является более стабильным. Количество структур 311 для проникновения может определяться исходя из практических ситуаций и не ограничено в настоящем изобретении.

На фиг. 4 схематично показана конструктивная схема герметизирующего узла при использовании, который включает в себя уплотнение 200 и накладку 100 в соответствии с вариантом осуществления настоящего описания изобретения, и на фиг. 5 схематично показан увеличенный вид области А, показанной пунктирным контуром на фиг. 4. См. фиг. 1, 4 и 5, на S2, образуется уплотнение 200, которое включает в себя крепежную секцию 210, покрывающую соединительную секцию 110 накладки 100, причем часть крепежной секции 210 заполняет структуры 111 для проникновения соединительной секции 110.

В некоторых вариантах осуществления прокладка 200 может включать поливинилхлорид (ПВХ), который является относительно твердым и имеет хорошие антикоррозионные свойства. В некоторых вариантах осуществления прокладка 200 может быть выполнена из других материалов, например термопластичного эластомера (ТПЭ), что не ограничено в вариантах осуществления настоящего описания изобретения.

В некоторых вариантах осуществления прокладка 200 может быть образована посредством процесса инжекционного формования. Во время процесса инжекционного формования жидкий впрыскиваемый материал может легко заполнять структуры 111 для проникновения.

В некоторых вариантах осуществления прокладка 200 может иметь фланцы. См. фиг. 4, прокладка 200 включает в себя первый фланец 211, второй фланец 212 и крепежную часть 213, показанные пунк-

тирными контурами А и В.

Первый фланец 211 закрывает участок первой поверхности накладки 100, поверхность которой используется для декоративных целей, и закрывает соединительную секцию 110 накладки 100. Первый фланец 211 может иметь относительно небольшую толщину, которая не ограничена в вариантах осуществления настоящего изобретения.

Второй фланец 212 соединен с первым фланцем 211 и размещен на второй поверхности накладки 100, которая является противоположной относительно первой поверхности. Вторым фланец 212 также покрывает соединительную секцию 110. В некоторых вариантах осуществления второй фланец 212 служит в качестве поддерживающей части во всем герметизирующем узле, таким образом, он имеет относительно большую толщину, которая не ограничена в вариантах осуществления настоящего описания изобретения.

Крепежная часть 213 выполнена с возможностью размещения соединительной секции 110 накладки 100 для обеспечения возможности прикреплении прокладки 200 к накладке 100.

В некоторых вариантах осуществления так как структуры 111 для проникновения образованы в соединительной секции 110 накладки 100, впрыскиваемый материал может проходить в структуры 111 для проникновения, когда образуется прокладка 200, таким образом, структуры 111 для проникновения заполняются впрыскиваемым материалом для формирования крепежной части 213.

Крепежная часть 213 соединяется с первым фланцем 211 и вторым фланцем 212 для прикреплении первого фланца 211 и второго фланца 212 друг к другу, что может уменьшать вероятность деформации первого фланца 211, который имеет относительно небольшую толщину, и дополнительно снижать вероятность отделения первого фланца 211 от накладки 100.

В вышеприведенных вариантах осуществления прокладка 200 образуется посредством процесса инъекционного формования, таким образом, первый фланец 211, второй фланец 212 и крепежная часть 213 образуются одновременно. В некоторых вариантах осуществления канавка 301 для размещения части из стекла может быть образована в соединительной части первого фланца 211 и второго фланца 212.

Соответственно в варианте осуществления предложен герметизирующий узел. По-прежнему см. на фиг. 2, герметизирующий узел включает в себя накладку 100, которая включает в себя декоративную секцию 120 и соединительную секцию 110 с образованными в ней структурами 311 для проникновения, причем декоративная секция 120, так как используется для декоративных целей, открыта без покрывания прокладкой; и прокладку, которая включает в себя крепежную секцию, покрывающую соединительную секцию 110 накладки 100, причем часть крепежной секции введена в или заполняет структуру 111 для проникновения соединительной секции 110. Прокладка прикрепляется к соединительной секции 110 накладки 100 посредством части крепежной секции, которая заполняет структуру 111 для проникновения, что может уменьшать вероятность отделения накладки 100 от прокладки, обеспечивать надежность герметизирующего узла и увеличивать срок службы герметизирующего узла.

В некоторых вариантах осуществления соединительная секция 110 главным образом предназначена для прикреплении к прокладке. Для обеспечения возможности хорошего прикреплении накладки 100 к прокладке соединительная секция 110 расположена на крае накладки 100 для наложения крепежной секции прокладки.

В некоторых вариантах осуществления накладка 100 может быть выполнена из металла, например нержавеющей стали или алюминиевого сплава. В некоторых вариантах осуществления накладка 100 может включать другие материалы, например пластик, что не ограничено в вариантах осуществления настоящего изобретения.

В некоторых вариантах осуществления структуры 111 для проникновения могут представлять собой структуры с отверстиями, включающие в себя квадратные сквозные отверстия, что не ограничено в вариантах осуществления настоящего изобретения. В некоторых вариантах осуществления структуры 111 для проникновения могут представлять собой структуры с отверстиями, включающие в себя сквозные отверстия, имеющие другие формы, или другие конструкции, например структуры с отверстиями, включающие в себя круглые сквозные отверстия или треугольные сквозные отверстия.

Накладка на фиг. 3 отличается от накладки на фиг. 2. См. на фиг. 3, структуры 311 для проникновения накладки 300 представляют собой зубчатые структуры, расположенные на крае соединительной секции 310, которая удалена от декоративной секции 320.

В некоторых вариантах осуществления для обеспечения возможности легкого заполнения частью прокладки 200 структуры 311 для проникновения в последующем процессе формирования прокладки 200 расстояние между каждой парой соседних зубьев не меньше 0,5 мм.

В некоторых вариантах осуществления может быть образовано большое количество структур 311 для проникновения, таким образом, больше участков прокладки 200 могут заполнять структуры 311 для проникновения и дополнительно соединение между прокладкой 200 и накладкой 300 является более стабильным. Количество структур 311 для проникновения может определяться исходя из практических ситуаций и не ограничено в вариантах осуществления настоящего изобретения.

Например, в структурах с отверстиями, включающих в себя квадратные сквозные отверстия на фиг. 2, каждая сторона может быть не меньше 0,5 мм.

Для другого примера в зубчатых структурах на фиг. 3 расстояние между каждой парой соседних зубьев может быть не меньше 0,5 мм.

По-прежнему см. фиг. 4 и 5, в некоторых вариантах осуществления прокладка 200 включает в себя первый фланец 211, второй фланец 212 и крепежную часть 213.

Первый фланец 211 покрывает участок первой поверхности накладки 100, поверхность которой используется для декоративных целей, и покрывает соединительную секцию 110 накладки 100. Первый фланец 211 может иметь относительно небольшую толщину, которая не ограничена в вариантах осуществления настоящего описания изобретения.

Второй фланец 212 соединен с первым фланцем 211 и размещен на второй поверхности накладки 100, которая является противоположной относительно первой поверхности. Второй фланец 212 также покрывает соединительную секцию 110. В некоторых вариантах осуществления второй фланец 212 служит в качестве поддерживающей части во всем герметизирующем узле, таким образом, он имеет относительно большую толщину, которая не ограничена в вариантах осуществления настоящего описания изобретения.

Крепежная часть 213 выполнена с возможностью размещения соединительной секции 110 накладки 100 для обеспечения возможности прикрепления прокладки 200 к накладке 100.

В некоторых вариантах осуществления любое из второго фланца 212, крепежной части 213 и первого фланца 211 представляет собой участок крепежной секции.

В некоторых вариантах осуществления канавка 301 для размещения части стекла может быть образована в соединительной части второго фланца 212 и первого фланца 211.

В некоторых вариантах осуществления прокладка 200 может включать ПВХ, который является твердым и имеет хорошие антикоррозионные свойства. В некоторых вариантах осуществления прокладка 200 может быть выполнена из других материалов, например ТПЭ, что не ограничено в вариантах осуществления настоящего описания изобретения.

Следует отметить, что герметизирующий узел может быть образован посредством способов, предусмотренных в вариантах осуществления настоящего описания изобретения, и также может быть образован посредством способов, отличных от способов, предусмотренных в вариантах осуществления.

Сверх того предложено окно транспортного средства. Окно транспортного средства включает в себя часть из стекла и вышеприведенный герметизирующий узел, размещенный на крае стекла, причем герметизирующий узел включает в себя накладку и прокладку вокруг наклейки.

Герметизирующий узел окна транспортного средства может обеспечивать более стабильное соединение между прокладкой и накладкой, таким образом, окно транспортного средства может иметь лучший внешний вид, более высокую надежность и увеличенный срок службы.

Хотя настоящее изобретение было раскрыто выше со ссылкой на его предпочтительные варианты осуществления, следует понимать, что описание изобретения представлено только в качестве примера, а не ограничения. Специалисты в данной области могут модифицировать и изменять варианты осуществления, не отступая от идеи и объема настоящего изобретения. Следовательно, объем охраны настоящего изобретения подпадает под объем, заданный формулой изобретения.

ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ

1. Способ формирования герметизирующего узла окна транспортного средства, содержащий формирование наклейки, содержащей декоративную секцию и соединительную секцию, образованную в накладке, причем соединительная секция наклейки образована на крае наклейки и содержит отверстия;

формирование прокладки, содержащей крепежную секцию, покрывающую соединительную секцию наклейки, причем часть крепежной секции вводят в отверстия соединительной секции в процессе формирования прокладки.

2. Способ по п.1, в котором накладка выполнена из металла и формирование наклейки включает формирование отверстий в накладке посредством процесса штамповки.

3. Способ по п.2, в котором накладка выполнена из нержавеющей стали или алюминиевого сплава.

4. Способ по п.1, в котором накладка выполнена из пластика и накладка сформирована посредством инъекционного формования.

5. Способ по п.1, в котором формирование наклейки включает образование отверстий в соединительной секции для формирования отверстий в накладке.

6. Способ по п.1, в котором отверстия содержат множество сквозных отверстий, образованных в соединительной секции, и диаметры множества отверстий составляют не менее 0,5 мм.

7. Способ по п.1, в котором формирование прокладки включает формирование первого фланца, покрывающего первую поверхность наклейки; формирование второго фланца, соединенного с первым фланцем и покрывающего соединительную секцию и вторую поверхность наклейки;

формирование крепежной части, вводимой в отверстия соединительной секции, причем крепежная

часть соединена с первым и вторым фланцами, причем второй фланец, крепежная часть и участок первого фланца, который является противоположным относительно второго фланца, вместе составляют крепежную секцию.

8. Способ по п.7, в котором формирование прокладки включает формирование канавки для размещения части стекла в соединительной части первого фланца и второго фланца.

9. Способ по п.1, в котором прокладка образована посредством инжекционного формования.

10. Способ по п.1 или 9, в котором прокладка выполнена из поливинилхлорида или термопластичного эластомера.

11. Герметизирующий узел окна транспортного средства, содержащий накладку, содержащую декоративную секцию и соединительную секцию, образованную в накладке, причем соединительная секция наклейки образована на крае наклейки и содержит отверстия;

прокладку, содержащую крепежную секцию, покрывающую соединительную секцию наклейки, причем часть крепежной секции введена в отверстия соединительной секции в процессе формирования прокладки.

12. Узел по п.11, в котором накладка выполнена из металла или пластика.

13. Узел по п.11, в котором накладка выполнена из нержавеющей стали или алюминиевого сплава.

14. Узел по п.11, в котором отверстия содержат множество сквозных отверстий и диаметры множества сквозных отверстий составляют не менее 0,5 мм.

15. Узел по п.11, в котором прокладка содержит первый фланец, покрывающий первую поверхность наклейки; второй фланец, соединенный с первым фланцем и покрывающий соединительную секцию и вторую поверхность наклейки;

крепежную часть, вводимую в отверстия соединительной секции, причем крепежная часть соединена с первым и вторым фланцами, причем второй фланец, крепежная часть и участок первого фланца, который является противоположным относительно второго фланца, вместе составляют крепежную секцию.

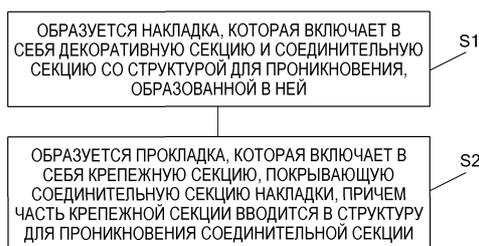
16. Узел по п.15, в котором прокладка дополнительно содержит канавку для размещения части стекла, расположенную в соединительной части первого фланца и второго фланца.

17. Узел по п.11, в котором прокладка представляет собой образованный посредством инжекционного формования элемент.

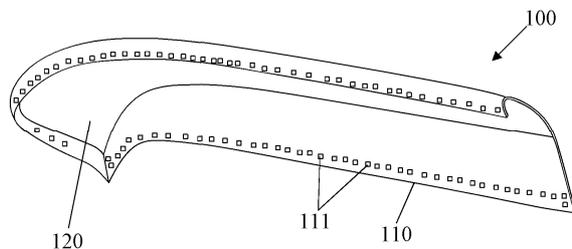
18. Узел по п.11, в котором прокладка выполнена из поливинилхлорида или термопластичного эластомера.

19. Окно транспортного средства, содержащее часть стекла;

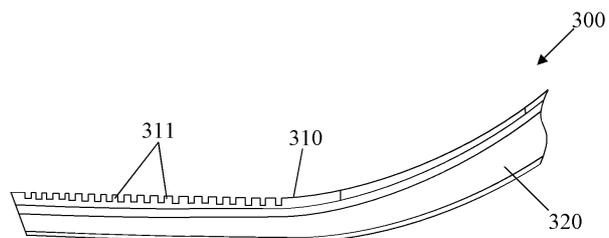
герметизирующий узел по любому из пп.11-18, в котором прокладка герметизирующего узла размещена на крае стекла.



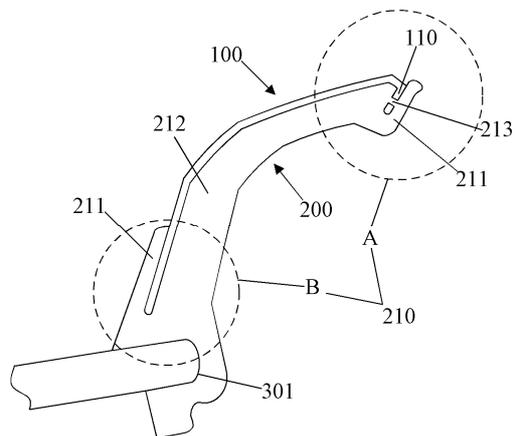
Фиг. 1



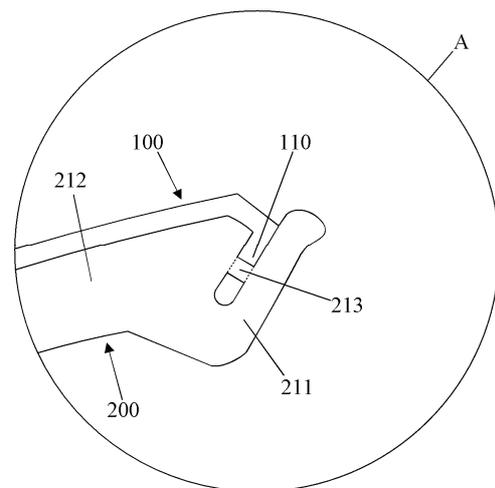
Фиг. 2



Фиг. 3



Фиг. 4



Фиг. 5