

Affaire n.º

Patente Española

74410

MEMORIA

descriptiva sobre "*Perfeccionamientos en la fabricación
continua del vidrio en hojas por estirado.*"

POR

*Société Anonyme des Manufactures
des Glaces et Produits Chimiques de
St. Gobain, Chauxy - Cicey*

DE

Paris,

Francia



En la fabricación continua del vidrio en hojas por estirado de una masa de vidrio en fusión, es necesario que la temperatura de esta masa, en el punto de la toma, sea bastante más baja, para que el vidrio, en el momento del estirado, tenga una viscosidad suficiente. Ahora bien, el vidrio mantenido durante determinado tiempo a esta temperatura presenta cierta tendencia a desvitrificarse de donde se origina una serie de defectos o faltas en la hoja estirada. El empleo de composiciones fusibles de las que se ha echado mano para disminuir esta tendencia de la desvitricación, presenta un doble inconveniente; por una parte, el precio elevado de las composiciones mas fusibles, y por otra parte, la alterabilidad de los vidrios bajo la influencia de los agentes atmosféricos. Por último el estirado directo de una masa de vidrio extraída de un horno tiene el inconveniente de originar un desplazamiento relativo de las venas de la masa de vidrio y de producir, por ésta misma razón, estrias u ondas en la hoja de vidrio estirada.

El presente invento tiene por objeto un perfeccionamiento en la fabricación continua del vidrio en hojas por estirado, que remedia los inconvenientes antedichos.

Este perfeccionamiento consiste, en un principio, en hacer preceder la operación del estirado, de una operación preliminar de laminado, la cual tiene por objeto producir bruscamente durante un tiempo muy corto, al ponerse en contacto el vidrio con los rodillos laminadores, el descenso de temperatura del vidrio necesario para el estirado, evitando así todo riesgo de desvitricación.

Para que el estirado se lleve a cabo de una manera regular sin que se produzcan repliegues llamados costillas del estirado, la hoja del vidrio es sometida, durante su paso por las zonas de laminado y estirado, a un recalentamiento o recocido por sus dos caras, que al mismo tiempo presenta la ventaja de restituir a estas dos caras la brillantez alterada por el laminado.



La combinación de éstas tres operaciones sucesivas laminado, recalentado y estirado, ofrece, pues, las ventajas siguientes: con relación a la fabricación por estirado directo la supresión de la desvitricación, sin emplear composiciones fusibles, así como el desplazamiento uniforme de las venas de la masa de vidrio durante el curso de su estirado, desapareciendo así todo riesgo de que se formen estrias u ondas en la hoja de vidrio estirado.

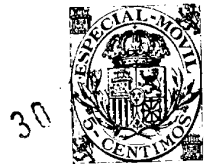
Las Figs. 1 y 2 del adjunto dibujo representan dos modos de ejecución del procedimiento que constituye el objeto del invento cuya solicitud de patente fué depositada en 27 de marzo de 1926.

En una y otra figura, a es un horno o un ante-crisol de horno por el cual se cuela el vidrio por un orificio de colada b pasando por entre los dos rodillos laminadores c y d. La hoja de vidrio f así formada por laminado es arrastrada por unos rodillos de guía g, y penetra de esta manera en un recinto e, donde es sometida a un recalentamiento o recocido que efectúa por los quemadores o mecheros h. El estirado se produce por los rodillos i i, bien sea en sentido horizontal como se representa en la Fig. 1, o bien verticalmente tal como se muestra en la Fig. 2, o bien oblicuamente.

El intervalo entre los rodillos laminadores c, d es escasamente superior al fijado entre los rodillos estiradores i i, y la velocidad tangencial de estos es superior a la de los rodillos laminadores.

Los intervalos de estos rodillos laminadores, así como de los rodillos estiradores y de sus velocidades tangenciales respectivas, serán regulados siempre con arreglo al espesor de la hoja de vidrio que se trate de obtener.

Los rodillos laminadores c d van dispuestos con relación al horno o al ante-crisol a según la disposición que



constituye el objeto de la patente francesa anteriormente depositada y solicitada por los mismos recurrentes en 20 de Junio 1925 bajo el N° 205.345, de manera que el vidrio, a la salida del horno, no sufra ningun estirado.

Asimismo, para el estirado, se podrán emplear, ya sean varios pares de rodillos, o bandas o garras o cualquier otro medio conveniente.

Los quemadores pueden tambien ser reemplazados por una superficie de calor cualquiera, eléctrica por ejemplo.

Por último, el recinto de caldeo q puede ser diferente al recinto de recocido o el destinado al estirado del vidrio, en el que el vidrio se recuece y enfria o se confunde con él.

N O T A .
=====

Habiendo ya descrito y detallado con toda amplitud la naturaleza de nuestro invento, asi como la manera de llevarlo a cabo en la práctica, debemos hacer constar que las disposiciones anteriormente descritas son susceptibles de ligeras modificaciones en sus dimensiones y detalles, sin que por ello se altere el principio fundamental del invento, y lo que constituye la esencia del mismo y por lo que solicitamos patente de invención por veinte años en España es por: "Perfeccionamientos en la fabricación continua del vidrio en hojas por estirado", caracterizandose por el hecho de que la operación de estirado yá precedida de una operación de laminado preliminar efectuada a la salida del horno, asi como de un calentamiento o recocido de las dos caras o superficies de la hoja de vidrio, recalentamiento que es efectuado despues del laminado.

"Perfeccionamientos en la fabricación continua del vidrio en hojas por estirado", tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en los dibujos que se acompañan.



Esta memoria consta de cuatro hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 30 de Marzo de 1926.

Ste. Ame. des Manufactures des Glaces et Produits Chimiques de St.Gobain, Chauny & Cirey.

P.P.

Por Poder
de SANTOS V. CEREZO
[Handwritten signature]

97470

Fig. 1.

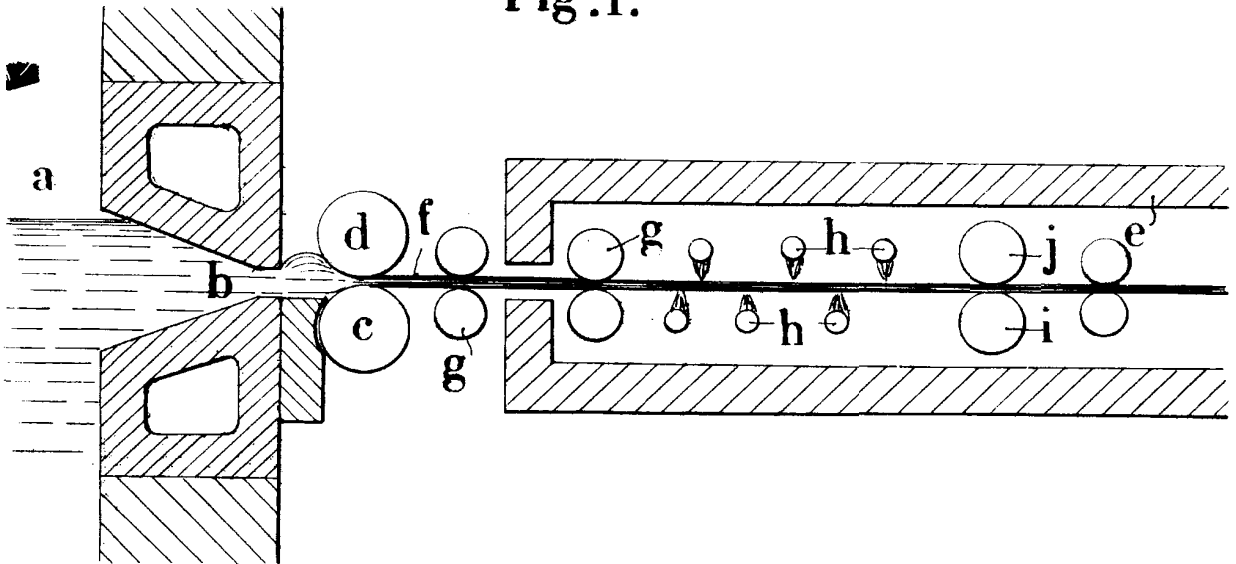
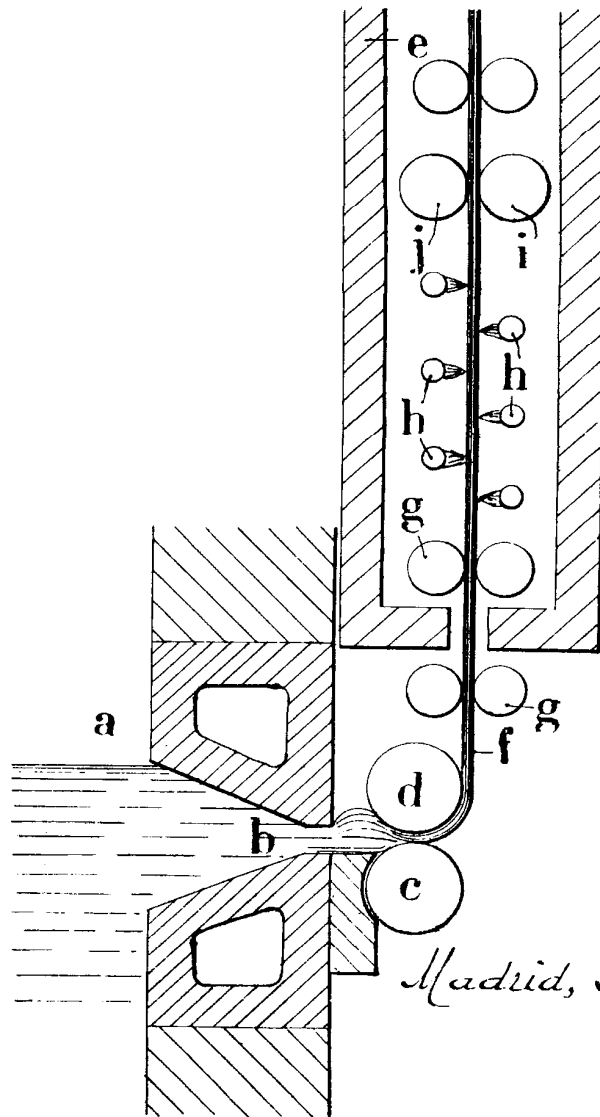


Fig. 2.



Madrid, 30 Marzo 1916.

DE SA... Y... GREEN

[Handwritten signature]