

pequeña cantidad de óxido metálico fundidos en un horno y decrepitados en agua ; luego se les mezcla con agua adicionada de un barro especial, formando una pasta muy fluida que se aplica sobre la superficie de la bañera, la que, una vez seca, se introduce en un horno donde sufre su vitrificación. Después se la cubre de otra capa de esmalte formado por una fusión de borosilicato de alúmina y sosa y fluosilicato de alúmina y óxido de estaño, fundidos todos en un horno y decrepitado para luego ser mezclado con adición de agua y barro en un molino de bolas.

El líquido pastoso que resulta es el que se aplica nuevamente sobre la bañera y una vez seca se introduce en el horno donde sufre su vitrificación quedando así la bañera revestida toda ella de una capa de esmalte.

Los pies sufren las mismas operaciones y van colocados en unas piezas especiales soldadas a los costados inferiores de la bañera.

- N O T A -

En resumen : La adición recaerá sobre las reivindicaciones siguientes :

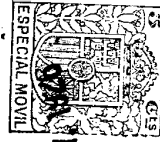
1ª. = Reivindicación de bañeras de chapa de acero, de una sola pieza, sin soldadura alguna, esmaltadas por dentro y por fuera.

2ª. = Reivindicación de bañeras de chapa de acero, según la reivindicación anterior, construidas por embutición, con arreglo al procedimiento descrito en esta memoria.

3ª. = Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer el CERTIFICADO DE ADICION que se solicita a la patente nº 98.371,

" PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL OBJETO DE DICHA PATENTE ".

TODO CONFORME queda expresa-



25 NOV 1926

do en esta memoria que consta de tres hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid 25 de NOVIEMBRE de 1926.

Agustín Ungría

P. P. Miguel Ungría