



Memoria descriptiva que se acompaña á la Solicitud de Pa -
tente de Invección por VEINTE años á favor de los Señores :
J i n a d ř i e h P ř i b i k & R u a o l f P ř i b i k,
residentes en Prag VII, (Checoeslovaquia), por "UN PROCEDIMIEN -
TO PARA LA FABRICACION DE LUNAS DE ESPEJO", presentada en el
Ministerio de Economía Nacional.

El objeto del presente invento es un procedimiento para la
fabricación de lunas ó cristal para espejos equivalente por com-
pleto á las clases de cristal para espejos hasta ahora conocidas
pero cuya fabricación es mucho más sencilla y rápida.

El procedimiento hasta ahora dominante en la industria con-
siste en que el cristal se vierte desde el horno en moldes, en
los que se enfria á una temperatura determinada.

Por este hecho se obtiene un material bruto de mala trans-
parencia, con burbujas en la superficie y desigual, cuyo trabajo
se realiza pulimentándolo primero mediante varias clases de are-
na cristalina y carborundum y finalmente esmerilándolo y dándole
brillo con medios adecuados, que generalmente contienen óxido de
hierro.

El proceso descrito se caracteriza especialmente por su mu-
cho coste, pues exige considerables aparatos.

Una gran desventaja de esta fabricación se halla en la cir-
cunstancia de que el material bruto obtenido por efecto de su
superficie desigual y de burbujas, no es transparente y debe pri-
mero pulimentarse para tener la seguridad de que la placa de
cristal no contiene burbujas de aire ú otros defectos análogos
por los que tenga, que clasificarse como de poco valor ó comple-
tamente inservible.

En el caso más favorable, esto es, cuando las burbujas se



encuentran próximas á la superficie, se la desgasta tan profundamente hasta que se obtenga una capa homogénea y sin defectos, con lo cual siempre experimenta una disminución todo el espesor de la placa.

Es evidente que siendo imprescindible necesario el desgaste ó pulimentado previo con cristal y carburadum, se tiene que prestar un trabajo que en su mayor parte es de ordinario perdido, pues solo sirve para buscar el material adecuado exento de burbujas.

El material inservible se tiene que vender con pérdidas ó destinarse á otra aplicación más barata.

Los inconvenientes y complicaciones arriba indicados se suprimen gracias al procedimiento según el invento, el cual parte del hecho de que como material bruto se emplean placas escogidas sin defectos y lo más rectas posible de cristal ordinario obtenido con preferencia por el procedimiento de Fureault ó Libbey-Owens, que respondan á las condiciones arriba indicadas.

Este material bruto se esmerila luego inmediatamente sin ninguna preparación previa, con cualquier producto esmerilador preferentemente con fluoespato de hierro húmedo y material análogo.

El esmerilado que solo dura breve tiempo, se realiza á mano ó mecánicamente, según convenga.

Las planchas así fabricadas no se diferencian en nada de las lunas de espejos obtenidas por un largo esmerilado y también es posible disponer su fabricación en serie, pues trozos de material bruto de dimensiones normales, destinados principalmente para otros objetos, existen siempre en almacén de manera que así no se tienen ningunos desperdicios inútiles.

