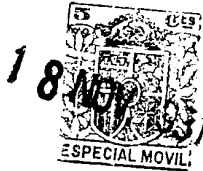


NUMERO 20.265

"Unser Zeichen P.7998"

124761



18 NOV. 1931

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

PATENTE DE INVENCIÓN

en

ESPAÑA

por VEINTE años

a nombre de NAAMLICHT VERMOEDENDE MAATSCHAPPIJ
TCT BEHEER EN EXPLOITATIE VAN COTROCIEN, consti-
tuida en Holanda y establecida en Zeekant 57,
LA HAYA, Holanda, por

"Un procedimiento para fabricar hilos de
"vidrio, escoria o material fusible análogo"

MEMORIE VAN DE VERZAMELING VAN DE WETENSCAPEN EN LETTEREN VAN DE KONINGLIJKE AKADEMIE VAN WETENSCHAPPEN EN LETTEREN VAN AMSTERDAM

La manufactura de filamentos
o hilaturas a base de vidrio fundido (o lana
de vidrio) se hacía hasta ahora en máquinas
hilanderas en las que los hilos se extraen de
le masa fundida mediante varillas prepara-
das de vidrio o a través de toberas, mientras
que al fabricar lana vidriosa se obtienen los

hilos por vapor o aire soplado.

10 Según el presente invento, se propone otro medio, por el cual la masa vidriosa líquida y caliente se conduce en corriente lo más delgada posible a un cuerpo giratorio rápido, por ejemplo, a un disco horizontal de rotación rápida, hecho de material adecuado. La

15 masa fluida se desmenuza en finísimas gotas, despedidas por la fuerza centrífuga, que forman a la vez filamentos muy delgados, cayendo en torno del disco giratorio para ser recogidos en una capa uniforme.

20 Las partículas sueltas más pesadas, como son gotas, hilos gruesos, etc., por su mayor masa se despiden más lejos y puede así separarse fácilmente de los hilos de espesor determinado.



25 El dibujo muestra una forma de ejecución de una máquina apropiada para fabricar filamentos de vidrio conforme al procedimiento del invento.

30 En el mismo designa 1 la estufa para fundir el material, calentada, por ejemplo, mediante mecheros de gas 2. Una tapa 3' cierra la abertura 3 para la carga de nuevas masas de fundición. La boquilla de descarga lleva el número 4. La masa que sale de

35 regula exactamente subiendo o bajando un tapón 5. En torno a la abertura de descarga 4 se coloca una corona 6. El espacio intermedio así formado se calienta por llama de gas especialmente para regular la temperatura de sali-

40

da del vidrio o de la escoria. El espacio que rodea la boca de descarga 4 está circundado por cubiertas anulares 7 y 8, que reducen la irradiación al exterior y refrigeran previamente la masa que sale. Al mismo tiempo, entre

45

las cubiertas 7 y 8 se deja una rendija horizontal angosta 9. El disco giratorio centrífugo 10 se compone de la placa propiamente dicha 11, hecho de material adecuado, por ejemplo, de una masa refractaria, y de una cubierta de hierro 12, que la sostiene, o de un aro de hierro que la rodea, para que no salte por efecto

50



del número considerable de revoluciones. El disco 10 va montado en un árbol 13, que se hace girar a la gran velocidad giratoria conveniente por medio de polea 14 y correa 15 o directamente por medio de un electromotor. El borde

55

superior de la cubierta anular 8 queda aproximadamente a la altura de la superficie del disco centrífugo 10, de modo que en la rendija 9

60

que queda por encima de dicho borde superior puedan entrar las partículas pesadas de vidrio, separándose así de los filamentos útiles de este material. Dichas partículas se recogen en un colector 16 y pueden llevarse de nuevo al horno o estufa de fundición.

65

La masa fluida que pasa al disco 11 por la tobera 4 se rechaza en sentido horizontal y forma una especie de corona de rayos de filamentos delgados, que cae entre el disco 10 y la pared protectora o cubierta 8. Esta masa que cae rodea, reforzada continuamente por los nuevos filamentos siguientes, el árbol, for-

70

mando una envolvente que se deposita en un fondo 17.

75

Mediante cizallas 18, que pueden impulsarse mecánicamente, esta hilatura envolvente puede cortarse de manera continua o con intermitencias, resbalando por el suelo inclinado 15 a una devanadera. La anchura de esta cinta corresponde al perímetro de la capa de hilatura que se forma en torno al disco 10 o al árbol 12.

80

Por medios adecuados puede regularse el espesor de los filamentos a voluntad, por ejemplo, trabajando con más o menos calor, o ajustando la distancia entre el disco 10 y la tobera 4, y también regulando la cantidad descargada.

85



90

El disco centrífugo 10, representado en el dibujo con eje vertical, puede hacerse también para determinados fines con eje horizontal. En tal caso varían adecuadamente las demás partes de construcción.

95

Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Alemania, el 29 de noviembre de 1930, bajo el número 32 a R. 235, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto de Propiedad Industrial.

-o-o-o- N O T A -o-o-o-

100

Los puntos de invención propia y nueva, que se presentan para que sean objeto de esta Patente de VEINTE años, son los siguientes:

105

1º. - Un procedimiento de fabricación de hilos o hilatura de vidrio a base de vidrio, escoria o material fusible análogo, caracterizado por circular la masa fundida en corriente delgada sobre un cuerpo (disco) de rotación rápida, que la despide en forma de hilos muy finos.

110

2º. - Un procedimiento conforme se reivindica en el punto 1º, caracterizado por ser continuo el acceso de la corriente de masa fundida al cuerpo giratorio.

115

3º. - Un procedimiento para fabricar hilos de vidrio, escoria o material fusible análogo.



Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

120

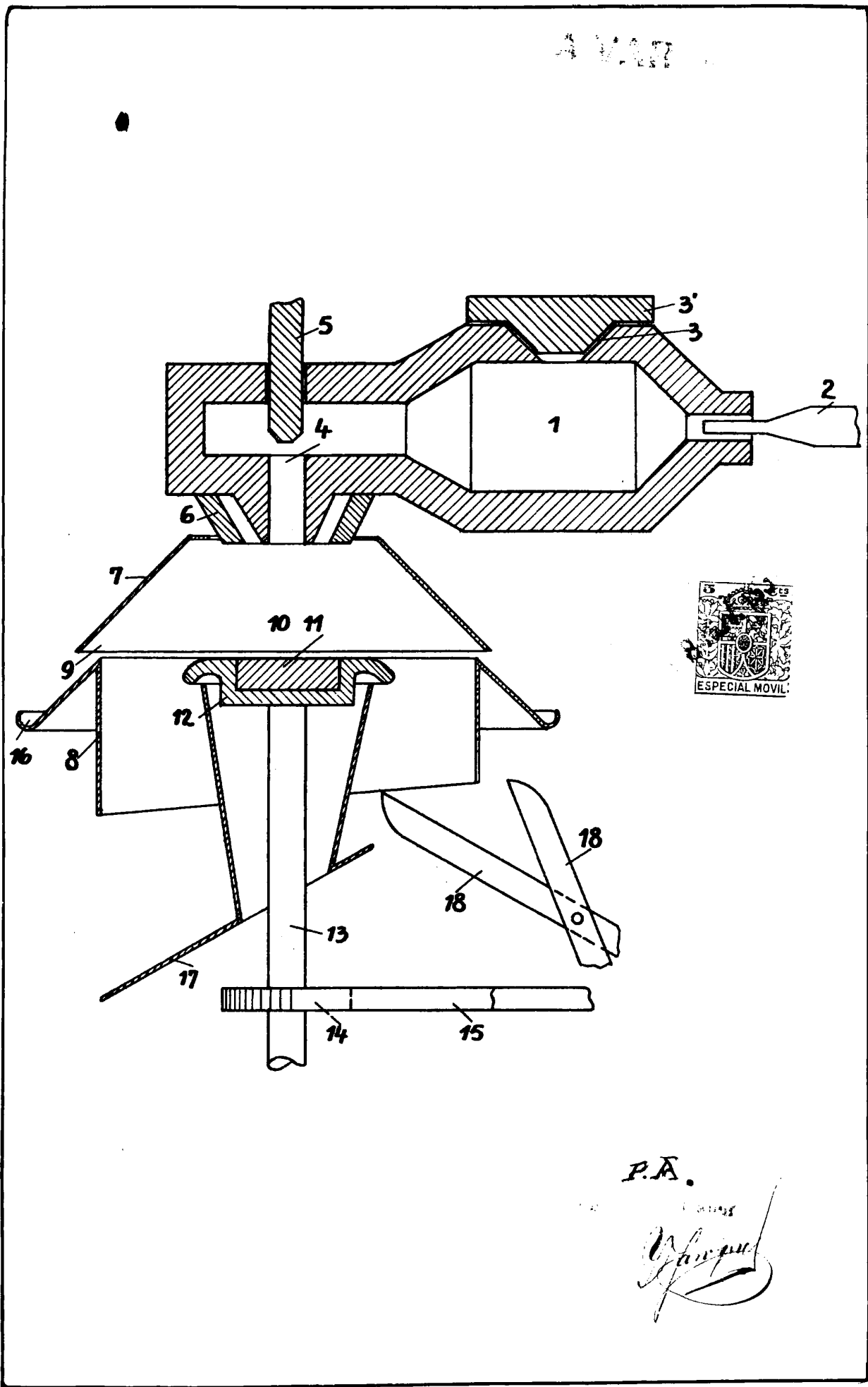
Esta Memoria consta de cinco hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 18 de noviembre de 1931.

P. A.
Alberto de Elzaburu
Por Poder

III/

A. V. A. R.



P.A.