

Aff 57.-

~~Patente Española~~
Certificado de Adición.

MEMORIA

126326

descriptiva sobre : " MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE
PRINCIPAL" nº 115.356, expedida en 3 Diciembre de 1929, por:

"Un procedimiento de temple de lunas y hojas de vidrio.-"

POR

SOCIETE ANONYME DES MANUFACTURES DES GLACES ET PRO-
DUITS CHIMIQUES DE SAINT GOBAIN, CHAUNY & CREY.-

DE

P A R I S ,

Francia.-

CERTIFICADO DE ADICION.
=====

Aff. 57.
=====

126326



M E M O R I A D E S C R I P T I V A

sobre:

"Mejoras introducidas en el objeto de la patente
"principal n" 115.856, expedida en 3 de Diciembre de
"1929, por: "Un procedimiento de temple de lunas y
"hojas de vidrio".

=====

Solicitantes: SOCIETE ANONYME DES MANUFACTURES DES GLACES ET
PRODUITS CHIMIQUES DE SAINT GOBAIN, CHAUNY &
CIREY, residentes en n° 1 bis, Place des
Saussaies, Paris, Francia.

=====

El presente Certificado de Adición, tiene
por objeto un nuevo modo de realizar el procedimiento
de temple de lunas y hojas, protegido por la patente
principal española n° 115.856 del 3 de Diciembre de 1929.

5. Consiste el nuevo modo de realización en
colocar las lunas u hojas de vidrio suspendidas
verticalmente y después de haber sido convenientemente
calentadas, en un recinto o cámara donde se crea una
depresión graduable, en dejar que penetre luego aire
10. o cualquier otro fluido gaseoso, en el expresado recinto,
de manera que azote las dos caras de las hojas de vidrio,
evacuando luego paulatinamente dicho fluido y manteniendo
la depresión en el recinto durante el tiempo necesario
para el temple.



15. La admisión del fluido gaseoso es efectuada de preferencia, por unos orificios practicados en las paredes del recinto y frente por frente de las hojas de vidrio, yendo estos orificios de admisión dispuestos con relación a las hojas, de la misma manera que los
20. orificios de soplado que se describen en la patente principal y en el presente certificado de adición, o sea simétricamente con relación al plano mediano y medio de las hojas y con relación a los ejes de simetría de sus caras. Dichos orificios de admisión pueden ocupar
25. posiciones fijas o variables pudiendo ser sus dimensiones fijas o variables también.

- La evacuación del fluido gaseoso tiene lugar preferentemente, por unos orificios practicados en las paredes del antedicho recinto, frente por frente de los
30. cantos de las hojas de vidrio, y puestos en comunicación con un dispositivo de aspiración cualquiera.

- Es potestativo admitir en el recinto de temple, bien sea aire del exterior, o bien aire o un fluido gaseoso, cuya temperatura haya sido previamente
35. graduada por ejemplo, en unos recintos juxtapuestos al recinto del temple.

- En uno y otro caso aun cuando el aire es aspirado en el taller o nave donde vayan dispuestos dichos recintos, los movimientos del aire en la proximidad
40. de estos apenas son sensibles, el cual facilita el trabajo del personal.

El dibujo que se acompaña representa a título de ejemplo tres variantes del dispositivo que constituye el objeto del presente certificado de adición.

45. La Fig. 1 es un corte vertical y transversal de un recinto empleado para el temple de hojas de vidrio de reducida altura, en el que la evacuación del aire tiene lugar por una sola extremidad del recinto.
50. por debajo de las hojas.



Las Figs. 2 y 3 son cortes verticales y transversales de dispositivos en los que la evacuación del aire tiene lugar simultáneamente por encima y por debajo de las hojas. En el dispositivo de la Fig. 2, los

55. orificios de entrada de aire, van repartidos en dos grupos abiertos y cerrados alternadamente. En el dispositivo de la Fig. 3, el aire es enfriado previamente en el interior de dos recintos yuxtapuestos al del temple.

Las Figs. 4 y 5 son vistas parciales

60. laterales del dispositivo de la Fig. 2, y representan las dos posiciones posibles de apertura de los orificios de admisión del aire.

En todas estas figuras, a es el recinto dentro del cual la hoja de vidrio b va suspendida por

65. unas tenazas c de un soporte móvil d.

El recinto a está abierto por su parte superior por un orificio e que permite el paso del soporte móvil d de las tenazas c y de la hoja de vidrio b. Este orificio podrá ir cerrado por un opérculo f que se

70. fija en el soporte d al ser abatido este último.

Las paredes laterales g del recinto a, paralelas a la hoja de vidrio, tienen perforados unos agujeros h para que pueda entrar aire en el recinto.

Los orificios inferiores de evacuación del

75. aire van indicados por la letra k y los orificios superiores por las letras k' y k''.

En el dispositivo de la Fig. 3 l indica los dos recintos que van yuxtapuestos al recinto a y separados de éste por las paredes g. Estos recintos l

80. van cercados exteriormente por unas paredes m perforadas por los orificios n.

Unos tubos p, por los cuales recorren fluidos refrigerantes, van dispuestos en el interior de los recintos l, a fin de enfriar el aire que penetra en ellos

85. por los orificios n antes de ser aspirados en el recinto a



a través de los agujeros h.

En el dispositivo representado en las Figs. 2, 4 y 5, r indica unas placas móviles que hay dispuestas en el exterior de las paredes g del recinto a y en las que hay practicados unos agujeros s. El número y disposición de los agujeros s son tales que, para una determinada posición de las placas r, la mitad de los agujeros h estará al descubierto de las paredes g quedando la otra mitad de dichos agujeros al descubierto en otra disposición determinada de las placas r.

El funcionamiento de estos dispositivos es como sigue.

Cada hoja de vidrio b, previamente calentada a la temperatura conveniente, es introducida en el recinto de temple a por una puerta, (no representada en el dibujo) situada en uno de los lados pequeños. Cuando la hoja ya está en el recinto, se cierra la puerta de entrada y se baja el soporte d, de manera que el opérculo f tape el orificio e. Entonces se aspira el aire del recinto a por los orificios k, k', k'' con ayuda de dispositivos no representados en el dibujo. Como consecuencia de la depresión o vacío que así se crea en el recinto a, el aire penetra por los agujeros h y azota en las dos caras de la hoja de vidrio en forma de chorro en número igual al de los agujeros h que en ese momento están destapados. Tan pronto como se ha efectuado el temple, se corta la aspiración de aire y se retira la hoja sacándola bien sea por el orificio superior e o bien por una puerta situada en el lado pequeño del recinto a opuesto al lado por donde la hoja de vidrio se introduce.

El dispositivo de cambio de posición de los chorros de aire representado en las Figs. 2, 4 y 5, no es sino un ejemplo de las formas de realización del mismo invento. Puede, en efecto ser empleado cualquier



126396

- 5 -

- otro dispositivo que, sin salirse del campo del invento, permita variar la posición de los agujeros de soplado; así por ejemplo las paredes laterales fijas g y las placas móviles r de cada lado del recinto de temple,
125. pueden ser reemplazadas por dos placas adosadas provistas la una de ventanillos horizontales y la otra de ventanillos verticales, estando dichas placas animadas, la primera de un movimiento vertical rectilíneo y alternativo y la segunda de un movimiento horizontal rectilíneo y alternativo.
130. La amplitud, la frecuencia y la discordancia de estos movimientos pueden graduarse de tal suerte que la trayectoria de cada uno de los puntos de impacto del aire en la cara de la hoja de vidrio, pueda ser a voluntad, una circunferencia o una curva cualquiera.

135.

N O T A.

- Habiendo ya descrito ampliamente la naturaleza de nuestro invento, así como la manera de llevarlo a la práctica, debemos hacer constar que las disposiciones anteriormente descritas son susceptibles de ligeras
140. modificaciones de detalle sin que se altere el principio fundamental del invento y lo que constituye su esencia y por lo que solicitamos Certificado de adición a la patente principal nº115.856 expedida en 3 de Diciembre de 1929, sobre: "Un procedimiento de temple de lunas y
145. hojas de vidrio"; es por: "Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal", caracterizándose dichas Mejoras, por lo siguiente:

- 1º.= Una variante en la forma de ejecución del procedimiento de temple de lunas y hojas de vidrio que
150. se describe en la patente principal, según la cual los chorros de aire que azotan en las dos caras de las hojas son producidos por el paso del aire exterior o de cualquier otro fluido gaseoso a través de orificios practicados en un recinto donde tiene lugar el temple y en el que se hace
155. reinar una depresión todo el tiempo que dura el temple.



2º.= Una variante en la forma de ejecución del procedimiento de temple de lunas y hojas de vidrio que se describe en la patente principal y según la cual el fluido gaseoso es enfriado antes de ser admitido en el 160. recinto de temple.

3º.= Una variante en la forma de ejecución del procedimiento de temple de lunas y hojas de vidrio que se describe en la patente principal, mediante un dispositivo de temple en el que los orificios de aspiración del aire v^{165.}án repartidos en dos grupos que se destapan y se tapan alternativamente, por ejemplo, por medio de placas móviles perforadas que se desplazan por delante de las paredes perforadas del recinto de temple.

4º.= Una variante en la forma de ejecución 170. del procedimiento de temple de lunas y hojas de vidrio que se describe en la patente principal, mediante una variación en el dispositivo según la cual los orificios de aspiración del aire ocupan posiciones variables y están constituidos por unos pares de placas que llevan, el uno 175. ventanillos horizontales y el otro ventanillos verticales, estando dichas placas animadas, la primera de un movimiento vertical rectilíneo y alternativo, y la segunda de un movimiento horizontal rectilíneo alternativo.

"Mejoras introducidas en el objeto de la 180. patente principal"; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en los dibujos que se acompañan.

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

Madrid, 18 de Abril de 1932.

SOCIETE ANONYME DES MANUFACTURES DES GLACES ET
PRODUITS CHIMIQUES DE SAINT GOBAIN, CHAUNY & CIREY.

P.P.

126326

126326

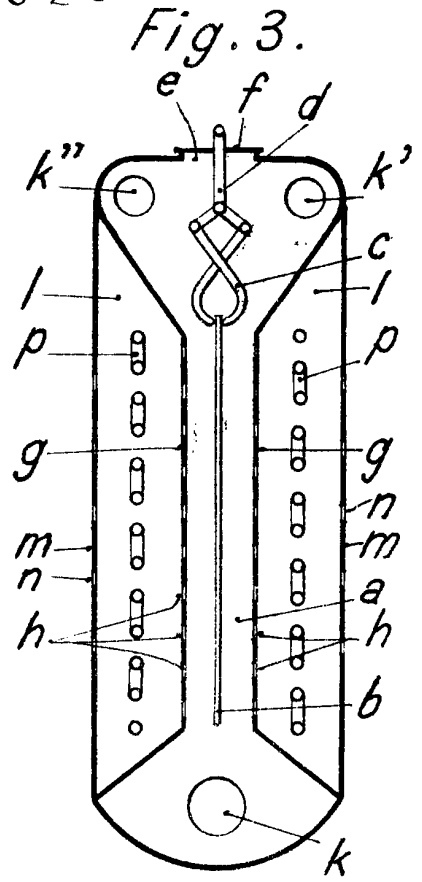
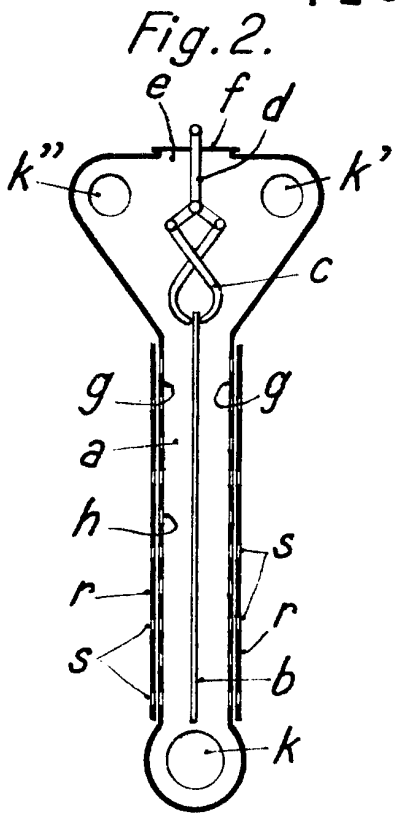
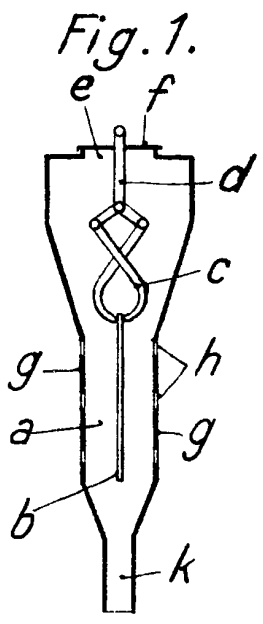


Fig. 4.

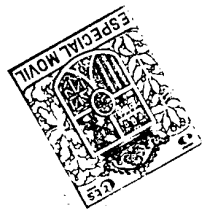
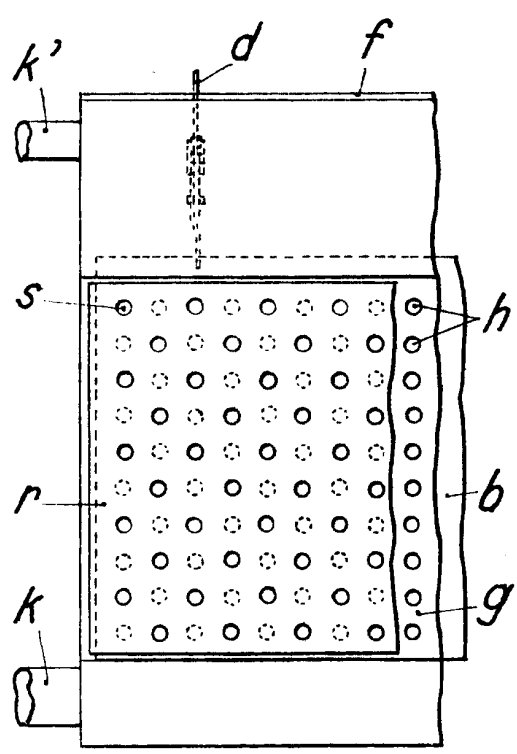
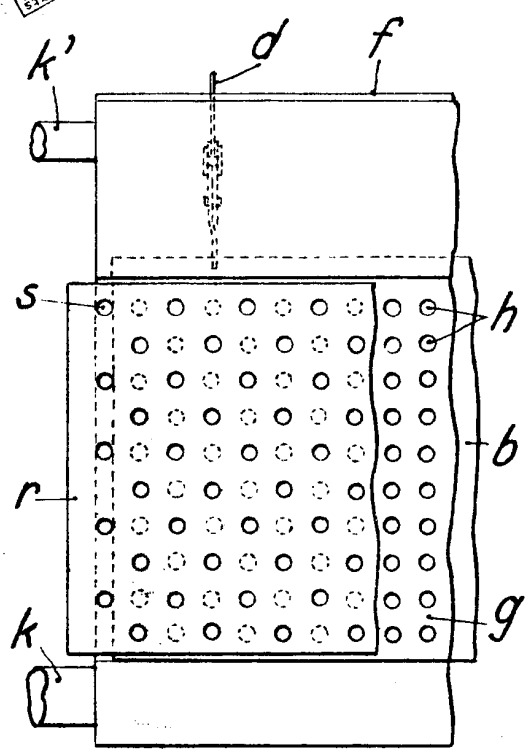


Fig. 5.



Madrid, 18 Abril 1932