

AFF. 81

CERTIFICADO DE ADICION A LA

Patente Española

nº 119.111 ,expedida en 2 Agosto 1930

MEMORIA

descriptiva sobre : "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE
PRINCIPAL".-

POR

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

DE

PARIS,

Francia.-

=====

=====

Memoria descriptiva



sobre

"Mejoras introducidas en el objeto de la patente
"principal nº 119.111, expedida en 2 de Agosto de
"1930, por: "Un procedimiento y su aparato especial
"correspondiente, para el laminado de hojas de
"vidrio".

=====

Solicitantes: SOCIETE ANONYME DES MANUFACTURES DES GLACES
ET PRODUITS CHIMIQUES DE SAINT GOBAIN, CHAUNY
& CIREY, residentes en nº 1 bis Place des
Saussaies, Paris, Francia.

=====

- En la patente española principal nº 119.111 los solicitantes describen y reivindican un procedimiento y su correspondiente dispositivo para el laminado del vidrio en hojas, en los que se da a los rodillos laminadores
5. huecos una deformación en sentido contrario a la que produce el primer contacto con el vidrio en fusión. A este efecto, se enfría de una manera más intensa la zona interna del rodillo que corresponde a la parte externa donde deba producirse dicho contacto, inmovilizando
 10. el rodillo, entre dos laminados consecutivos, en una posición en que dicha zona esté abajo y haciendo circular por el interior del rodillo, el líquido cuya acción refrigerante se ejerce sobre todos por la parte inferior a consecuencia de los gases y del vapor que
 15. se acumula en la parte superior.



El presente certificado de adición tiene por objeto un perfeccionamiento en dicho procedimiento, perfeccionamiento que consiste en dirigir o encauzar el líquido hacia la zona que se deba enfriar en mayor grado, no tan solo durante los periodos de parada del rodillo, sino tambien durante su rotación. Esta acción localizada del líquido sobre aquella parte del rodillo que habrá de estar más enfriada, puede combinarse con la del líquido, que circula en la forma de costumbre por el interior del rodillo.

Para dirigir el líquido con arreglo al invento, se emplea un tubo de llegada, de naturaleza especial, el cual se fija en el eje de los gorriones del rodillo, de manera que revolucione al mismo tiempo que este último, y la extremidad de dicho tubo, por aquel de sus lados donde derrama el líquido en el interior del rodillo, vé curvada hacia la zona que habrá de ser enfriada de un modo más enérgico.

El adjunto dibujo representa, a título de ejemplo, una forma de ejecución del procedimiento con arreglo al invento.

La Fig. 1 es una semi-sección transversal de una máquina de doble laminado para la fabricación del vidrio armado, llamado tambien de seguridad.

La Fig. 2 es un alzado, y la Fig. 3 un corte longitudinal, a mayor escala, del rodillo laminador superior y de su dispositivo de enfriamiento.

El dispositivo de la Fig. 1, es análogo al de la Fig. 1 de la patente principal, y consta de dos rodillos laminadores A y B que limitan la zona de laminado C, y un tablero D sobre el cual se derrama o extiende el vidrio en fusión. Un dispositivo indicador K permite medir la deformación del rodillo superior.

El líquido de enfriamiento es conducido al



rodillo superior A por dos canalizaciones v y H y es evacuado por un conducto J.

El líquido de la canalización H sirve para el enfriamiento general del rodillo. Pasa dicho
55. líquido alrededor de un tubo E colocado en el eje del rodillo A, atraviesa los respiraderos L, penetra en el interior del rodillo y sale por los respiraderos M, que le permiten llegar a la canalización J.

El líquido de la canalización G sirve para
60. enfriar más energicamente una zona del rodillo. A este efecto, el tubo E unido por medio de una junta F, a la canalización G, vá dispuesto de manera que revolucione en unión del rodillo, penetre en el interior de éste hasta la mitad próximamente, y termine en una extremidad
65. curvada hacia aquella zona del rodillo que se deba enfriar en mayor grado.

Es la parte externa del rodillo correspondiente a dicha zona la que se coloca frente por frente de la ola de vidrio, en el momento de ser derramada sobre
70. el tablero D.

De este modo se consigue graduando la temperatura del agua, el intervalo de tiempo entre dos laminados sucesivos y el volumen de agua enviado por la canalización E, a compensar la deformación del rodillo
75. producida por el contacto del vidrio en fusión con una zona determinada del rodillo por la deformación debida al enfriamiento más energico del rodillo en esta misma zona.

N O T A.

80. Habiendo ya descrito ampliamente la naturaleza de nuestro invento asi como la manera de llevarlo a la práctica, debemos hacer constar que las disposiciones anteriormente descritas son susceptibles de ligeras modificaciones de detalle sin que se altere el principio
85. fundamental del invento. Tambien se hace constar que dicho



invento se refiere a una patente Norte-americana de fecha 23 de Mayo de 1931, señalada con el número de Série 539.569, acogiéndose por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, y lo que constituye la esencia del invento y por lo que solicitamos Certificado de Adición a la Patente principal nº 119.111 expedida en 2 de Agosto de 1930, sobre: "Un procedimiento y su aparato especial correspondiente, para el laminado de hojas de vidrio"; es por: "Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal"; caracterizándose dichas Mejoras por lo siguiente;

100. 1ª.= Un procedimiento que consiste en enfriar de un modo más enérgico aquella parte del rodillo que habrá de estar en contacto con el vidrio en fusión en el momento de derramarse este último, dirigiendo el líquido refrigerante a la zona interna correspondiente del rodillo, no tan solo durante los periodos de parada de este último, sino también durante su rotación.

105. 2ª.= Un procedimiento con una variante que consiste en combinar la acción localizada del líquido sobre aquella parte del rodillo que deba enfriarse más intensamente, con la del líquido que circula en la forma ordinaria por el interior del rodillo.

110. 3ª.= Un procedimiento con una variante cuya forma de realización consiste en encauzar el líquido hacia la zona interna del rodillo que deba enfriarse en mayor grado con ayuda de un tubo axial que revoluciona en unión del rodillo y termina en una extremidad curva que vá vuelta hacia dicha zona.

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



- 5 -

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

Madrid, 21 de Mayo de 1932.

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

P.P.

= 5.

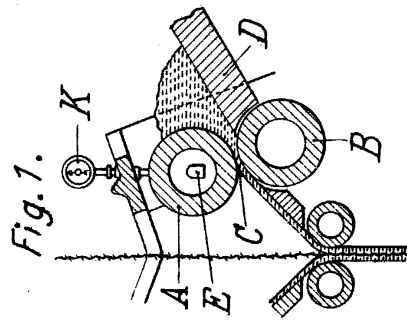


Fig. 1.

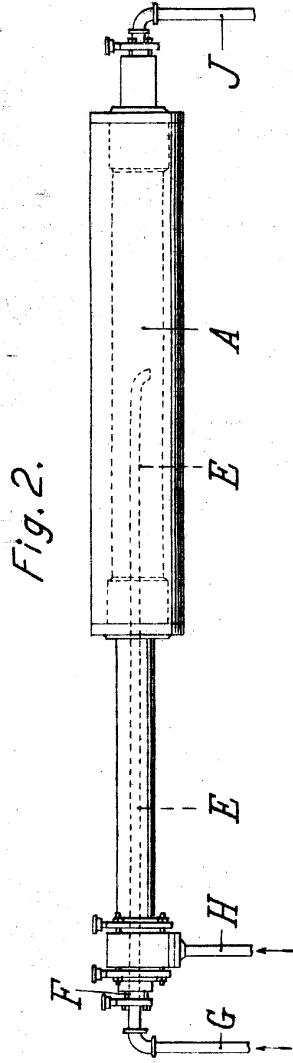
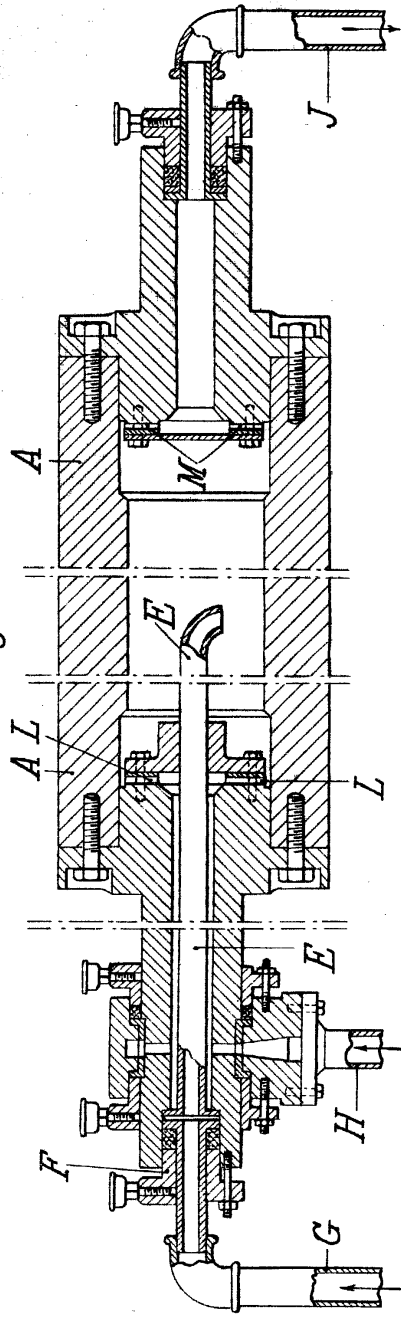


Fig. 2.

VENTE EN

Fig. 3.



21 MAR 1932

MADRID 21 MAYO 1932

ESP. PAT. 1.100.000

[Handwritten signature]