

Patente Española
de invención.

MEMORIA

descriptiva sobre "Un procedimiento perfeccionado para el temple de lunas y hojas de vidrio"

POR

Société Anonyme des Manufactures des Glaces
et Produits Chimiques de Saint Gobain, Chauxy + Cizey.

DE

Paris,

Francia.

PATENTE DE INVENCION.
=====Affaire 135.
=====

Memoria descriptiva

sobre

"Un procedimiento perfeccionado para el 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^o 1^{bis}, Place des
Saussaies, París, Francia.

=====

El presente invento se relaciona con un perfeccionamiento introducido en los procedimientos, y en sus correspondientes dispositivos, para el temple de vidrio en hojas, en los que el calentamiento y el enfriamiento consecutivos se llevan a cabo, ya transportando la hoja de vidrio desde el recinto o cámara de calentamiento al de enfriamiento, ya desplazando estos recintos con relación a la hoja de vidrio y manteniendo éste inmóvil.

5.

El presente invento consiste en combinar el calentamiento y el enfriamiento de manera que se eviten dichos desplazamientos, es decir, en calentar y luego refrescar la hoja en un mismo recinto o cámara.

10.

Una primera forma de realización del invento consiste en intercalar los órganos o medios de calentamiento entre los de enfriamiento, haciendo funcionar los segundos

15.

11 ENE.



- 2 -

a continuación inmediata de los primeros.

- Otra forma de realización consiste en servirse de un dispositivo de tuberías, perforadas de orificios por el lado de la hoja de vidrio, sucesivamente como rampas de gas o serie de mecheros, y como órganos de soplado de un fluido refrigerante.
- 20.

- Una tercera forma de realización consiste en utilizar las toberas que insuflan el aire durante el periodo de enfriamiento, como toberas de aspiración de los gases calientes durante el periodo de calentamiento.
- 25.

- En las diversas formas de realización posibles del invento es factible variar la distancia entre la hoja de vidrio y los dos grupos de órganos de calentamiento y de enfriamiento. También pueden darse a estos órganos desplazamientos paralelos a la hoja de vidrio, de tal manera que todos los puntos de ésta queden calentados y luego enfriados.
- 30.

Este nuevo sistema de medios de calentamiento y de enfriamiento ofrece las ventajas siguientes:

35. 1ª.- Disminución, tanto del espacio que ocupa la instalación como de su coste.

2ª.- Puesta rápida en regimen de marcha en el caso de operaciones de temple con espaciación entre ellas.

40. 3ª.- Activación de las fases de cada operación de temple.

4ª.- Supresión de los inconvenientes que resultan del temple de una hoja de vidrio a una temperatura en que llega a deformarse y en particular de los riesgos de rotura cuando una sacudida muy brusca la desprende de su soporte.

45. En el dibujo que se acompaña, y que representa, a título de ejemplo, varias formas de dispositivos de ejecución con arreglo al invento.

50. La Fig. 1 es un corte vertical paralelo al plano de la hoja de vidrio, de un dispositivo que comprende unas resistencias eléctricas de calentamiento que alternan con



toberas de soplado.

La Fig. 2 es un corte horizontal del mismo dispositivo.

55. La Fig. 3 es un corte vertical, perpendicular al plano de la hoja de vidrio, de un dispositivo en que unas rampas o mecheros de gas alternan con toberas de soplado.

La Fig. 4 representa el mismo dispositivo visto de costado.

60. La Fig. 5 es un corte vertical perpendicular al plano de la hoja de vidrio, de una variante del dispositivo precedente.

65. La Fig. 6 es un corte vertical, perpendicular también a la hoja de vidrio, de un dispositivo, en el que los mismos mecheros de gas sirven, sucesivamente, de tales mecheros y luego de toberas de enfriamiento, y, por último,

70. La Fig. 7 es un corte vertical, perpendicular al plano de la hoja de vidrio, de una variante del mismo dispositivo, en la que los gases quemados en el curso del calentamiento son aspirados por unas toberas que circundan los mecheros, sirviendo también dichas toberas para el soplado del aire para el temple.

75. En el dispositivo representado en las Figs. 1 y 2, la hoja de vidrio (1) vá suspendida verticalmente por unas tenacillas o pinzas, o por cualquier otro medio de soporte, entre dos grupos de resistencias calentadoras (2) colocadas en los focos de unos reflectores (3). Las resistencias de cada grupo ván montadas en derivación sobre dos barras de entrada de corriente (4).

80. Unos tubos (5) que ván fijos contra la cara posterior de los reflectores, y ramificados en un conducto de distribución de aire (no representado en el dibujo) ván perforados de orificios provistos de unas toberas de soplado (6) dispuestas entre los reflectores.

85. En el dispositivo representado en las Figs. 3 y 4, la hoja de vidrio (1) suspendida verticalmente por medio de



90. unas tenacillas (7) que hay montadas en un carro de rodillos (8) que se desliza por un carril (9). La hoja vá colocada entre dos grupos o series de mecheros de gas (10) que alternan con unas toberas de soplado (11), comunicando los mecheros con un colector de gas (12) y las toberas con un depósito de aire comprimido (13).

95. Tanto los mecheros de gas como las toberas vá fijos en las paredes laterales de una caja (14) abierta por la parte de arriba y que tiene, en los extremos de dichas paredes laterales, unas puertas (15) para que pueda entrar y salir la hoja de vidrio.

100. En la Fig. 5, en la que los números 1, 7, 8, 9, 10, 12, 13, 14 y 15 indican los mismos elementos que en las Figs. 3 y 4, el soplado del aire se efectúa por los orificios (6) practicados en las paredes laterales de dos cajas (16) que constituyen los costados de la caja (14) y que vá unidos al colector de aire (13).

105. En el dispositivo de la Fig. 6, en que los números 1, 7, 8, 9, 14 y 13 indican los mismos elementos que en las Figs. 3, 4 y 5, los órganos (17) sirven alternadamente de mecheros o quemadores de gas y de toberas de soplado, y vá ramificados a dos colectores (18) que vá unidos por medio de llaves de tres pasos (19) tanto al conducto de gas (20) como al conducto de aire comprimido (21).

110. En la Fig. 7, en la que los números 1, 7, 8, 9, 10, y 12 indican los mismos elementos que en las Figs. 3, 4, 5 y 6, los órganos (22) que vá enroscados en las cajas (23) sirven alternadamente de aspiradores de los gases quemados durante el calentamiento de la hoja (1) y de toberas de soplado durante su enfriamiento. A este efecto, a las cajas (23) vá a parar unas tubuladuras (24) que comunican, por medio de llaves de tres pasos (25) con la tubería de aire (26) y con la tubería de aspiración (27).

115.



=====

Habiendo ya descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como la manera de llevarlo a cabo en la práctica, se hace constar que las disposiciones anteriormente descritas son susceptibles de ligeras modificaciones de detalle sin que por ello se altere el principio fundamental del invento y lo que constituye la esencia del mismo y por lo que se solicita patente de invención, por veinte años en España, es por: "Un procedimiento perfeccionado para el temple de lunas y hojas de vidrio"; caracterizándose por lo siguiente:

130. 1º.-Un procedimiento perfeccionado para el temple de lunas y hojas de vidrio que consiste en combinar el calentamiento y el enfriamiento brusco de dichas hojas, de manera que quede la hoja inmovilizada durante todo el periodo del recalentamiento y del enfriamiento, mientras que los órganos de calentamiento y de enfriamiento son

135. inmóviles o están animados tan solo, ya sea de desplazamientos transversales para modificar su distancia con respecto a la hoja de vidrio, o de movimientos destinados a repartir mejor la acción del calor y del frío por dicha hoja.

140. 2º.- Un procedimiento con arreglo a la reivindicación 1ª, que consiste en intercalar los órganos de calentamiento entre los órganos de enfriamiento, haciendo funcionar los segundos a continuación seguida de los primeros.

145. 3º.- Un procedimiento con arreglo a la reivindicación 1ª, realizándolo en forma de variante que consiste en utilizar un dispositivo de tuberías perforadas de agujeros por el lado de la hoja de vidrio, sucesivamente como rampas o mecheros de gas y como órganos de soplado de un fluido refrigerante.

150. 4º.- Un procedimiento con arreglo a las reivindicaciones precedentes realizándolo de manera que las toberas que soplan el aire durante el periodo de enfriamiento, sirvan también de toberas de aspiración de los gases calientes durante



el período de calentamiento.

155. 5º.- Un procedimiento con arreglo a las reivindicaciones precedentes que consiste en aplicar medios para modificar en las diversas formas de realización del procedimiento la distancia entre la hoja de vidrio y los dos grupos de órganos de calentamiento y de revestimiento.

160. 6º.- Un procedimiento con arreglo a las reivindicaciones precedentes que consiste en el empleo de medios para dar a los dos grupos de órganos de calentamiento y de enfriamiento desplazamientos paralelos a la hoja de vidrio".

165. "Un procedimiento perfeccionado para el temple de lunas y hojas de vidrio"; 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, 11 de Enero de 1935.

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

P. P.

FOR POREP
43 SANTOS L. GEREZO

136856

136856



Fig. 5.

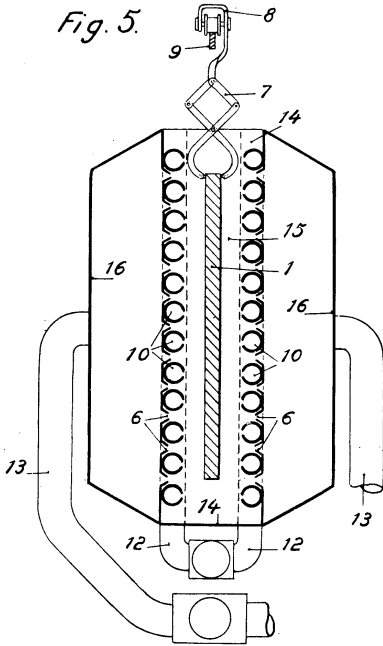


Fig. 6.

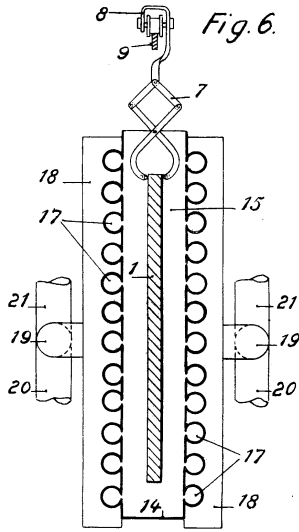
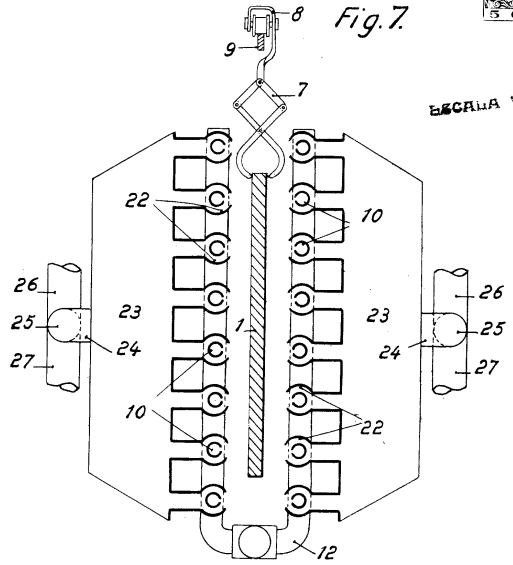


Fig. 7.



ESCALA VARIABLE

Madrid, 11 Enero 1935

SOCIETE ANONYME DES MANUFACTURES DES GLACES ET PRODUITS CHIMIQUES

de Saint-Gobain Chauny & Crey

p.p.

Cravatte



Fig. 1.

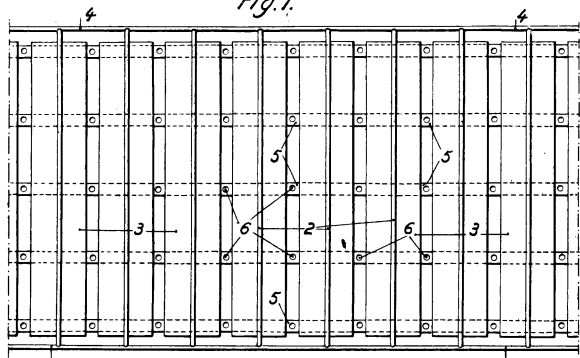
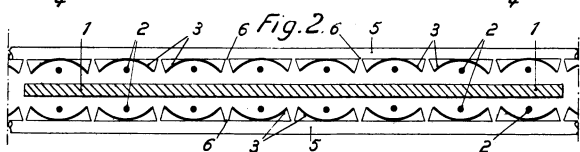


Fig. 2.



ESCUHA VARIABLE

Fig. 3.

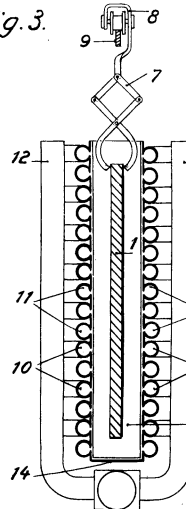
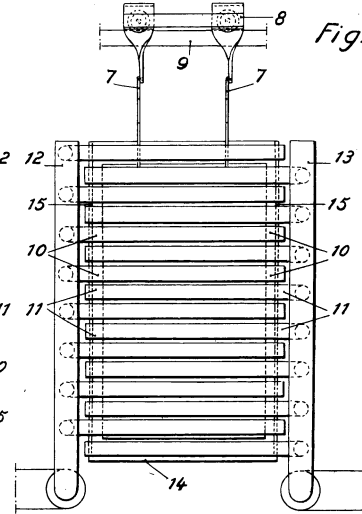


Fig. 4.



Madrid, 11 Enero 1935

SOCIÉTÉ ANONYME DES MANUFACTURES DES GLACES ET PRODUITS CHIMIQUES
de Saint-Gobain, Chauny & Crey =

P. P.

FOR FODER
DE SAINTS LOUHEZO

Garra