

14059

Memoria Descriptiva de la Patente de Invención

que por 20 años, para España y sus Posesiones, se solicita a favor del Dr. VLASTIMIL STRAKA, de nacionalidad checoslovaca, domiciliado en Zitna N° 44, PRAGA II (Checoslovaquia), por : "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE MATERIALES AISLANTES DE VIDRIO". - - - - -

Memoria descriptiva

5 Se sabe desde hace mucho tiempo que durante el calentamiento de vidrio molido, al cual se añadieron substancias que producen gas, se forma una masa de ampollas, la espuma de vidrio, que, si se han tomado las disposiciones necesarias, mantiene su estructura también después del enfriamiento.

Estas medidas adecuadas son los diferentes procedimientos de fabricación ya conocidos que impiden la destrucción de las ampollas durante el enfriamiento.

10 Así por ejemplo existe un procedimiento según el cual el calentamiento del polvo de vidrio se realiza en moldes expuestos durante el enfriamiento a una presión mayor o



menor.

15 Otros procedimientos de fabricación se basan en el empleo de determinadas materias y en que el calentamiento y en enfriamiento sucesivo son repetidos varias veces.

20 Por fin otro procedimiento consiste en calentar el vidrio molido con una adición de sustancias determinadas, en moldes herméticamente cerrados que les dan a los productos su forma definitiva.

25 El procedimiento según la presente invención consiste en calentar polvo de vidrio, mezclado con sustancias que emiten gas, en un gran recipiente bien cerrado de acero resistente al fuego. Este depósito posee una abertura, o aberturas, estrechas pero cerrable. En el recipiente se provoca, en la fase en la cual se forma la espuma de vidrio, una sobre presión interior por ejemplo comprimiendo aire en el recipiente o de otra manera adecuada. Esta sobre presión hace que al abrirse contemporáneamente las aberturas
30 la espuma de vidrio formada en el recipiente, aún muy blanda, sea expulsada por estas aberturas. Debajo de esta abertura o aberturas se mueven recipientes o moldes en los cuales se recoge la espuma de vidrio expulsada, siendo la temperatura debajo del recipiente inferior a la que reina dentro del recipiente. Las ampollas formadas en el recipiente, relativamente grandes, se hacen más pequeñas al ser expulsadas por las aberturas, es decir que son comprimidas de forma que en ellas reina presión superior / sobrepresión / a la que correspondería la temperatura. Pues como ahora la
35 masa de la espuma de vidrio pasa a una temperatura más baja, primero esta sobrepresión y luego el solidificarse de las paredes de la ampolla impiden la destrucción de las ampollas mismas. El tamaño de las ampollas obtenidas depende
40



del de la abertura o aberturas.

45 El dibujo adjunto ilustra una realización dada a modo de ejemplo.

50 En la zona de incandescencia del horno A hay dispuesto un recipiente B rodeado por los gases de calentamiento. El recipiente B posee el conducto de llegada C por el cual se lleva el material y el tubo D para la conducción del aire comprimido. En el recipiente pueden también estar montados los instrumentos de medición. La espuma de vidrio entra por la abertura B en recipientes dispuestos sobre la cinta sin fin F debajo del recipiente B. Para conseguir un funcionamiento continuo se pueden disponer el uno al lado o detrás del otro varios recipientes que son llenados y vaciados en los correspondientes intervalos de tiempo.

60 Las piezas moldeadas de aislamiento pueden ser revestidas de vidrio en una fase ulterior de fabricación. Ello puede conseguirse haciendo que los recipientes o moldes que reciben la espuma de vidrio expulsada pasen debajo del rasero G y a continuación debajo del recipiente H del cual vidrio de fácil fusión fluye o es rociado sobre la superficie de los productos y constituye así sobre estos un revestimiento de vidrio. Según otro procedimiento, para conseguir un revestimiento de vidrio sobre un lado del producto, los recipientes y los moldes son provistos en el fondo, aún antes de llenarse con espuma de vidrio, de vidrio líquido que después del llenado forma un conjunto con la espuma de vidrio.

70



Es de todos modos necesario untar o rociar los recipientes o los moldes, antes de llenado, con una materia adecuada, por ejemplo arcilla, caolín o similares, que im-

75 pida que el material se pegue a los recipientes o a los
moldes.

REIVINDICACIONES

Se reivindican :

- 80 1). La propiedad y explotación exclusivas de un procedimiento para la fabricación de material aislante de vidrio según el cual se calienta vidrio en polvo mezclado con sustancias que producen gases, caracterizado por el hecho de realizarse el calentamiento en grandes recipientes bien cerrados en los cuales, una vez formadas las ampollas, se provoca una sobrepresión que expelle la masa producida por
- 85 aberturas abribles.
- 2). Un procedimiento para la fabricación de material aislante según la reivindicación 1) caracterizado por el hecho de obtenerse la presión en el recipiente mediante gases comprimidos.
- 90 3). Un procedimiento para la fabricación de material aislante según las reivindicaciones 1) y 2) caracterizado por el hecho de entrar la masa expulsada en una cámara de temperatura inferior.
- 95 4). Un procedimiento para la fabricación de material aislante de vidrio, según las reivindicaciones 1) a 3) caracterizado por fluir o rociarse este vidrio procedente, de otros recipientes que contienen vidrio fundido, sobre las piezas moldeadas de aislamiento.
- 100 5). Un procedimiento para la fabricación de piezas moldeadas de aislamiento de vidrio según las reivindicaciones 1) a 4) caracterizado por el hecho de fluir o rociarse vidrio líquido, sobre el fondo de los recipientes o de los moldes sobre cuyas capas se dispone luego la espuma de vidrio.



105

6). Un procedimiento según las reivindicaciones anteriores caracterizado por constituir esencialmente :

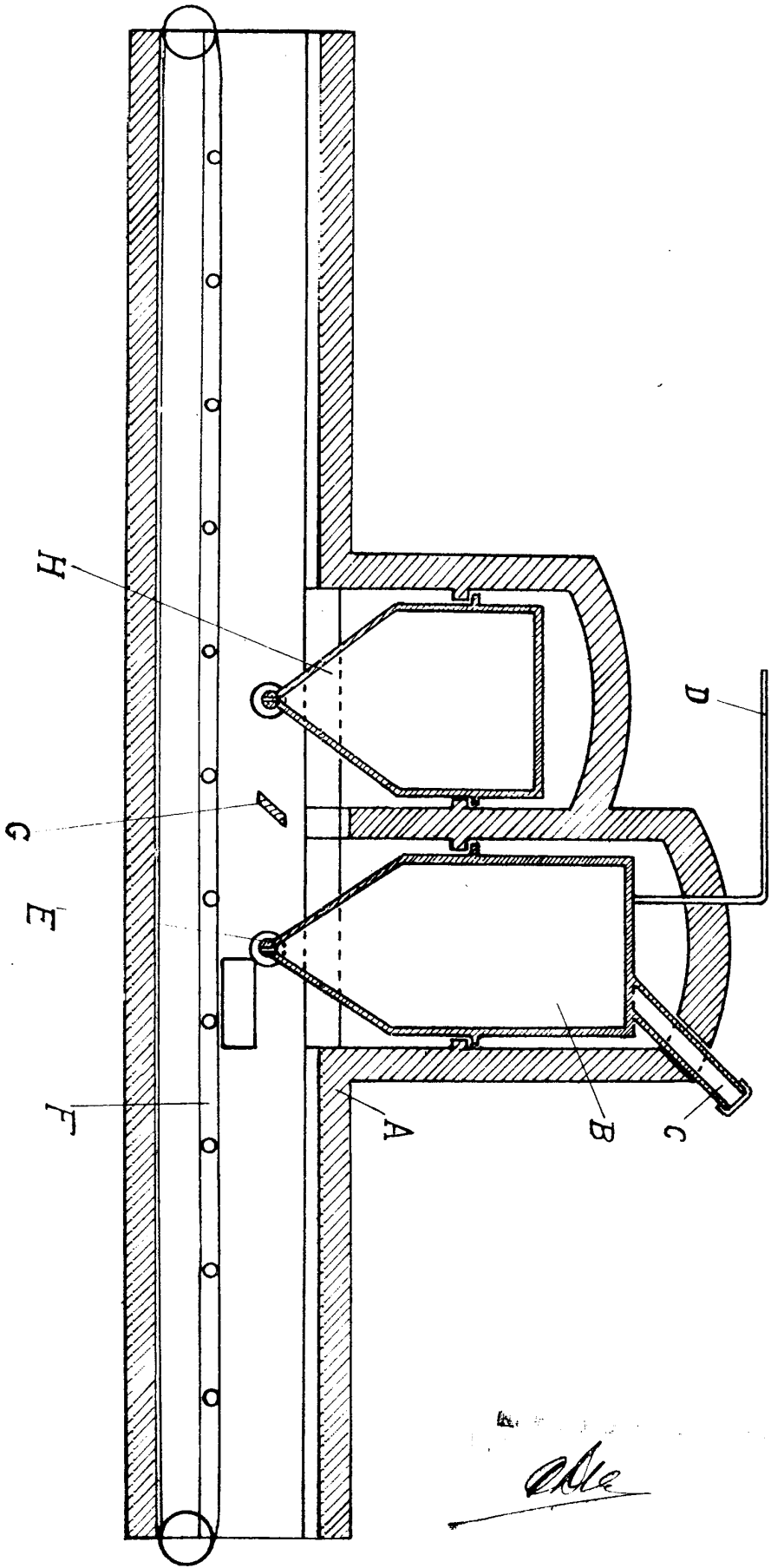
" UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE MATERIALES AISLANTES DE VIDRIO " . - - - - -

Consta la presente Memoria descriptiva de cinco hojas numeradas y mecanografiadas en una sola cara a las que se adjunta un plano para su mejor comprensión.

Sevilla, 20 de Mayo de 1939. Año de la Victoria.

RODOLFO DE LA TORRE
P. P.





Alta

