



MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

VERIFICACION DE INTRODUCCION por DI N.º 1000 de España

a favor de

DOÑ JOSÉ BOSCH, N.º 1000 PRATINER DE PARIS, JOSÉ MARTÍ

DE GRANIA GUAY Y DOÑ JOSÉ CARL GARDNER, de los Estados

Unidos de América del Norte de España

Y de

UN PROYECTO DE VERIFICACION DE CANTIDADES PARA EL COMERCIO

DEL ALAMBRO MEXICANO INGRESO QUE SE VA DE POR...

La Casa que lo fabrica e importa en el extranjero

es Y ENERJAS UNIDAS DE LOS ESTADOS, TEXAS.



La finalidad de esta patente consiste en introducir en España la fabricación de cristales de relojería llamados: biconcavo, imperic, chevé y de formas que todavía no se han fabricado en España, y de los cuales veniendo siendo tributarios del extranjero desde hace muchísimos años, desplazanlo del mercado español las importaciones de estos artículos y evitando con ella la salida de divisas extranjeras en beneficio de la economía Nacional.

La fabricación de estos cristales se lleva a efecto del modo siguiente: En primer lugar se funden en un crisol de 80 a 120 partes de cuarzo o arena muy pura, de 28 a 35 partes de carbonato de potasa, de 14 a 24 partes de cal apagada, una parte de bioxido de manganeso, y una a 5 partes de ácido arsenioso y se añaden 70 a 100 partes de desperdicios de vidrio, hasta convertir en pasta la mezcla. Luego por los procedimientos conocidos en esta clase de industria, se convierte la pasta en bolas de diferentes tamaños y espesores y también en planchas de calibre variable.

De las bolas obtenidas se seleccionan las partes más limpias y transparentes y se cortan los cristales de los diámetros que se quiera, se biselan los cantos y se hace la operación llamada de pulido y finalmente se calibran, numeran, y se empaquetan para la venta.

N O T A

En resumen la PATENTE DE INVENCION que se solicita recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

1ª- Porque se lleva a efecto mediante la fusión de cuarzo o arena blanca en porción de 80 a 120 partes; carbonato de potasa de 28 a 35; de cal apagada de 14 a 24 partes; de bioxido de manganeso, una parte; de ácido arsenioso de una a 5; y se añaden al crisol de 70 a 100 partes de desechos de vidrio.



2ª- Porque convertida la mezcla en pasta, se fabrican bolas de distintas formas, tamaños y calibres y planchas de distintos calibres.

35 3ª; Porque verificada la selección de las partes nítidas se cortan los cristales de la forma que se deseen, se biselan, se pulen, se calibran, se numeran y se empaquetan para la venta.

40 4ª- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la PATENTE DE INTRODUCCION que se solicita

"UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CRISTALES PARA RELOJERIA LLAMADOS "VICONCAVO, INTERIO, CHEVE Y DE FORMAS"

45 Todo conforme queda descrito en la presente memoria que consta de tres páginas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid 27 de Diciembre de 1933
Año de la Victoria
ALONSO UNGRIA