

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

153408

153408

MEMORIA DESCRIPTIVA

de una Patente de Invención en España por "MEJORAS EN LA FABRICACION DE PLACAS Y BAÑOSINES DE VIDRIO COLOREADO, CON O SIN SOPORTE DORSAL".

o-o-o-o-o-o

A nombre de: HUGO SOMIGLIANA.

Residente en: 58, Via Vorno, COMO (Italia)

Nacionalidad: ITALIANA

(CAS 8393/F. 5265.- VM. 3.067).

.153408
153408



La presente invención concierne unas mejoras en la fabricación de las placas y baldosines de vidrio coloreado, con o sin soporte dorsal de cemento, o de otros materiales, que presentan una superficie rugosa o lisa.

5.- Dichas mejoras tienen especialmente como fines:

- La mejora de la calidad de los productos obtenidos.
- la reducción del precio de coste.
- la rapidez y facilidad de fabricación.

10.- Según la invención, unas placas de vidrio de toda naturaleza y dimensiones son revestidas en sus superficie dorsal de un barniz susceptible de ser coloreado en todo matiz, especialmente preparado disolviendo en un disolvente conveniente (por ejemplo una mezcla de toluol y bencol) un difenilo policlorico de contenido particularmente elevado de cloro (de 60 a 70 %) así como de elevado punto de fusión (65/70° C.), es decir un difenilo clórico que tenga preferiblemente un caracter más resinoso que aceitoso. En algunas circunstancias puede ser interesante aumentar la viscosidad del barniz sin alterar la función fisico-química específica y, en tales casos, se puede prever la adición de otros clorados derivados de los hidrocarburos aromáticos como, por ejemplo el cloro caucho.

20.- Cuando se quieren proveer las placas de vidrio así coloreado de un soporte dorsal de hormigón, se procede de la manera siguiente:

25.- - Se extiende una delgada capa de este mismo barniz, pero no coloreado a base de difenilo policlorico espolvoreandolo inmediatamente de arena o de todo otro material susceptible de ligarse con el mortero o con el cemento.

30.- - una vez seca esta delgada capa de barniz, la arena aplicada a esta última se encuentra fijada en ella de manera definitiva y duradera, constituyendo por ello una muy buena superficie de anclaje para el mortero o el cemento que se podrá aplicar por los procedimientos conocidos en los espesores y en las formas deseadas.

35.- Una variante de este procedimiento resulta de la posibilidad de emplear otros materiales para fijar la arena sobre la capa de barniz coloreado, tales como, por ejemplo, una



153408

IS 8593/F.5265.

40.-

solución alcohólica de resina fenol-formaldehido, una emulsión acuosa de caucho, de betún de parafina y otros. También se puede cubrir directamente la capa seca de barniz coloreado de arena previamente calentada a la temperatura de ablandamiento del difenilo policlórico empleado que se fija en ella por enfriamiento de manera superficial y definitiva.

45.-

Cuando, por el contrario, se quieren proveer las placas de vidrio coloreado o decorado de otro tipo de soporte, por ejemplo de una hoja de contrachapado, de eternit, cartón, de tejido u otros, basta unir estos materiales a la placa de vidrio del lado de la superficie coloreada con una cola o almácida cualquiera, con la condición de no atascar el barniz al difenilo clórico.

50.-

Se puede emplear por ejemplo una cola alcohólica al acetato polivinílico, a la bakelita, a la goma laca y otros.

55.-

Se indicarán a continuación dos ejemplos de puesta en práctica de las mejoras objeto de la invención.

Ejemplo n.º 1.-

Este ejemplo concierne la fabricación de baldosinas coloreadas por ejemplo de verde y con un soporte dorsal de hormigón de cemento granuloso.

60.-

Se prepara un esmalte según la composición siguiente, estando indicadas en peso las proporciones:

Benzol.....	38,75 partes.
Nafta.....	38,75 ,,
Difenilo clórico....	15,00 ,,
Clorocaucho.....	7,50 ,,
Total....100,00 partes	

65.-

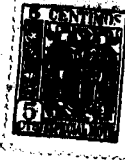
Se añaden a este esmalte 12 partes de colorante (verde en este caso y constituido por óxido de cromo) y toda la masa pasa a la trituradora.

70.-

El esmalte así obtenido es lanzado sobre el vidrio con la pistola y aplicado en sucesivas capas delgadas pero suficientes para que no se compruebe transparencia.

El vidrio esmaltado es introducido entonces en un horno de secado a una temperatura inicial de 40 a 50º C. aproximadamente, elevándose entonces progresivamente esta temperatura hasta 110º C. aproximadamente en una hora.

75.-



153408

AS 2552/F. 5265.

Los baldosines son entences extraidos del horno, y mientras están aún calientes, se esparce con la paleta o de otro modo, sobre la superficie esmaltada grava de tamaño apropiado previamente calentado a una temperatura de 65 a 76° C. Se desembarazan inmediatamente los baldosines del exceso de grava dándoles la vuelta.

80.-

Una vez enfriados los baldosines se extiende con la pistola sobre la superficie esmaltada y provista de grava una solución muy líquida de una mezcla de cemento y de arena en partes iguales con el fin de llenar los intervalos entre los granos de grava y unir perfectamente entre ellos estos últimos.

85.-

Se deja por fin que se efectúe el endurecimiento de la capa de cemento durante 3 a 5 días.

90.-

Ejemplo 2.

Este ejemplo concierne un baldosin con soporte dorsal constituido por una hoja de contrachapado u otra materia.

El esmaltado propiamente dicho del vidrio es efectuado como se indica en el ejemplo 1.

95.-

Se prepara un adhesivo o cola de la composición siguiente en peso:

Alcohol de quemar.....	65,50	partes.
Resina o acetato polivinilico...	30,00	,,
Ftalato de butilo.....	4,50	,,

100.-

Total....100,00 partes.

Esta cola es aplicada con el pincel sobre una cara de la hoja de contrachapado y es dejada secar al aire libre. El secado es interrumpido cuando la cola ha adquirido una consistencia sólida pero se adhiere aún a los dedos.

105.-

La hoja de contrachapado u otra es aplicada con su cara en colada sobre la capa de esmalte del baldosin a su salida del horno y el conjunto es mantenido bajo prensa a una presión de 1 a 2 kilos por centimetro cuadrado hasta una perfecta adherencia.

110.-

La invención comprende en su alcance, a título de nuevos productos industriales, los baldosines y placas de vidrio obtenidos aplicando las mejoras definidas y descritas en lo que antecede. La misma se extiende al caso en el cual se emplean vidrios coloreados en la masa, o esmaltados a fuego, en



153408

AS 8393/F. 5265

- 105.- lugar de un vidrio transparente o translúcido, no siendo coloreado el barniz del caracter anteriormente mencionado más que en cuanto su coloración tiene que intervenir en el aspecto del producto acabado, siendo sobre todo las siguientes las principales propiedades de este barniz:
- 110.- 1º) Adherencia tenaz y permanente al vidrio;
2º) Impermeabilidad, insolubilidad y ausencia de hinchamiento en presencia de agua;
3º) Inercia relativa a toda acción química.
4º) Buena resistencia a las acciones fotoquímicas.
- 115.- 5º) Excelente coeficiente de absorción de las dilataciones térmicas y de las tensiones estáticas y dinámicas.
6º) Estabilidad química.
7º) Acromatismo suficiente para no influir en los matices más delicados.
- 120.- 8º) Función química neutra que permite el empleo de los más distintos colores minerales y lacas orgánicas.
9º) Elevado punto de ablandamiento y de fusión.
10º) Facilidad de aplicación.

o-o-o-o-o-o-o-o-o-o

153408



153408

N O T A.-

JAS 5593/T.5265.

125.- Los puntos de invención propia y nueva que se reivindicán para que sean objeto de esta Patente de Invención en España son los siguientes:

130.- 1). Mejoras en la fabricación de placas y baldosinas de vidrio coloreado, con o sin soporte dorsal, caracterizadas por el hecho de que las placas o baldosinas son revestidas en su lado dorsal de un barniz coloreado, como por ejemplo un difenilo peliclórico, que posee prescribiblemente un elevado contenido de cloro (60/70 %) así como un elevado punto de fusión (60/70° C.) es decir, que presenta un carácter más resinoso que aceitoso, asociado con otros cloruros derivados benzenoides, como por ejemplo el clorocaucho cuando se quiere aumentar la viscosidad del barniz.

140.- 2). Mejoras según la reivindicación 1), caracterizadas por el hecho de emplearse el barniz no coloreado para fijar sobre la primera tapa de barniz coloreado o esmalte grava u otro que permita anclar mortero de cemento que constituye el soporte dorsal de la placa o del baldosin.

145.- 3). Mejoras según la reivindicación 1) caracterizadas por estar constituido el barniz por 38,75 partes de benzol, 38,75 partes de nafta, 15 partes de difenilo clórico y de 7,50 partes de clorocaucho.

150.- 4). Mejoras según la reivindicación 1), caracterizadas por el hecho de que el soporte dorsal está constituido por una hoja de contrachapado, de eternit, de cartón, de tejido u otro fijada sobre el esmalte o barniz coloreado de la placa o del baldosin por un adhesivo neutro con respecto al difenilo clórico y constituido por ejemplo por una solución alcohólica de acetato polivinílico, de goma laca y de resina fenolformaldehído.

155.- 5). Mejoras según las reivindicaciones 1) y 4), caracterizadas por el hecho de contener el adhesivo para la hoja que constituye el soporte dorsal 65,50 partes de alcohol de quemar, 30 partes de resina al acetato polivinílico y 4,50 partes de ftalato de butilo.

6). MEJORAS EN LA FABRICACION DE PLACAS Y BALDOSINES DE

- 6 -

153408



CAS 5395/P.5265

160.-

VIDRIO CLOREADO, CON O SIN SOPORTE DORSAL", todo tal y conforme se describe en la presente memoria, la cual consta de 162 lineas.

Madrid, 24 de Junio de 1.941.

P. A.

153408