

169349

MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

1 JUN



Memoria Descriptiva

Para una PATENTE DE INVENCION, por veinte años, por "NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS FRAGILES O QUEBRADIZAS CON PROTECCION DE SUS PARTES", a favor de Doña Ana Maria BRETON DELLMANS, de nacionalidad española, residente en Madrid, calle de Quintana nº 13.

La presente patente de invención se refiere, como su enunciado indica, a un a un nuevo procedimiento de fabricación de piezas frágiles o quebradizas con protección de sus partes, con el que se ha logrado dotar a toda clase de piezas, planchas, láminas u objetos fabricados de una materia  
5 fácilmente quebradiza, no solo de un medio protector, sino tambien de la seguridad de zonas que pueden constituir partes nuevamente aprovechables.

Hasta la fecha no se ha conocido ningun medio de protección que logre estos efectos, el cual vaya aplicado sobre la propia pieza como se propone ahora, por lo que al  
10 sufrir una rotura o deterioro parcial, quedaba totalmente inutilizada. Refiriendonos por ejemplo a los objetos fa-

7 JUN 19



15 bricados en vidrio o cristal, como jarros, vasos, botellas  
frascos y otros similares, la rotura por una cualquiera de  
sus partes, ya sea la boca, la base u otro punto intermedio  
hace inservible totalmente el objeto. En las lunas o cris-  
tales un golpe recibido en una de sus partes produce la ro-  
tura general al extenderse los hilos por toda la superficie.

20 Igualmente ocurre en los objetos de cerámica, por ejem-  
plo jarrones, vasos, vajillas y analogos que por su fragili-  
dad sufren constantes roturas y desperfectos que los hacen  
inutilizables.

25 Con el procedimiento objeto de la presente invención  
se permite fabricar estas piezas en sus distintas formas y  
clases, con un circuito protector que, no elimina las rotu-  
ras por resultar imposible, pero que dispuesto en los luga-  
res mas convenientes, segun explicamos mas adelante, pro-  
tege la pieza contra la propagación del daño, limitando la  
30 zona de inutilización.- Esta característica particular del  
objeto del invento que presenta tales ventajas, se comple-  
ta con otra aun mas interesante, cual es el aprovechamiento  
inmediato y sencillo de las partes o zonas no afectadas por  
la rotura o astillado.

35 Unidas estas dos cualidades esenciales, que son las  
que valoran y caracterizan principalmente el invento, se  
obtienen innumerables ventajas economicas por permitir el  
aprovechamiento o utilización de las partes o restos de ob-  
jetos rotos que normalmente habian de tirarse por inservi-  
40 bles.

Consiste esencialmente este procedimiento en fabricar  
las piezas indicadas en un número de partes previamente  
determinado, es decir teniendo en cuenta no solamente las  
partes mas débiles y por lo tanto de mas facil rotura,



45 las de mayor esfuerzo sino tambien el aprovechamiento ul-  
terior de todas y cada una de ellas, solas o unidas en -  
te si de forma que sea aplicable facilmente en un fin prac-  
tico cualquiera, conservando un princpio razonable de esté-  
tica.

50 Estas piezas se unen entre si para formar el objeto  
deseado por medio de un hilo, o circuito imperceptible a  
simple vista, formado por medio de colas, dextrinas o cual-  
quier otra clase de pegamentos, pudiendo tambien estar cons-  
tituido por un fino soporte de pasta, caucho, galalit, ple-  
55 xiglas, metal, tela, carton, conglomerados colocado por ad-  
herencia o por procedimiento mecánico como enganches, ros-  
cas, ensamblaje, embutición, presión etc., de modo que ca-  
da una de estas piezas puede fabricarse con un número varia-  
ble de circuitos o hilos de protección, segun su forma,  
60 aplicación y posible aprovechamiento de sus partes.

En el primer caso, la superficie de pegamento de las  
distintas partes se dispondrá en los lugares mas apropia-  
dos, teniendo en cuenta el uso del objeto, presiones a so-  
portar, zonas mas debiles y demas características relacio-  
65 nadas directa o indirectamente con la protección de que se  
trata.

En el segundo caso, cuando el circuito es indepen-  
diente, recibe la forma y proporciones relativas al punto  
de aplicación.

70 Quedan por último las conexiones por enganches, ros-  
cas, ensambles y analogos, para cuyos casos se fabrican  
las piezas a unir de forma que permitan su fijación por  
uno de los medios indicados, para componer el todo propuesto

Para mejor comprensión del objeto del invento, cita-  
75 remos a continuación algunos casos practicos de utilización

183349



del objeto del invento.

80 La lunas o cristales, principalmente las de gran tamaño , se fabrican en un número determinado de partes que se unen segun este procedimiento.- Los medios de adhesión que se proponen tienen la suficiente resistencia para lograr la estabilidad necesaria en este aspecto y permite su transparencia en el caso de escaparates, ventanas y similares.- Si esta luna o cristal sufre un golpe en cualquiera de las partes en que se ha dividido, la rotura y sus ramificaciones  
85 quedará limitada a la zona en que se produzca aquel, sin dañar a las restantes, facilitando su reposición inmediata que completará de nuevo el conjunto sin notarse la sustitución.

90 Si se trata de una botella, vaso, jarra o similar la rotura o estillado inutilizará una de sus partes, dejando intactas las restantes que podrán aprovecharse para usos similares. En este caso concreto, la base de la botella será utilizable como vaso y la boca como embudo, y así sucesivamente.

95 En los objetos de cerámica, donde tambien es de aplicación el dispositivo de circuito aislante protector, pueden lograrse los mismos efectos. Suponiendo el caso de un plato corriente, si se desconcha el contorno, puede eliminarse, quedando un plato mas pequeño aprovechable como de  
100 postre.

En muchos casos, las partes aisladas que no han llegado a sufrir daño, por su especial configuración, no tienen una aplicación directa por si solas y precisan de la aplicación de otras suplementarias que completan la estructura de un objeto aprovechable, cuyos suplementos pueden  
105 ser igualmente partes aprovechables de otro u otros objetos



inutilizados.

169349

110 Cualquier modificación que pueda introducirse en el  
objeto descrito, tanto en la forma, aplicación, clase de  
material empleado o cualquier otra que no varie fundamen-  
talmente su esencialidad, se considerará incluida en la  
presente patente de invención.

N O T A

115 Descrito suficientemente el objeto del invento, se declaran  
de novedad y de propia invención las siguientes

R e i v i n d i c a c i o n e s

120 **1ª.-** Nuevo procedimiento de fabricación de piezas frá-  
giles o quebradizas con protección de sus partes, caracteri-  
zado porque las distintas piezas, que pueden ser objetos de  
porcelana, loza, vidrio, cristal y analogos, que adopten  
cualquier forma, se fabrican en varias partes separadas, en  
lugar de una sola como se venia haciendo hasta ahora, deter-  
minandose el numero de partes y los puntos de separación de  
cada una de ellas teniendo en cuenta la posible aplicación  
125 posterior solas o unidas estas partes, caso de rotura del  
objeto de que se trate, por lo que se aprovecharan las zo-  
nas mas debiles o aquellas que por recibir mayor esfuerzo  
son mas susceptibles de romperse.

130 **2ª.-** Nuevo procedimiento de fabricación de piezas frá-  
giles o quebradizas con protección de sus partes, caracteri-  
zado porque la union de las diferentes partes en que se fa-  
brica el objeto se realiza por medio de un hilo o circuito  
de fijación, constituido por un pegamento apropiado como  
cola, dextrina o similar y tambien por un anillo de soporte  
135 muy fino, de caucho, galalit, plexiglas, metal, plomo, celo-  
fan, talco, corcho, tela y similares, con los cuales se man-  
tienen unidas las partes totales de la pieza u objeto.



140 3<sup>a</sup>.- Nuevo procedimiento de fabricación de piezas frágiles o quebradizas con protección de sus partes, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la unión de las diferentes partes puede también lograrse por embutición, ensamblaje, rosca, presión o análogo en aquellas piezas u objetos cuya forma o constitución hagan necesario este medio.

145 4<sup>a</sup>.- Nuevo procedimiento de fabricación de piezas frágiles o quebradizas con protección de sus partes, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque los cuerpos planos, como lunas y espejos, se fabrican también en un número variable de partes, simétricas o no, según su aplicación, las cuales se unen por cualquiera de los medios antes indicados, teniendo en cuenta la aplicación de aquellos que resulten transparentes cuando se trate de lunas para escaparates, ventanas y usos similares.

155 5<sup>a</sup>.- Nuevo procedimiento de fabricación de piezas frágiles o quebradizas con protección de sus partes.

Todo ello según se describe y reivindica en la presente memoria y se ilustra en la misma.

Madrid, 23 de Marzo de 1945.