

SE.



172528

172528

MEMORIA DESCRIPTIVA

para una patente de invención por veinte años en España, por: "Perfeccionamiento en el procedimiento de fabricación de artículos de vidrio o cristal blanco, doblados exteriormente con capas de vidrio o cristal de color", a favor de Don Carlos Tarrida Monje, residente en Barcelona, Roses, 1.

.....

En España la fabricación de artículos de vidrio o cristal blanco con capas exteriores de vidrios o cristales de color, para luego tallarlos o grabarlos, (lo que en lenguaje técnico se denomina "doblados"), se fabrican hasta ahora, a base de barras o balotes de vidrio ó cristal de color fabricados con anterioridad, calentándose cuidadosamente trozos del balote, con el que se fabrica la camiseta de color del tamaño apropiado a la pieza que se desea producir; una vez hecha esta camiseta o depósito, y en caliente, se la llena de vidrio blanco interiormente, se procede luego al calentamiento total y se sopla en el molde de la pieza que se desea construir, sea copa, florero, botella, jarro, etc., y se logra la pieza mas o menos perfecta.

Por el procedimiento que se patenta, se simplifica y perfecciona la operación. Lo mas difícil y lento del procedimiento que se

172528

-2-



usa actualmente, es la formacion de la camiseta o depósito de vidrio o cristal de color que hay que soplarla, doblarla, calentarla, cortarla con tijeras varias veces, hasta obtener la forma aproximadamente apropiada, mientras que el procedimiento que se reivindica

5 consiste en fabricar la camiseta de vidrio o cristal de color o bien con una máquina semi-automática aspiro-sopladora que con los dos moldes y cojinetes apropiados, el primero en que por aspiracion formara la boca y embrión de la camiseta y el segundo, por aire a presion de 500 grs., formará el modelo o forma definitiva y perfecta

10 de la camiseta, o bien por el procedimiento de prensado a base de un molde de la forma definitiva de la camiseta, que por medio de un vástago y anillo circular de cierre, prensará el vidrio necesario para darle la forma, y tambien por el procedimiento mixto de prensar la boca de la camiseta e inicio del embrión y soplado definitivo por otro molde que dé la forma deseada. Tanto por el procedimiento de máquina, como el de prensa y el mixto la ventaja resulta tan evidente, que actualmente un equipo de seis, entre hábiles operarios y aprendices, fabrican no mas de cincuenta camisetas en

15 ocho horas, con hornillos auxiliares de recalentamiento para darle las caldas necesarias hasta dejar la camiseta lista, etc. etc., mientras que con el nuevo sistema, con dos operarios y dos aprendices, sin hornillos, ni obreros hábiles, pueden descansadamente fabricarse en ocho horas, mas de mil camisetas o depósitos de vidrio o cristal de color para doblar cualquier pieza. El procedimiento

20 consiste en fabricar primeramente, la camiseta por cualquiera de los procedimientos dichos de máquina semi-automática aspiro-sopladora, o por la camiseta, o por prensado de la boca y soplado definitivo por otro molde, y una vez hecha la camiseta, se llena de vidrio o cristal blanco, se calienta el total a una temperatura de unos

25 1000 grados centigrados para que una soldadura perfecta entre el vidrio blanco y el de color se produzca, y se sopla al molde de

30

172528

-3-.11



la pieza que se desea fabricar sea copa, jarro, botella, florero, etc.

5 Con el procedimiento que se patentó, se abarata la fabricación del cristal doblado de color de manera considerable, pues hasta ahora en España era mas que una industria con sus precios accesibles, una artesanía cara, por las dificultades que ofrecía su fabricación.

10 Dentro de las circunstancias descritas podrán variarse las formas de ejecución siempre que concorra la esencialidad de la previa fabricación mecánica e independiente de la camiseta de color y su relleno de vidrio blanco para la formación de la pieza total, la cual podrá tallarse si es preciso para decorarla, siendo independiente la clase de vidrio o cristal que se emplee, así como los colores que le den a las camisetas.

15

N O T A

La presente patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones:

20 1.- Perfeccionamiento en el procedimiento de fabricación de artículos de vidrio o cristal blanco, doblados exteriormente con capas de vidrio o cristal de color, caracterizado por la previa fabricación de unas camisetas de color por medio de máquinas semi-automáticas aspiró-sopladoras, o por prensado de un molde con la forma definitiva de la camiseta o por prensado de la boca y soplado definitivo por otro molde, y una vez obtenida dicha camiseta, se
25 llena de vidrio o cristal blanco, calentando el total a una temperatura de unos mil grados centígrados para obtener una soldadura perfecta entre el vidrio blanco y el de color, soplando la pieza al molde que se desea fabricar según sea una copa, un jarro, o una botella o cualquier otro artículo.

30

2.- " Perfeccionamiento en el procedimiento de fabricación

172528 -4-



de artículos de vidrio o cristal blanco, doblados exteriormente con capas de vidrio o cristal de color".

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva.

5

Consta esta memoria de cuatro hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, 11 de Febrero de 1946.

A handwritten signature in dark ink, consisting of several stylized, overlapping loops.