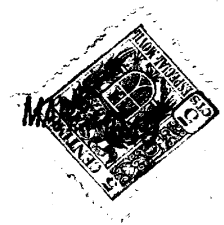


187489



Solicitud de patente de Invención
POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA

187489

Memoria Descriptiva

sobre

PROCEDIMIENTO DE FABRICACION Y PREPARACION DE VIDRIOS UTILIZABLES EN LAS CARETAS PROTECTORAS DE SOLDADURA ELECTRICA Y AUTOGENA"

a favor de

DON DOROTEO VELASCO GARCIA, DON ALFREDO VENTURINI ALONSO y
DON GERARDO CASTAÑEYRA MORA. DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTES EN LAMIAGO-LEJONA (VIZCAYA) calle Máximo Aguirre 3, 19

Resumen:

La invención se refiere a un procedimiento de fabricación y preparación de vidrios utilizables en las caretas protectoras de soldadura eléctrica y autógena, cuya realización práctica y ventajas, detallaremos más adelante.

5.-

VIDRIOS DE SOLDADURA ELECTRICA

PRIMERAS MATERIAS DE QUE SE COMPONE LA FABRICACION DE ESTOS VIDRIOS:

- a).- Lacas celulósicas, de primera calidad.
- b).- Acetato de amilo puro, totalmente exento de benzoles.
- c).- Anilinas y pigmentos negros para pinturas celulósicas.

10.-

Su preparación se inicia disolviendo las anilinas en éter, agregándole la laca celulósica que es la que dá brillo a este material, el acetato de amilo puro, que obra como disolvente para lograr la fluidez precisa y el pigmento negro en pequeñísima proporciones, con el fin de dar al barniz que describimos, la veladu-

15.- ra necesaria a garantizar sus propiedades inactínicas.-



187489

Las anilinas se emplean, como colorante principal, por ser mucho más puras que los pigmentos:-

X TIPOS DE FABRICACIONES DE CRISTALES DE SOLDADURA ELECTRICA:

Se obtienen actualmente tres tonalidades de color VER-

5.- DE HUMO, que recomendamos aplicable para los siguientes trabajos:-

Color verde humo, claro: Electrodo de poco grueso para soldar trabajos delicados.-

Color verde humo semi-oscuro:- Trabajos corrientes; y

10.- Color verde humo oscuro:- Electrodo grueso para trabajos de gran capacidad, como, por ejemplo, rellenos.-

VIDRIOS DE SOLDADURA AUTOGENA

PRIMERAS MATRIAS DE QUE SE COMPONE LA FABRICACION DE ESTOS

15.- VIDRIOS:-

Los barnices empleados en esta fabricación tienen los mismos elementos básicos que los anteriores, pero su coloración se obtiene, única y exclusivamente, por medio de las anilinas, dado el escaso poder calórico y luminoso del procedimiento autógeno, en comparación con el eléctrico.-

20.-

Se ha conseguido obtener para los vidrios destinados a su utilización en las caretas de soldadura autógena, las dos tonalidades, que corresponden a:-

25.- Color verde y azul, claro:- para soldaduras delicadas de poca fusión.

Color verde y azul, semi-oscuro:- Soldaduras corrientes y cortes de hierro.

PROCESO

DE FABRICACION PARA CONSEGUIR EL FOTOGRAFADO DE ESTAS FABRI-

30.- CACIONES



187489

SOLDADURA ELECTRICA:-

El único procedimiento viable es el de inmersión y su proceso hasta la obtención del cristal terminado que se compone de dos vidrios, debidamente preparados,- comprende las siguientes fases:-

- 5.- PRIMERA FASE:- se obtiene un cristal ya cortado a su definitiva dimensión y se le introduce en el recipiente preparado al efecto que contiene la pintura, con objeto de conseguir la primera inmersión en una de las caras solamente del vidrio.- Después de llevado a cabo este trabajo, se coloca perpendicularmente el citado cristal para que proceda a su secado perfecto y un normal escurido, con objeto de posteriormente proceder a la segunda inmersión, en forma invertida, para lograr la regularidad necesaria en el escurido de la primera y segunda inmersión.

- 10.- SEGUNDA FASE: Se toma otro cristal de la misma forma y dimensión que el anterior, sometiéndole a idéntica manipulación, que dá por resultado un cristal igual al citado en primer término.

- 15.- TERCERA FASE: Una vez completamente secos estos dos cristales, se unen por sus caras pintadas, obteniéndose un cristal compuesto de dos piezas, cuyas superficies exteriores permanecen completamente limpias y en cuyo interior existen dos capas de pintura protegidas por los mismos vidrios.- Por consecuencia, el color de este cristal compuesto es doblemente más intenso que el de un cristal solo.

- 20.- CUARTA FASE: Con objeto de que ambos cristales permanezcan unidos y a fin de que su presentación sea más correcta, se enmarca el conjunto por medio de papel fuerte engomado, el cual evita su separación y facilita la colocación en la pantalla a que está destinado.

VIDRIOS CIRCULARES PARA GAFAS DE SOLDADURAS AUTOGENA.-

- 25.- La fabricación de este tipo de vidrio, se compone de las siguientes fases:-

- 30.- X PRIMERA FASE: Se toma un cristal ya debidamente cortado a su dimensión y bien limpio se le somete a la misma manipulación que la



reseñada para el trabajo del vidrio de eléctrica, obteniéndose idéntico resultado.

SEGUNDA FASE: se toma otro cristal de las mismas dimensiones que el anterior y sin pictografarlo o pintarlo es decir con la única finalidad de que sirva de protector se le une al citado en la primera fase.

- 5.- TERCERA FASE: finalmente se sujetan ambos cristales por medio de una tira fuerte de papel engomado, que se añiere a los cantos de los mismos.-

VIDRIOS RECTANGULARES PARA PANTALLAS DE SOLDADURA AUTOGENA

- 10.- Este nuevo tipo de vidrio destinado a su utilización en las caretas de soldadura autógena, es idéntico al de eléctrica por lo que se refiere a su tamaño y preparación; pero sin embargo, la fabricación de los mismos está integrada por idénticos elementos de trabajo a que precedentemente nos hemos referido para la obtención de los vidrios circulares para gafas de SOLDADURA AUTOGENA.
- 15.-

- 20.- La utilización de los barnices que se disponen y las primeras materias que se emplean en ambas fabricaciones, así como el eficiente procedimiento de trabajo que realizamos, nos permite asegurar que los vidrios que hemos conseguido elaborar destinados a las pantallas de SOLDADURA ELÉCTRICA Y AUTOGENA, reúnen propiedades que, debidamente contrastadas, en nada tienen que envidiar a las que presentan los cristales de procedencia extranjera.

- 25.- Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente del presente invento, ha de entenderse que la misma no queda limitada, y que alcanza a modificaciones de forma y de detalle, sin que ello perjudique la esencialidad de la invención.



187489

En resumen; la patente de invención recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

- 5.- 1a.- Procedimiento de fabricación y preparación de vidrios utilizables en las caretas protectoras de soldadura eléctrica y autógena, caracterizado porque se obtiene un cristal ya cortado a su definitiva dimensión, y se le introduce en un recipiente, preparado al efecto, que contiene la pintura, con objeto de conseguir la primera
- 10.- inmersión en una de las caras solamente del vidrio; después de conseguido ésto, se coloca perpendicularmente el citado cristal, para obtener un secado perfecto y un normal escurrido, con objeto de proceder, posteriormente, a la segunda inmersión, en forma invertida, logrando así la regularidad necesaria en el escurrido de una y otra
- 15.- inmersión.
2a.- Procedimiento según la reivindicación anterior, caracterizado porque una vez completamente secos los cristales, se unen por sus caras pintadas, obteniéndose un cristal compuesto de dos piezas, cuyas superficies exteriores permanecen completamente limpias, y en
- 20.- cuyo interior existen dos capas de pintura, protegidas por los mismos vidrios; el color de este cristal compuesto es, doblemente más intenso que el de un cristal solo.
3a.- Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque con objeto de que ambos cristales permanezcan
- 25.- unidos, y que su presentación sea más correcta, se enmarca el conjunto, por medio de papel fuerte engomado, evitando así su separación, y facilitando la colocación en la pantalla a que está destinado.
4a.- Procedimiento según las anteriores reivindicaciones
- 30.- caracterizado porque se toma un cristal, ya debidamente cortado a su dimensión, y bien limpio, aplicable a vidrios circulares para gafas de soldadura autógena, sometiéndole a la manipulación consignada en la reivindicación 1a, y con otro cristal de las mismas dimensiones



187489

que el anterior, y sin pictografiarlo o pintarlo, es decir, con la única finalidad de que sirva de protector, se le une a aquel y finalmente se sujetan ambos cristales por medio de una tira fuerte de papel engomado, que se adhiere a los dantos de los mismos.

5.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN Y PREPARACION DE VIDRIOS UTILIZABLES EN LAS CARTELAS PROTECTORAS DE SOLDADURA ELECTRICA Y AUTOGENA.

Según se describe en la presente memoria que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara .

Madrid a 17 de marzo de 1949

PP