



194414

194414

PATENTE DE INTRODUCCION

por "Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación del vidrio llamado irrompible, elaborado a mano".

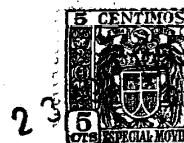
a favor de Don Ricardo TARRIDA MONGE, domiciliado en Cerve-  
5 lló (Barcelona), Avenida Generalísimo, nº 68.

5=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

Desde hace años viene fabricándose un tipo de vi-  
drio que por su temple ofrece gran resistencia al calor y  
al choque, y que es de gran uso para recipientes que deben  
10 calentarse y para servicio de bar y café.

Se fabrica mecánicamente o a mano, y la experien



194414

5      cia ha ido perfeccionando los sistemas siendo objeto de esta patente, algunos perfeccionamientos que se traducen en una excelente calidad de resistencia, buena presentación por el color, y rápida fabricación por pronto enfriamiento, todo ella dentro de un procedimiento manual de elaboración.

10      Se procede a fabricar la pasta del vidrio componiéndola de arena, carbonato de sosa, carbonato de cal, nitrato de Chile, bórax y arsénico, a cuya pasta se añade un decolorante para evitar que el vidrio salga de color verde, siendo dichos decolorantes óxido de magnesio y óxido de cobalto, cuya pasta primeramente se ha colocado en el crisol y se ha fundido a una temperatura de mil quinientos grados.

15      Fundida la masa en el crisol y moldeada mediante prensa se colocan los objetos como se ha dicho, en la artesa, en el baño de materias grasas de la proporción siguiente: Aceite de linaza, calentado a doscientos o doscientos cincuenta grados, cien litros, añadiendo cuarenta kilos de sebo animal. El aceite de linaza debe previamente calentarse y el sebo animal debe previamente ser hervido, para que forme masa homogénea libre de tendones y pieles que perjudicarían la masa. En dicho baño de materias grasas en caliente, donde se han colocado los objetos moldeados se deja transcurrir un espacio de media hora, y luego se deja enfriar, vaciándose primero el baño de la artesa y luego se sacan  
20      con unas pinzas los objetos de vidrio moldeados, y se dejan reposar y enfriar por espacio de una hora.

25      Dentro la esencialidad del procedimiento descrito, podrán variarse ligeramente las proporciones del baño de materias grasas, y las componentes de la pasta de vidrio, pe-  
30



23

ro siguiendo siempre el orden de las operaciones previstas.

194414

N O T A

Reivindica el recurrente la explotación exclusiva en España del procedimiento que patenta, que describe en las reivindicaciones siguientes:

1.º.- Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación del vidrio llamado irrompible, elaborado a mano, caracterizados por componer la pasta de vidrio de: arena, carbonato de cal, carbonato de sosa, nitrato de Chile, bórax y arsénico; añadiendo al conjunto materias decolorantes como óxido de magnesio, y óxido de cobalto, cuya masa se funde en un crisol, a mil quinientos grados de temperatura y se colocan luego los objetos moldeados en la artesa especial en un baño caliente de materias grasas, compuesto de aceite de linaza calentado a una temperatura de doscientos a doscientos cincuenta grados, cien litros, más cuarenta kilos de sebo animal previamente hervido y libre de tendones y pieles para que forme masa homogénea, permaneciendo los objetos dentro del baño media hora, y dejándolo enfriar paulatinamente, procediéndose a vaciar primero

194414

23



el baño, sacándose los objetos con pinzas y dejándolos enfriar una hora.

5 22.- PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DEL VIDRIO LLAMADO IRROMPIBLE, ELABORADO A MANO.

Y todo cuanto afecte a la esencialidad de lo descrito en la presente memoria que consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona, 23 agosto 1950.

RICARDO TARRIDA MONGE

p/a