



204004

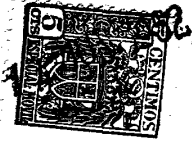


La idea a que se refiere la presente invención es totalmente nueva en España y en el extranjero, no habiendo sido conocida ni explotada con anterioridad a la fecha de su prioridad, la cual se reivindica.

5 El objeto propuesto con ésta invención consiste en lograr un procedimiento de fabricación de puertas y ventanas que impida el que los incendios u otros accidentes que se producen en los locales habitables, salas de reunión, cines, teatros, así como en los trenes, carruajes públicos y demás vehículos para  
10 viajeros, puedan poner en peligro las vidas de los ocupantes, originándoles lesiones más o menos graves e incluso mortales, por no ser posible crear con la rapidez suficiente las salidas necesarias para la evacuación de los ocupantes, ya que las puertas y ventanas fabricadas por los procedimientos conocidos no  
15 son suficientes en caso de peligro, máxime dado que en determinados accidentes o siniestros ocurre que las puertas y ventanas se encajan y los ocupantes no tienen la libertad de movimiento necesaria para servirse de herramientas para romper las puertas o ventanas.

20 A este fin según el presente procedimiento, se utilizan para conseguir salidas de urgencia en estos casos las propiedades de las hojas de vidrio templado que se fragmentan en un gran número de trozos pequeñísimos cuando su superficie es atacada en un punto cualquiera por un elemento puntiagudo. Además estos  
25 fragmentos quedan adaptados unos a otros sin cohesión alguna que pueden ser fácilmente dispersados y que no presentan bordes cortantes ni puntas susceptibles de ocasionar heridas.

30 Consiste este procedimiento en disponer primeramente en las puertas o ventanas de dichos locales o compartimentos vidrios templados, adosando contra ellos la punta de un instrumento puntiagu-



204004

alguno.

Según este procedimiento, finalmente, se dispone para evitar la utilización intempestiva del dispositivo, se coloca un precinto sobre dicho dispositivo.

5 En el caso en que los vidrios deban servir únicamente para la creación de salidas de seguridad y no para el paso de luz, pueden ser pintados con un color adecuado, bien recubriéndolos de una capa o de un tinte.

10 La esencia de la idea antes descrita se reivindica en la siguiente

NOTA

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

15 1ª.-Procedimiento de fabricación de puertas o ventanas de seguridad para locales habitables, salas de reunión, vehículos y similares; caracterizado porque consiste en disponer en la puerta o ventana vidrios templados que las recubren totalmente o en parte, instalándose a continuación un instrumento puntiagudo que pueda hacerse penetrar en el vidrio mediante una presión para disgregar aquél en forma rápida por desgarramiento.

20 2ª.-Procedimiento, según la anterior reivindicación, caracterizado porque consiste en formar el instrumento puntiagudo citado mediante un tornillo dispuesto sobre un soporte, que a su vez se adosa en el marco de la ventana o puerta, proveyendo a dicho tornillo de una empuñadura para su rotación en forma  
25 accesible y en su otro extremo de una punta dirigida contra el vidrio.

30 3ª.-PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PUERTAS O VENTANAS DE SEGURIDAD PARA LOCALES HABITABLES, SALAS DE REUNION, VEHICULOS Y SIMILARES."



204004

Según se describe en la presente memoria, que consta de cinco hojas escritas a máquina y dibujos.

Madrid, 14 de junio de 1.952

*[Handwritten signature]*

204004



Fig. 1.

204004

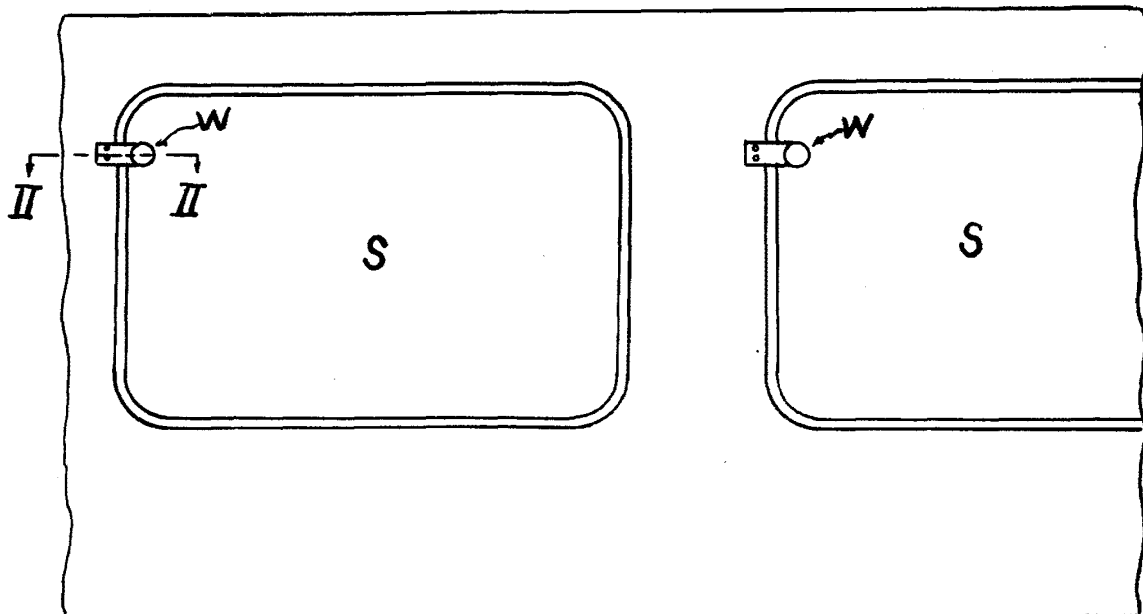
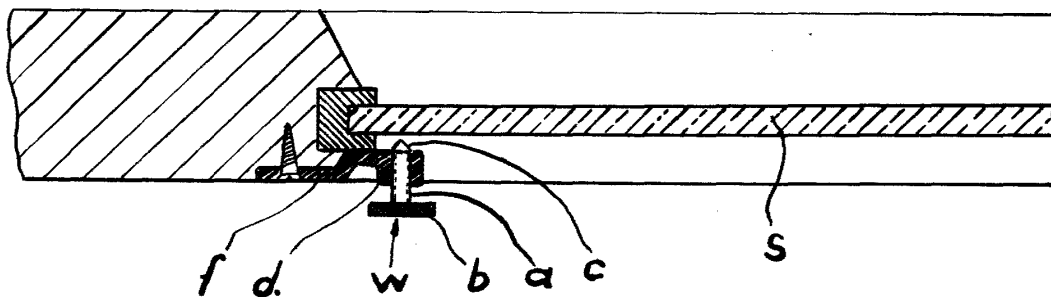


Fig. 2.



ESCALA VARIABLE  
Madrid del 4 JUN. 1952 de 1952

*[Handwritten signature]*