



209397

209397

MEMORIA DESCRIPTIVA  
DE UN PRIMER CERTIFICADO DE ADICION, A NOMBRE DE S.A. DES  
MUNUFACTURES DES GLACES ET PRODUITS CHIMIQUES DE SAINT-GO-  
BAIN, CHAUNY & CIREY, DE NACIONALIDAD FRANCESA, RESIDENTE EN  
PARIS (FRANCIA) 1 bis, Place des Sausaies.

s o b r e:

PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL OBJETO DE LA PATENTE  
PRINCIPAL N<sup>o</sup> 204.003 por "FABRICACION DE VIDRIO TEMPLADO, EN  
ESPECIAL PARA VIDRIOS DE VEHICULOS Y PRODUCTOS DE EL RESULTAN-  
TES".



953

9397

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

- 5.- Se recuerda que la patente principal tiene por objeto la fabricación de vidrieras templadas, en particular para parabrisas de vehículos, en las cuales ciertas partes poco o nada templadas, denominadas "Reservadas", son comprimidas por la zona que les rodea, de suerte que, en caso de rotura, la fina fragmentación, inherente a la rotura del vidrio templado y que puede tener el inconveniente de alterar la transparencia, se detiene en la frontera de las partes reservadas lo que permite que subsista la visibilidad a través del resto de la vidriera.
- 10.-
- 15.- Según la patente principal, para obtener estos productos se procede por calentamiento seguido de enfriamiento brusco, conduciendo siempre el conjunto de las operaciones de tal forma que el vidrio de la parte reservada se halle a una temperatura inferior o todo lo más igual a la temperatura de la zona circundante en el momento en que ésta se encuentre en todo su espesor bajo el efecto del enfriamiento.
- 20.-
- 25.- Uno de los modos de realización de este procedimiento, indicado en la patente, consiste en moderar el calentamiento de la parte reservada en relación al calentamiento de la zona circundante. La presente adición aporta a esta realización un perfeccionamiento que consiste en llevar, en el curso de la operación de calentamiento, la parte reservada a una temperatura que, siendo siempre inferior a la de la zona circundante, sea no obstante superior a la temperatura de coagulación, entendiéndose que seguidamente, entre el comienzo de la operación de enfria-
- 30.-



miento y el momento en que la zona circundante se coagula, se ponen en funcionamiento unos medios para que, en el instante en que la zona circundante llega a la temperatura de coagulación, la parte reservada esté ya a su vez

5.- a esta temperatura de coagulación o a una temperatura inferior.

En estas condiciones, en el comienzo de la operación de enfriamiento, la parte reservada, que se encuentra a una temperatura superior a la de coagulación, se

10.- presta en cierto modo a los refuerzos que ejerce sobre ella en este momento la zona circundante. De ello resulta que el peligro de rotura en el curso de la fabricación se encuentra reducido al mínimo.

Entre los medios puestos en funcionamientos al

15.- objeto indicado, la solicitante, con éxito, ha utilizado el siguiente:

La parte reservada, tal como ha sido descrita en la patente principal, está protegida por una pantalla durante el final del calentamiento y durante el enfriamiento, pero esta pantalla, por lo menos durante el enfriamiento, se mantiene ligeramente abierta de la superficie del vidrio de forma que el aire de soplado pueda, en cierta medida, penetrar bajo la pantalla, tomar así

20.- contacto con el vidrio de la parte reservada y refrigerar ésta. Un intervalo de alrededor de 3 mm. entre la pantalla y el vidrio ha sido reconocido como suficiente.

Otro medio consiste en no proteger la parte reservada durante el calentamiento, es decir, dejar al

aire de soplado operar de la misma forma sobre esta parte que sobre la zona circundante. Se obtiene de esta forma el enfriamiento deseado de la parte reservada, entre

30.- el comienzo del enfriamiento y el momento en que la zona circundante se coagula.



A continuación se describe, simplemente a título de ejemplo, con referencia al dibujo adjunto, un dispositivo para la realización de la invención.

5.- La Fig. 1ª, representa un corte vertical transversal una pantalla en posición de trabajo sobre una hoja de vidrio a templar en la cual la parte reservada debe tener la forma de un anillo.

La Fig. 2ª es una vista vertical de frente del mismo objeto,

10.- La pantalla consiste esencialmente en dos discos metálicos vaciados, (1-1a) de espesor uniforme, dispuestos frente a frente a una y otra parte de la hoja de vidrio (2). Esta doble pantalla es mantenida a distancia convenientemente del vidrio por unos taquitos de cobre (3-3a) soportados por unos brazos (4-4a), rígidamente solidarios de los discos. Los brazos superiores están unidos por una barra (5), poseyendo así el conjunto una rigidez suficiente que asegura el mantenimiento de las pantallas a distancia apropiada del vidrio.

20.- Durante en calentamiento, la pantalla protege la parte reservada (6), pero el calentamiento puede ser conducido de forma que se le termine con una temperatura de la parte reservada superior a la temperatura de coagulación.

25.- En el momento del soplado, gracias a la disposición particular de la pantalla, el aire de soplado puede pasar bajo las paredes (7) y tomar contacto con la parte reservada (6), de la hoja de vidrio. De ello resulta que esta parte reservada se encuentra sometida a un enfriamiento moderado, pero se presta, durante los primeros instantes del enfriamiento, a los esfuerzos provocados por el fijado de las capas superficiales de las partes no reservadas. Todo riesgo de rotura se encuentra así prácti-

30.-



camente evitado.

**209397**

Constituyendo lo dicho aplicación preferente de la invención cabe pensar en modificaciones accidentales de la misma, que, por lo tanto, se encuentran comprendidas y  
5.- amparadas en el presente certificado de adición, cuya esencia se reivindica en la siguiente

N O T A

- En resumen: el presente certificado de adición
- 10.- recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:
- 1ª.- Perfeccionamientos introducidos en el objeto de la Patente principal nº 204.003 por "fabricación de vidrio templado, en especial para vidrios de vehículos y productos de él resultantes, caracterizado porque consiste
- 15.- en llevar, en el curso de la operación de calentamiento, las partes reservadas a una temperatura superior a la temperatura de coagulación, pero inferior a la de las zonas circundantes, y en conducir la operación de enfriamiento de tal forma que el vidrio de las partes reservadas se en-
- 20.- cuentre a una temperatura inferior todo lo más igual a la temperatura de las zonas circundantes en el momento en que éstas se coagulan en todo su espesor bajo el efecto del enfriamiento.
- 2ª.- Perfeccionamientos, según la anterior reivindicación, caracterizados porque se conduce la operación de enfriamiento de modo uniforme sobre toda la superficie del vidrio.
- 25.-
- 3ª.- Perfeccionamientos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque consisten en utilizar, durante la operación de enfriamiento, pantallas que
- 30.- protegen las partes reservadas y ligeramente abiertas de éstas de tal forma que el aire de soplado pueda penetrar bajo las pantallas, es decir, tomar contacto con el vidrio



1953

209397

de las partes reservadas.

- 4a.- Perfeccionamientos, según las anteriores reivindicaciones, caracterizados porque se emplea una pantalla constituida por dos anillos metálicos uno frente al otro, que dejan un espacio entre ellos y la hoja de vidrio y asociados por montantes provistos de taquitos ligeros, buenos conductores del calor, que mantienen el espaciamento deseado entre la pantalla y la hoja de vidrio.
- 5.-

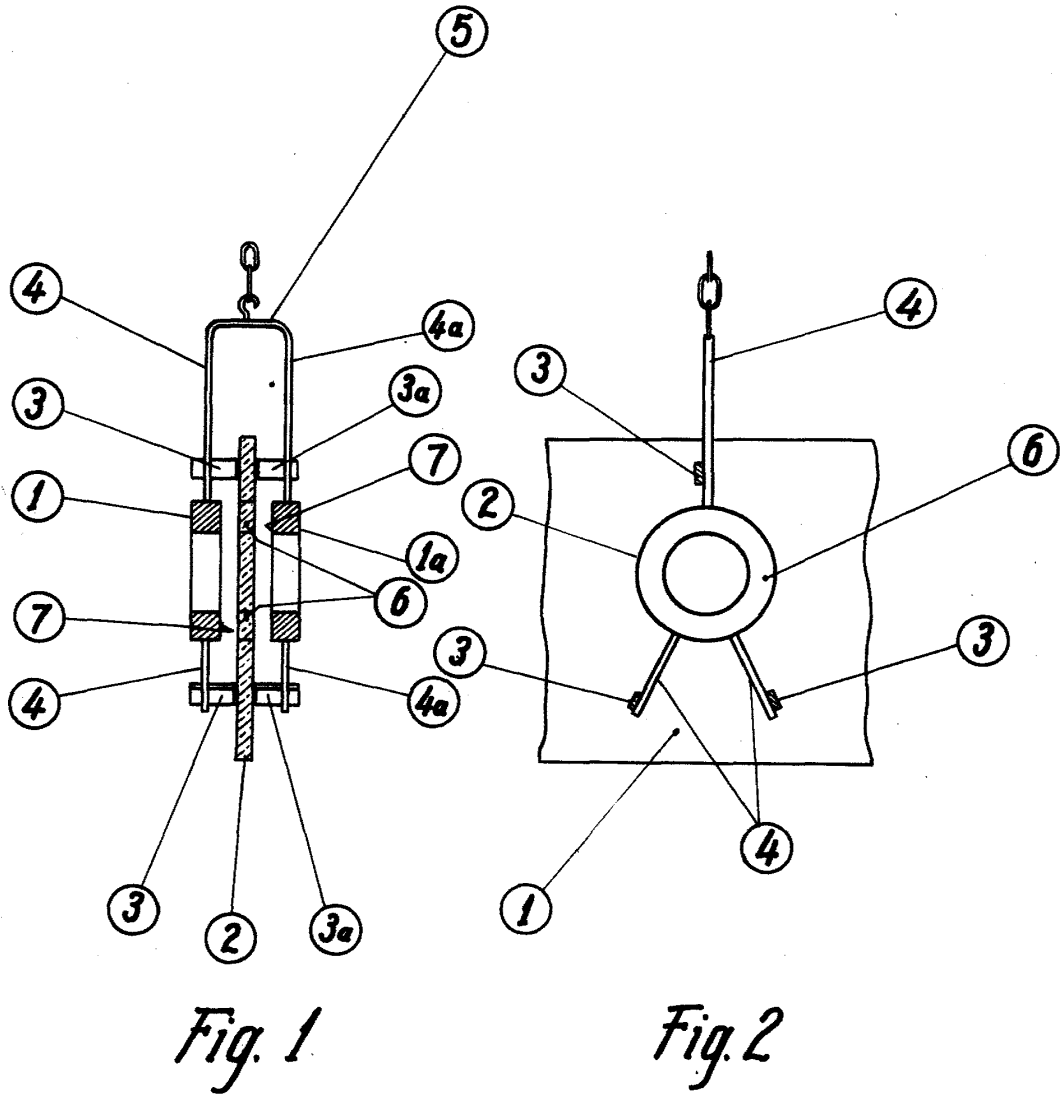
- 5a.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL
- 10.- OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 204.003 por FABRICACION DE VIDRIO TEMPLADO, EN ESPECIAL PARA VIDRIOS DE VEHICULOS Y PRODUCTOS DE EL RESULTANTES.

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

Madrid a 20 MAY 1953



209397



ESCALA VARIABLE  
Madrid de 20 MAY. 1953 de 19