

209429



209429

M E M O R I A   D E S C R I P T I V A

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

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 RE-  
SULTANTES".



La idea 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.

En la patente principal se describen vidrieras templadas, en particular para parabrisas de vehículos, en las cuales ciertas partes, denominadas "reservadas" están comprimidas por la zona que las rodea, o por lo menos no están sometidas a los esfuerzos de tracción de la parte de esta zona.

Es sabido que, de este modo, en caso de rotura, la fina fragmentación que es 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 subsistir la visibilidad a través del resto de la vidriera.

Según la patente principal, para obtener estos productos templados, se procede por calentamiento seguido de enfriamiento brusco, conduciendo siempre el conjunto de operaciones de tal forma que el vidrio de la parte reservada está a una temperatura inferior o todo lo más igual a la temperatura de la zona circundante en el momento en que ésta se coagula en todo su espesor bajo el efecto del enfriamiento. Este resultado puede ser obtenido proveyendo al objeto a templar, en general una hoja de vidrio, de una doble pantalla, que protege las dos caras de la parte a reservar durante el calentamiento y eventualmente durante el enfriamiento.

La presente adición tiene por objeto la aplicación de este procedimiento en los casos en que la parte a reservar no se encuentre en el centro de la hoja de vidrio y en que es preciso, para templar la citada hoja,



suspenderla por un pequeño lado. Este caso se puede presentar, por ejemplo, cuando se trata de un parabrisa de automóvil que lleva la parte reservada al emplazamiento que corresponde con la vista del conductor. Para tales  
5.- hojas de vidrio, especialmente más largas que anchas, se puede llegar a adoptar la suspensión por el lado pequeño de la hoja como la más compatible con una buena utilización del espacio disponible para el calentamiento y para el soplado. Se tiene entonces la posibilidad de disponer  
10.- la hoja de vidrio de tal forma que la parte reservada se halle bien hacia arriba o bien hacia abajo, de la hoja así suspendida.

De los experimentos de la solicitante ha resultado que la elección entre estas dos formas de suspensión por el lado pequeño de la hoja no es indiferente desde el punto de vista del riesgo de rotura en el curso de la fabricación, y que se reduce considerablemente éste, según el presente certificado de adición, disponiéndose la hoja de vidrio de forma que la parte reservada se encuentra en la región inferior de dicha hoja.  
15.-  
20.-

Esto se puede explicar si se considera que, en el procedimiento de templado objeto de la patente principal, la zona que rodea la parte reservada se contrae en el curso del enfriamiento, comprimiendo la parte reservada como lo haría una prensa. Recíprocamente, dicha zona circundante se encuentra sometida a un esfuerzo de tracción correspondiente al esfuerzo de compresión que ejerce. Si, pues, la parte reservada se encuentra en lo alto de la hoja de vidrio suspendida por un costado, la zona que rodea la parte reservada y que forma prensa se encuentra sometida no solamente a este esfuerzo de tracción, sino por otro lado al peso de la parte inferior de  
25.-  
30.-



la hoja de vidrio, y el peligro de rotura durante la fabricación se acrecienta. Por el contrario, se suprime prácticamente este riesgo de rotura disponiéndose, conforme a la presente adición, la hoja de vidrio de forma que la parte reservada se encuentre en la parte baja de ésta.

La figura adjunta representa un ejemplo de aplicación de la presente invención.

En el horno de calentamiento (F), la hoja de vidrio (1), es suspendida por medio de pinzas (2), montadas sobre uno de los lados pequeños de la misma, en oposición a la parte reservada (3), la cual se encuentra así colocada en la región inferior de la hoja.

La pantalla protectora es susceptible de pasar de la posición de descanso (4a), a la posición (4b), frente a frente de la parte reservada.

Si bien constituye forma de aplicación preferente de esta invención la anteriormente descrita, conviene tener presente que pueden introducirse en la misma modificaciones de forma y detalle, todas ellas comprendidas y amparadas en este Certificado de Adición, cuya esencia se reivindica en la siguiente

#### NOTA

En resumen: el presente Certificado de Adición recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Mejoras introducidas 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, caracterizadas porque consiste en que, cuando la parte a reservar de una hoja de vidrio templado no se encuentra en el centro de la hoja y cuando se está obligado a suspenderla por el lado más estrecho, se dispone la hoja de vidrio mencionada de tal

209429

-5-



forma que la parte reservada se encuentra en la región inferior de dicha hoja.

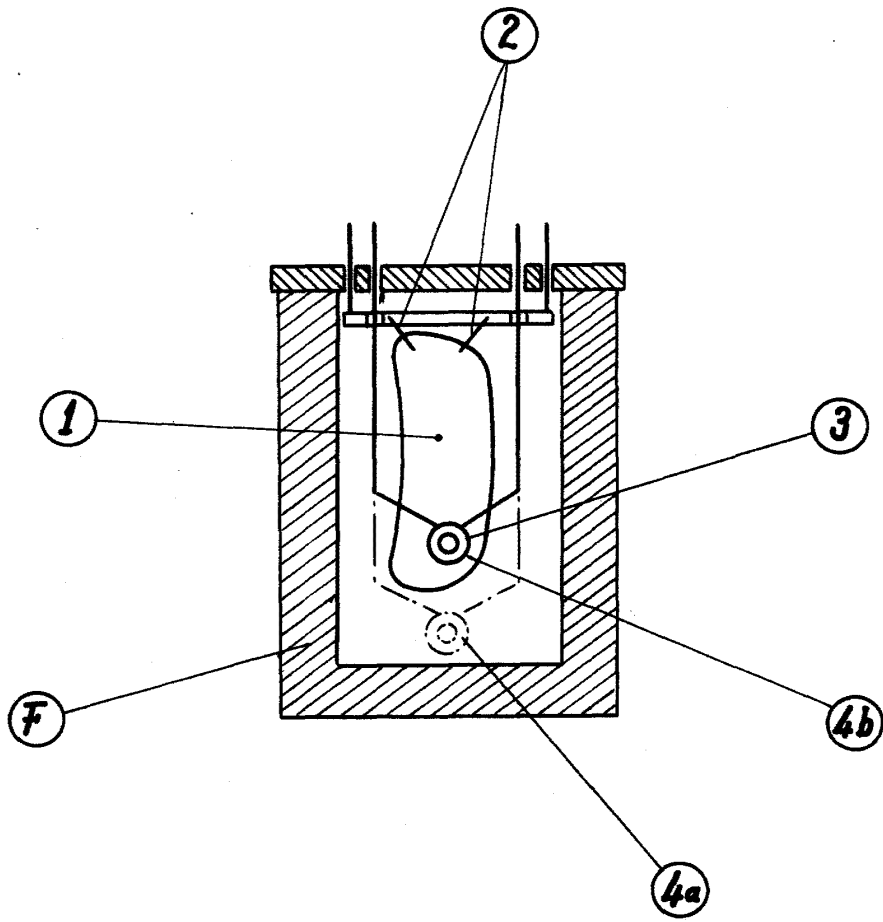
2a.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 204.003 POR FABRICACION DE VIDRIO TEMPLADO, EN ESPECIAL PARA VIDRIOS DE VEHICULOS Y PRODUCTOS DE EL RESULTANTES".

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

10.-

Madrid a

22 MAY 1953



ESCALA VARIABLE

Madrid, 22 MAY 1953 de 19