

AÑO

Expediente núm.

**236837**



# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

**236837**

**PATENTE DE** ..... **CERTIFICADO DE ADICION** .....

## MEMORIA DESCRIPTIVA

*que se acompaña a la solicitud de*

una **PATENTE DE CERTIF. ADICION** por ..... años, en España

a favor de SOCIETE ANONYME DES MANUFACTURES  
DES GLACES ET PRODUITS CHIMIQUES  
DE SAINT-GOBAIN, CHAUNY ET CIREY, de nacionalidad

Francesa ..... domiciliado en París (Francia) .....

calle de ..... Place des Saussaies ..... núm. I bis

por:

« MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL nº 226.949,  
SOBRE "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS INSTALACIONES PARA LA  
FABRICACION DE FIBRAS A PARTIR DE MATERIAS TERMOPLASTI-  
CAS TALES COMO VIDRIO".-»

Nº 2411

Agente Sr. ....

236837



236837

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UN

PRIMER CERTIFICADO DE ADICION, A FAVOR DE SOCIETE ANONYME  
DES MANUFACTURES DES GLACES ET PRODUITS CHIMIQUES DE SAINT-  
GOBAIN, CHAUNY ET CIREY, DE NACIONALIDAD FRANCESA, RESIDENTE  
EN PARIS (FRANCIA) 1 bis, Place des Saussaies,

s o b r e:

"MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 226.949, SO-  
BRE "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS INSTALACIONES PARA LA FABRICACION  
DE FIBRAS A PARTIR DE MATERIAS TERMOPLASTICAS TALES COMO VIDRIO".-

-----



La presente adición se refiere al perfeccionamiento que constituye el objeto de la patente principal y que consiste en prever, en el interior del cuerpo giratorio o cuerpo centrífugador que proyecta la materia fundida por orificios practicados sobre la periferia de este cuerpo, un órgano distribuidor que recibe el hilillo de materia fundida y que proyecta la materia bajo la acción de la fuerza centrífuga repartiéndola de modo regular sobre toda la superficie de la banda que lleva los orificios de proyección, de forma que se cree una capa de espesor sensiblemente uniforme, gracias a la cual todos los orificios son alimentados de forma prácticamente idéntica.

Más particularmente se refiere a uno de los modos de realización de este perfeccionamiento, descrito en la patente principal, según el cual el órgano distribuidor está constituido por un cuerpo hueco, o cubeta, colocado en el interior del cuerpo centrífugador y que lleva en su periferia orificios de proyección a través de los cuales la materia es proyectada, en estado dividido, para alimentar los orificios del cuerpo centrífugador.-

El perfeccionamiento que constituye el objeto de la adición consiste en asegurar una repartición homogénea de la materia fundida sobre toda la altura de la parte periférica de la cubeta que lleva los orificios de proyección.-

La Solicitante ha comprobado que, gracias a este perfeccionamiento, es posible obtener una alimentación homogénea y regular de todos los orificios de un cuerpo centrífugador que lleva un gran número de series de orificios.

Según un modo de puesta en práctica de este perfeccionamiento, el cuerpo hueco o cubeta está dividido en un cierto número de partes o compartimentos superpuestos alimentados cada uno separadamente. Gracias a esta división de la cubeta en el sentido de la altura, se realiza una proyección de la



materia que es prácticamente la misma, sea cual sea la serie de orificios considerada.-

Según otro modo de puesta en práctica de este perfeccionamiento, se prevé en el interior de la cubeta un órgano  
5.- animado por un movimiento de vaivén en el sentido vertical y que reparte la materia fundida de forma regular sobre toda la altura de la cubeta.

La invención contempla igualmente una disposición según la cual la cubeta es independiente del cuerpo centrifugador y está animada por un movimiento de rotación a velocidad  
10.- igual o diferente a la del cuerpo centrifugador y en el mismo sentido o en sentido inverso.

A continuación, simplemente a título de ejemplos no limitativos, se describen algunas formas de realización de  
15.- los perfeccionamientos según la invención.-

En esta descripción, se hace referencia a los dibujos adjuntos, que muestran:

- Fig. 1 una vista en elevación en sección de una primera forma de ejecución;

20.- - Figs. 2 a 4, vistas en elevación en sección de variantes de esta forma de ejecución;

- Figs. 5 a 7, vistas en elevación en sección de otras formas de ejecución según las cuales se prevé entre la llegada de materia fundida y la cubeta un recipiente interme-  
25.- dio que asegura la repartición de la materia en los diversos compartimentos superpuestos de la cubeta;

- Fig. 8, una vista en elevación en sección de otra forma de ejecución;

- Figs. 9 y 10, vistas en elevación en sección de for-  
30.- mas de ejecución según las cuales la repartición de la materia fundida en la cubeta es obtenida por medio de un órgano animado por un movimiento vertical de vaivén;

236837



- Fig. 11, una vista en elevación en sección de un dispositivo de cubeta independiente del cuerpo centrifugador.

En las formas de ejecución representadas, el cuerpo centrifugador 1 lleva una parte periférica cilíndrica, o banda 2, en la cual es previsto un gran número de series de orificios 3 de proyección, por ejemplo de 20 a 30 series.

En el interior del cuerpo centrifugador es prevista una cubeta 4 que lleva sobre su periferia un cierto número de series orificios 5, de tal suerte que la materia fundida llevada al interior de la cubeta sea proyectada por los orificios 5 sobre toda la altura de la banda 2.

Como se representa en la Fig. 1, la cubeta lleva unos tabiques horizontales 6-6a, verticales 7-7a, que delimitan varios compartimentos superpuestos, por ejemplo tres en la forma de realización representada en esta figura. Estos compartimentos son alimentados separadamente por hilillos de materia 8-8a-8b. Cada uno de estos compartimentos constituye una cubeta elemental que asegura una repartición homogénea sobre la altura de la banda 2 que se encuentra a su nivel. Si por otro lado, los compartimentos son todos de igual altura, y son alimentados con la misma materia, la banda 2 será alimentada de forma regular sobre toda su altura.

En la variante representada en la Fig. 2, la alimentación de materia fundida es obtenida a partir de un solo hilillo 8 y se prevé un órgano 9 animado por un movimiento de vaivén horizontal para asegurar la repartición de la materia en cada uno de los compartimentos de la cubeta.

En la variante representada en la Fig. 3, la repartición de la materia fundida en cada uno de los compartimentos de la cubeta es obtenida por medio de un chorro gaseoso producido por una tobera 10 y que opera sobre el hilillo 8, con una intensidad variable para llevarle sucesivamente a cada



uno de dichos compartimentos.-

En lugar de operar sobre la dirección del chorro de materia lundida se puede, como se representa en la Fig. 4, hacer variar la posición de la cubeta con relación al chorro.

5.- En este caso, el cuerpo centrifugador, con su cubeta dividida y su dispositivo de rotación, está montado sobre una pieza 11 que rueda sobre carriles 12 y sometida a un movimiento horizontal de vaivén por un dispositivo de accionamiento móvil 13. La amplitud de este movimiento es tal que todos los 10.- compartimentos de la cubeta 4 se encuentran alimentados sucesivamente.

En las formas de ejecución de las figuras 2 a 4, se asegura la repartición de la materia en los diferentes compartimientos de la cubeta por un desplazamiento relativo del hilillo 15.- llo y de la cubeta. Se puede igualmente, para obtener esta repartición, utilizar un órgano intermedio en forma de cesta perforada.-

Una disposición tal se representa en la Fig. 5 en la cual se observa en 14 una cesta con fondo perforado dispuesta 20.- por encima de la cubeta y que recibe el hilillo 8 de materia. La materia se desliza por las aberturas 15 de esta cesta y cae en los diferentes compartimentos de la cubeta.-

En la variante representada en la Fig. 6, la cesta 16 está dispuesta en el interior de la cubeta que no lleva 25.- sino tabiques horizontales 6-6a-6b. Esta cesta lleva sobre su pared vertical unas aberturas 17 prolongadas por toberas 18 dispuestas de modo que alimenten con materia cada uno de los compartimentos de la cubeta.

En lugar de una cesta de forma cilíndrica tal que el 30.- representado en la Fig. 6, se puede utilizar una cesta 19 de forma cónica como la que muestra la Fig.7. En este caso, las toberas 20 pueden ser dirigidas oblicuamente hacia abajo y



la cubeta puede llevar tabiques horizontales 6-6a-6b de diámetro interior decreciente de abajo a arriba.

Como se ha representado en la Fig. 8, que muestra una disposición análoga a la de la Fig. 1, se pueden prever sobre el contorno de la cubeta 4 y en la prolongación de los tabiques 6-6a anillos 21-21a. Se pueden prever igualmente sobre la banda 2 unas piezas anulares 22-22a situadas respectivamente en el plano de los anillos 21-21a.

En las formas de ejecución representadas en las Figs. 10.- 9 y 10, la cubeta no está dividida en compartimientos superpuestos como en las formas de ejecución que acaban de ser descritas, y la repartición regular de la materia fundida sobre su superficie es obtenida por medio de un órgano repartidor animado por un movimiento de vaivén en sentido vertical.

15.- Como se representa en la Fig. 9, este órgano repartidor puede estar constituido por un pequeño recipiente 23 dispuesto en la cubeta 4 y que recibe el hilillo 8 de materia. Este recipiente lleva en su parte inferior una tobera 24 por la cual la materia se desliza sobre la pared de la cubeta 4.

20.- Como este recipiente está animado, por un dispositivo 25, de un movimiento de vaivén, vertical de amplitud sensiblemente igual a la altura de la cubeta, una capa regular de materia se forma sobre toda la altura de su pared.-

En la variante representada en la Fig. 10, el órgano 25.- repartidor está constituido por un gollote 26 que está animado por un movimiento de vaivén vertical por un dispositivo 27 y que reparte la materia sobre toda la altura de la cubeta 4.

La fig. 11 representa un modo de puesta en práctica del perfeccionamiento de la patente principal, según el cual 30.- la cubeta 4 no es solidaria del cuerpo centrifugador, sino independiente de este último. La misma está animada por un movimiento de rotación bien en el mismo sentido, bien en sen-



tido inverso al del cuerpo centrifugador, con una velocidad que puede ser igual o diferente de la de este cuerpo. Además, para obtener una buena repartición de la materia sobre toda la altura de la banda 2 del cuerpo centrifugador, la cubeta 5.- puede ser animada verticalmente por un movimiento de vaivén.

N O T A

En resumen, el certificado de adición presente recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

- 1ª.- Mejoras en el objeto de la patente principal número 10.- 226.949, sobre "Perfeccionamientos en las instalaciones para la fabricación de fibras a partir de materias termoplásticas tales como vidrio", caracterizadas porque consisten en asegurar la repartición regular de la materia fundida integradora de las fibras citadas sobre toda la altura de la parte perifé- 15.- rica de la cubeta provista de orificios de proyección de acuerdo con la patente principal.
- 2ª.- Mejoras, según la reivindicación primera, caracterizadas porque la cubeta de que se ha hecho mérito está dividida en compartimientos superpuestos alimentados separadamente con 20.- materia fundida.
- 3ª.- Mejoras, según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizadas porque la alimentación de la repetida cubeta es obtenida a partir de varios hilillos de materia fundida cada uno de los cuales cae en un compartimiento de dicha cubeta.
- 25.- 4ª.- Mejoras, según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizadas porque el conjunto cuerpo centrifugador-cubeta se desplaza con un movimiento de vaivén con relación al citado hilillo de materia fundida alimentando todos los compartimient 30.- tos de la referida cubeta.
- 5ª.- Mejoras, según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizadas porque la alimentación de la repetida cubeta se efectúa a partir de un único hilillo de materia fundida que cae en una cesta provista lateralmente de toberas que reparten la



materia sobre toda la altura de la citada cubeta.

6ª.- Mejoras, según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizadas porque se prevé en el interior de la cubeta anteriormente citada un órgano animado de un movimiento de vaivén  
5.- en sentido vertical que reparte la materia fundida sobre toda la altura de dicha cubeta.

7ª.- Mejoras, según las reivindicaciones 1ª, 2ª y 6ª, caracterizadas porque el órgano de vaivén descrito en la reivindicación anterior está constituido por un recipiente que lleva una tobera de salida de materia fundida en su parte inferior.-  
10.-

8ª.- Mejoras, según las reivindicaciones 1ª, 2ª y 6ª, caracterizadas porque el repetido órgano de vaivén está constituido por un gollete que desemboca frente a la pared interior  
15.- de la citada cubeta.

9ª.- Mejoras, según las reivindicaciones anteriores, caracterizadas porque se prevén unos tabiques anulares sobre la citada cubeta y/o el cuerpo centrifugador que dirigen los chorros de materia que salen de los orificios de que está provista dicha cubeta.-  
20.-

10ª.- Mejoras, según las reivindicaciones anteriores, caracterizadas porque la repetida cubeta gira independientemente del indicado cuerpo centrifugador.

11ª.- Mejoras, según las reivindicaciones anteriores, caracterizadas porque la indicada cubeta está al mismo tiempo animada de un movimiento de vaivén vertical.  
25.-

12ª.- "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL NUMERO 226.949, sobre "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS INSTALACIONES PARA LA FABRICACION DE FIBRAS A PARTIR DE MATERIAS TERMOPLASTICAS TALES COMO VIDRIO", según quedan descritas y reivindi-  
30.-

236831 29



estas en la precedente memoria y nota reivindicatoria que constan de nueve páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

Madrid, 29 JUL. 1911

SOCIETE ANONYME DES MANUFACTURES  
DES GLACES ET PRODUITS CHIMIQUES  
DE SAINT-GOBAIN CHAUNY ET CIREY.



FIG. 1.

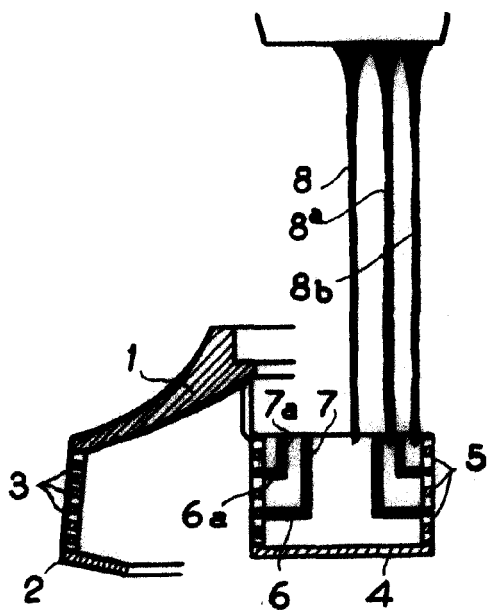


FIG. 2.

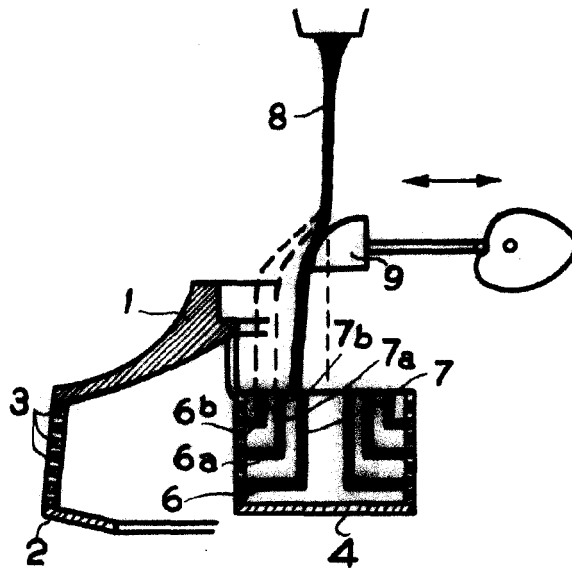
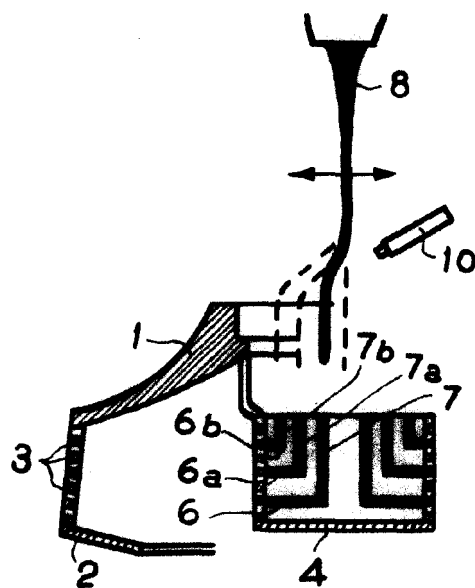


FIG. 3.



Escala variable

29 JUL 1957

SOCIÉTÉ ANONYME DES MANUFACTURES  
DES GLACES ET PRODUITS CHIMIQUES  
DE SAINT-GOBAIN CHAUNY ET CIZEY.



Fig. 4.

29

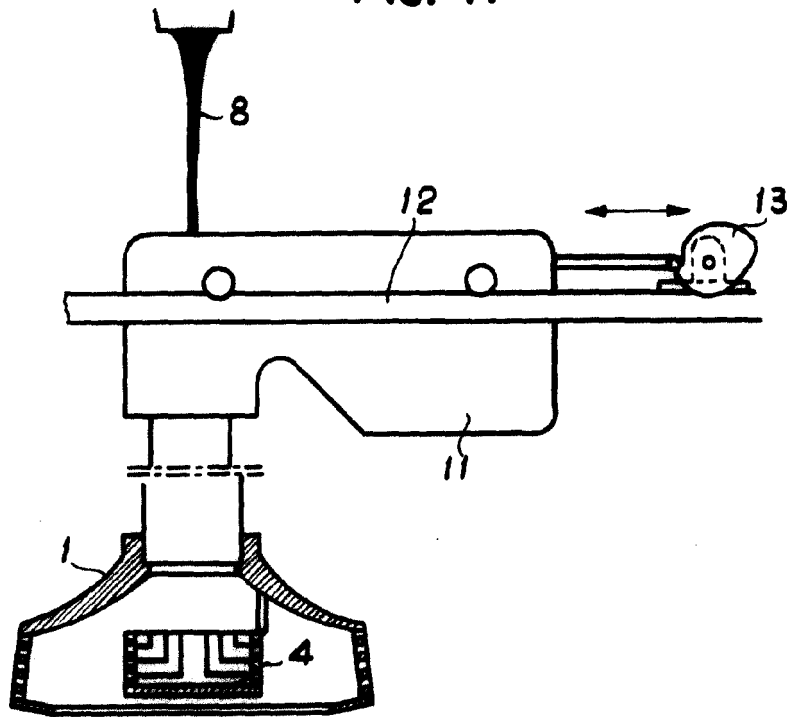


Fig. 5.

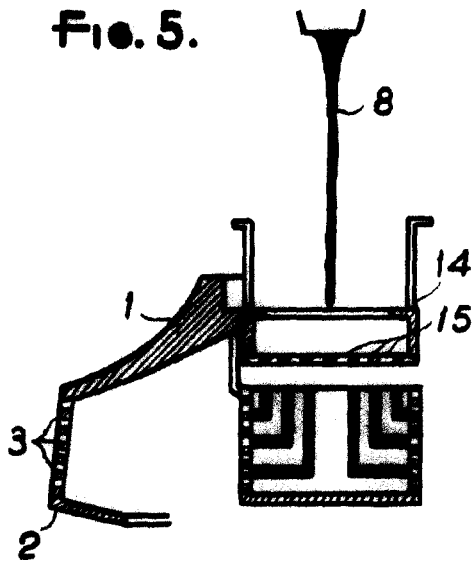
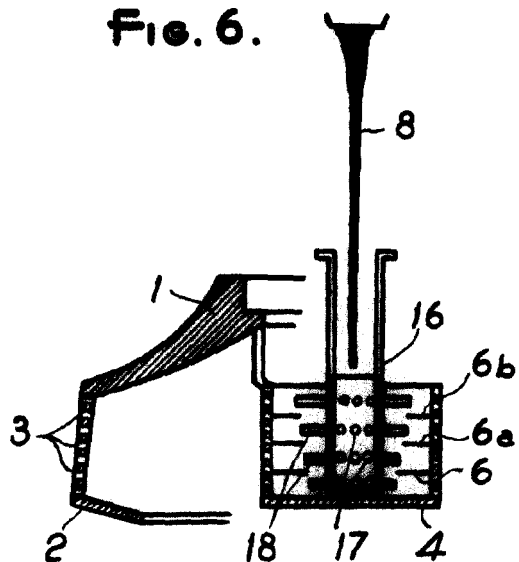


Fig. 6.



Escala variable

29 JUL. 1957

SOCIETE ANONYME DES MANUFACTURES  
DES GLACES ET PRODUITS CHIMIQUES  
DE ST-GOBAIN CHAUXY ET OISEY



Fig. 7.

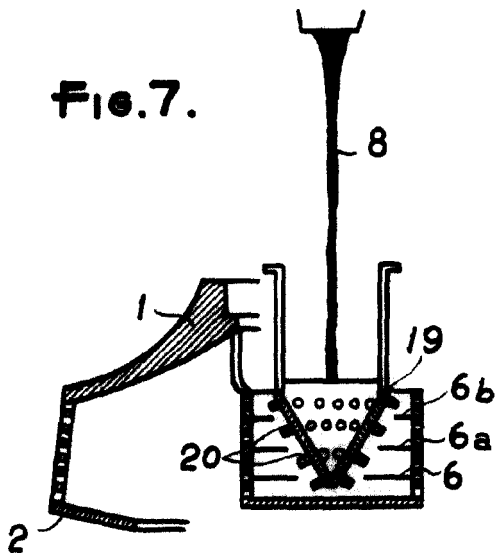


Fig. 8.

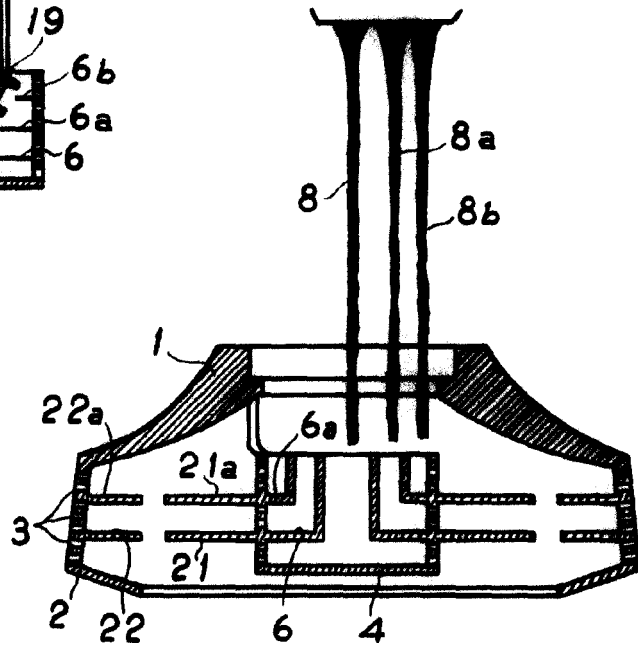
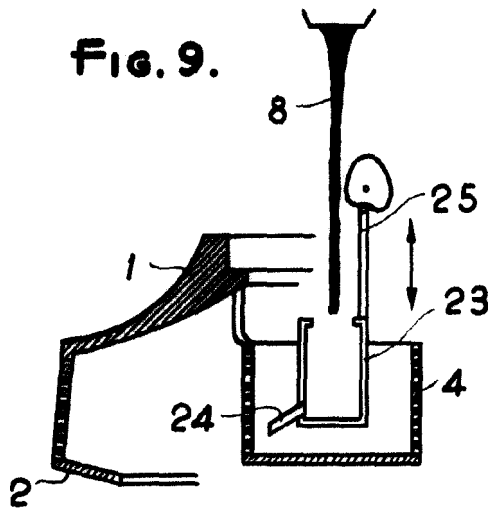


Fig. 9.



Escala variable

29 JUL 1957

SOCIÉTÉ ANONYME DES MANUFACTURES  
 DES GLACES ET PRODUITS CHIMIQUES  
 DE SAINT-GOBAIN CHAUNY ET CIREY,



FIG.10.

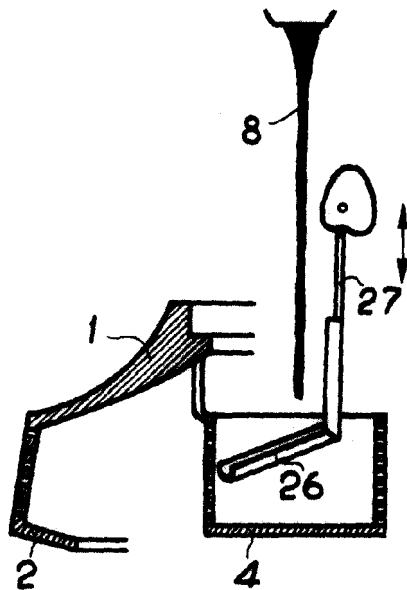
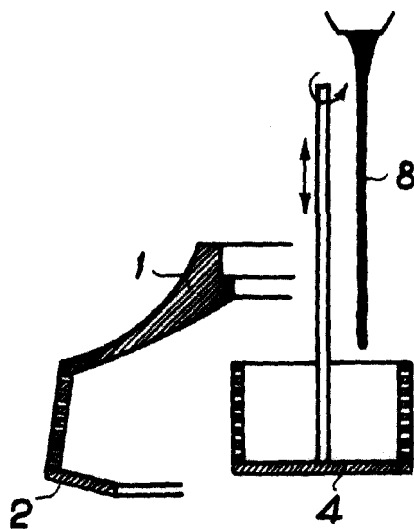


FIG.11.



Escala variable

29 JUL. 1957

SOCIÉTÉ ANONYME DES MANUFACTURES  
DES GLACES ET PRODUITS CHIMIQUES  
DE SAINT-GOBAIN CHAUNY ET CIZEY