

AÑO

Expediente núm.



242297

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

242297

PATENTE DE INVENCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** INVENCIÓN por 20 años, en España

a favor de

Mosbrunner Glasfabriks Aktiengesellschaft, de nacionalidad

austriaca domiciliado en Viena (Austria).--

calle de Schwarzenbergpl. núm. 13

por:

UN PROCEDIMIENTO PARA LA PRODUCCION CONTINUA DE PERFILES
ESQUINADOS DE VIDRIO COLADO O LAMINADO "--

Nº 8294

Agente Sr. A. SCHICK



242297

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a una patente de Invención, que se solicita por veinte años, para todo el Territorio Nacional y sus Colonias, a favor de Moosbrunner Glasfabriks Aktiengesellschaft, de nacionalidad Austriaca, residentes en Austria, -- VIENA, Schwarzenbergpl 13, por:

" UN PROCEDIMIENTO PARA LA PRODUCCION CONTINUA DE PERFILES ESQUINADOS DE VIDRIO COLADO O LAMINADO "

La presente invención, tiene por finalidad producir en serie perfiles esquinados de vidrio y de cualquier longitud que formen uno o varios ángulos sea necesario y preferiblemente de dimensiones exactamente delimitadas hacia todos los lados y resuelve este problema mediante el procedimiento que se describe a continuación.

El procedimiento tiene como base el sistema o dispositivo adecuado constituido entre una cuba y los elementos de enfriamiento y de corte.

242297

6 JUN



10 La masa fluida de vidrio sale del baño de la cuba por un canal de salida y entra en una máquina laminadora de vidrio en sí conocida, en la que se produce una cinta de vidrio de correspondiente y uniforme espesor y anchura, pudiéndose además introducir, antes del laminado de alisamiento, elementos interiores de refuerzo y respectivamente de
15 aislamiento. La cinta de vidrio aun plástica es conducida por un plano inclinado a una mesa de placas sin fin de avance regulable, en la cual tiene lugar con avance continuo su moldeo por abajo mediante elementos colocables sobre la mesa de placas sin fin, y por arriba y de ambos lados median-
20 te la altura y los lados y que corresponden a los perfiles esquinados que se trata de producir. El moldeo de la cinta de vidrio en los perfiles cualesquiera que se necesitan es realizado, teniendo en cuenta la elasticidad del material de vidrio, en varias operaciones, evitándose mediante calen-
25 tamiento de los dispositivos de moldeo un enfriamiento de la cinta de vidrio y, por tanto, el peligro de la formación de pelos y grietas en el material. El procedimiento se desarrolla con un correspondiente efecto de presión y de trac-
30 ción de los dispositivos de moldeo sobre la cinta plástica de vidrio, hasta obtener el perfil deseado. El moldeo de exactas medidas que se desea puede tener lugar haciendo pasar la cinta de vidrio, en estado plástico, a lo largo de dispositivos rígidos de doblado y respectivamente de moldeo
35 preliminar que adoptan poco a poco, en su delimitación y dimensiones, la forma del correspondiente perfil, mediante dispositivos móviles de doblado, y respectivamente de moldeo preliminar, que adoptan poco a poco los contornos del

242297



perfil. El perfil sin fin, una vez concluido el moldeo, es
40 conducido mediante dispositivos de transporte a la pista de
enfriamiento y, por ésta, al dispositivo de corte, mediante
el cual el perfil sin fin es cortado en las longitudes ne-
cesarias. Disponiendo de manera convenientemente paralela
los dispositivos moldeadores, pueden unirse estos perfiles
45 así producidos de manera estable como convenga, mediante
dispositivos de soldadura, obteniendo elementos perfilados
de la anchura que se quiera.

En comparación con el estado actual de la técnica, se
obtiene con la presente invención una serie de importantes
50 ventajas.

A consecuencia del empleo de los dispositivos de moldeo
anteriormente descritos, la producción de todo perfil esqui-
nado y angular deseado se verifica dentro de amplios límites
de manera independiente de la capacidad de flujo del mate-
55 rial vidrio, que hasta aquí sufría la gran influencia de las
oscilaciones de temperatura. Empleando dispositivos de trans-
porte que llevan elementos de moldeo, puede regularse de ma-
nera correspondiente el avance de la elaboración, mediante
el dispositivo anteriormente descrito pueden ya producirse
60 elementos de vidrio para la construcción que satisficán por
completo los requisitos estéticos de los materiales de cons-
trucción y que, por tanto, aseguran en lo sucesivo el empleo,
frecuentemente preferido, del vidrio como material de cons-
trucción provisto de todas las cualidades necesarias. Así,
65 por ejemplo, el cálculo comparativo de los gastos de edifi-
cación de una construcción utilitaria construida con los ma-
teriales de construcción hasta aquí necesarios en compara-
ción con una construcción utilitaria igual, pero realizada



70 con elementos perfilados producidos mediante el procedi-
miento de la invención ha demostrado que, cuando se em-
plean los elementos de vidrio perfilado, los gastos de la
construcción total son apenas un quinto de lo que eran has-
ta aquí. mediante una doble colocación de perfiles de vi-
75 drio se obtiene el mismo grado de aislamiento técnico que
con un muro de 25 cm. de espesor.

El bajo precio de coste de los elementos perfilados
de vidrio y su longitud relativamente grande, que llega
hasta los 10 m., aún cuando las longitudes corrientes os-
cilan entre 2 y 3 m., contribuirán a que la construcción
80 utilice en medida creciente y en las formas más variadas
el vidrio como material de construcción.

Se indicarán a título de ejemplo algunas posibilida-
des de empleo de los elementos esquinados y angulares de
vidrio producidos por el procedimiento de la invención.

85 Techumbres rígidas de vidrio, que permiten suprimir
las vigas y viguetas hasta aquí empleadas en la construc-
ción de techumbres; paredes exteriores e interiores, sen-
cillas y dobles, para grandes naves de fábricas y bloques
de viviendas; cajas de escaleras y cajas de ascensores;
90 construcciones para paradas de tranvías y autobuses; estu-
fas y techumbres de estercoleros enteramente de vidrio;
instalaciones de protección contra la luz y el viento en
jardines, baños al aire libre, clínicas, guarderías infan-
tiles, así como claraboyas para la entrada de luz en techos
95 de naves ya existentes, y muchas otras aplicaciones.

Descritas suficientemente la naturaleza del invento,
se hace constar expresamente que cualquier modificación de



detalle que se introduzca en el mismo, se considerará in-
cluida dentro de esta protección, en tanto no altere o mo-
100 difique esencialmente su finalidad característica.

NOTA

Por último se declaran de novedad y propia invención
las siguientes:

REIVINDICACIONES

105 1ª.- Un procedimiento para la producción continua de
perfiles esquinados de vidrio colado o laminado, caracte-
rizado esencialmente porque se elabora con dispositivos
moldeadores una cinta de vidrio que se encuentra aun en
estado plástico, verificadas la operación de moldeo simulta-
110 neamente y desde todos los lados de acuerdo con los per-
files esquinados que se quieren producir, siendo la cinta
de vidrio antes de su empleo, protegida contra la rotura
y o asilada mediante la introducción de elementos internos
en la masa de vidrio aun plástica, siendo elaborada la cin-
115 ta de vidrio para moldear por los dispositivos moldeadores
a presión o tracción y por mediación de una aplicación con-
veniente de calor, conduciéndose dicha cinta vitres en es-
tado fundente a una elaboración de su superficie y a su di-
visión en las medidas necesarias y posteriormente conducida
120 a una pista de enfriamiento.

2ª.- Un procedimiento para la producción continua de
perfiles esquinados de vidrio colado y laminado, según la
anterior reivindicación, caracterizado esencialmente porque
por medio de un dispositivo laminador que sigue el baño de
125 vidrio y por una mesa de placas constituida por una cinta
transportadora sin fin, cerrada en si misma, sobre la cual



esta sujeto cuando menos un bastidor en forma de U, sus-
pendido del soporte dentro del cual se encuentran los me-
dios de moldeo que delimitan en todos sus lados la corrien-
te de vidrio en combinación con el sistema transportador,
130 estando constituidos los dispositivos de moldeo por rodillos
previstos sobre árboles motores en el bastidor en for-
ma de U horizontalmente y formando los ángulos correspon-
dientes al perfil deseado con respecto a la mesa de placas
135 tocándose mutuamente las generatrices de los distintos ro-
dillos de moldeo y grupos de rodillos y rodillos por todos
sus lados a la cinta de vidrio, procediéndose a un accio-
namiento y calentamiento de los dispositivos de moldeo, los
que estan montados en forma regulable y previstos para el
140 tratamiento de la superficie, estando unidos los disposi-
tivos de moldeo con los elementos preparadores de la divi-
sión o dispositivos divisores, estando adaptados medios re-
guladores de la fuerza motriz, de la presión, de la alimen-
tación de calor y similares de los dispositivos de moldeo,
145 en evitación de acumulaciones de la corriente de vidrio.

3ª.- UN PROCEDIMIENTO PARA LA PRODUCCION CONTINUA DE
PERFILES ESQUINADOS DE VIDRIO COLADO O LAMINADO.-

Todo ello tal y como se describe en el cuerpo de la
presente Memoria Descriptiva y se reivindica en su Nota.

150 Esta memoria Descriptiva consta de seis hojas folia-
da a dos espacios y por una sola de sus caras.

Madrid, 6 de Junio de 1.958

M. Sclirik