

AÑO

Expediente núm.



246099

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INTRODUCCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** INTRODUCCION por 10 años, en España

a favor de

LA VALCHAM, S.A.

....., de nacionalidad

..... española

domiciliado en

..... Madrid

calle de

..... Preciados

..... núm. 42

por:

..... PROCEDIMIENTO PARA MEJORAR LA ADHESION

..... DEL PLATEADO DE TUBOS Y VEBRICOS.

20 DI



246099

246099

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE

UNA PATENTE DE INTRODUCCION, POR DIEZ AÑOS, EN ESPAÑA,
A FAVOR DE LA VENECIANA, S.A., DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA,
RESIDENTE EN MADRID, CALLE DE PRECIADOS, NR. 42,

sobre:

"PROCEDIMIENTO PARA MEJORAR LA ADHERENCIA DEL PLATEADO
DE LUNAS Y VIERROS".-



El plateado de las lunas y vidrios consiste en depositar una película muy delgada de plata sobre una cara de la luna o del vidrio. Esta película es obtenida por precipitación de la plata por reducción de una sal de plata en solución alcalina, bajo la acción de diversos reductores. Esta reducción se opera directamente sobre la cara de la luna o vidrio y tiene siempre lugar en fase acuosa.

5.-

La dificultad en este procedimiento consiste en obtener una buena adherencia de la capa de plata.

10.-

Existen diversos medios para mejorar la adherencia de la capa de plata, tales como el tratamiento previo del vidrio por el cloruro estannoso, denominado "avivado" o "sensibilización" y el empleo de inhibidores en la solución argentífera.

15.-

Hasta la fecha, sea cual sea el medio empleado, el metal permanece sin embargo demasiado poco adherente a la cara tratada.

20.-

En efecto, la capa metálica presenta una estructura cristalina. La capa es discontinua y formada por cristales aislados. Es fácil de comprender que, por el hecho de la formación en medio acuoso, la red cristalina muy cerrada "aprisiona" una cantidad importante de agua que constituye una capa muy delgada en la entre-cara plata-luna o vidrio. El secado aparente de la capa metálica obtenido

25.-

con los procedimientos de ventilación o de calentamiento actuales no interesa sino al agua de superficie y no elimina el agua retenida por la red cristalina, lo que provoca la falta de adherencia.

30.-

Este inconveniente es grave, porque la adherencia de la capa metálica es esencial para la buena conservación



2 46 099

del espejo.

Los ataques al espejo por la humedad hacen, efectivamente, frecuentemente en la inter-cara plata-luna o vidrio y estos ataques se ven, pues, favorecidos cuando la adherencia del metal es débil.

5.-

La presente invención tiene por objeto remediar este inconveniente haciendo la capa de plata perfectamente adherente a la superficie plateada.

A este efecto, el procedimiento según la invención consiste esencialmente en eliminar el agua aprisionada por la estructura cristalina de la capa metálica por medio de calentamiento del objeto plateado a una temperatura superior a la temperatura de ebullición del agua bajo la presión de la operación.

15.-

En efecto, se opera en general bajo la presión atmosférica y la temperatura de calentamiento es superior a 120 grados centígrados. Esta temperatura puede ser obtenida por cualquier medio y el aparato de puesta en práctica de este procedimiento no constituye parte de la invención.

20.-

La duración de este calentamiento depende naturalmente al mismo tiempo de la temperatura y del espesor de la película metálica. A título de ejemplo se puede decir que para una capa de 0,3 micras de espesor, basta calentar la luna o vidrio durante diez minutos a 150 grados centígrados, para que esta capa se haga absolutamente inseparable de la luna o vidrio sobre los cuales está depositada, sea cual sea el procedimiento de plateado usado.

25.-

Este calentamiento puede ser realizada bien antes o bien después de la protección de la capa de plata.

30.-



NOTA

46099

En resumen, la patente de introducción que nos ocupa se contraerá a las reivindicaciones siguientes : -

- 5.- 1ª.- Procedimiento para mejorar la adherencia del plateado de lunas y vidrios, caracterizado porque consisten en eliminar el agua aprisionada por la estructura cristalina de la capa metálica del plateado por medio de un calentamiento del objeto plateado a una temperatura superior a la temperatura de ebullición del agua bajo la presión de la operación.
- 10.- 2ª.- Procedimiento para mejorar la adherencia del plateado de lunas y vidrios, según la reivindicación 1ª, caracterizado porque a la presión atmosférica, la temperatura de calentamiento de que se ha hecho mérito es superior a 120 grados centígrados.
- 15.- 3ª.- Procedimiento para mejorar la adherencia del plateado de lunas y vidrios, según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado porque, presentando la aludida capa metálica un espesor de 0,3 micras, el calentamiento es efectuado a 150 grados centígrados durante diez minutos.
- 20.- 4ª.- "PROCEDIMIENTO PARA MEJORAR LA ADHERENCIA DEL PLATEADO DE LUNAS Y VIDRIOS", según queda descrito y reivindicado en la precedente memoria, que consta de cuatro páginas mecanografiadas.

25.-

Madrid, 20 de diciembre de 1.958.-

