

AÑO .....

Expediente núm. ....



247886

# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

**PATENTE DE INVENCIÓN** .....

## MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE Invención** por veinte años, en España

a favor de

Don Francisco VIÑALES BLASCO, de nacionalidad

española domiciliado en Barcelona

calle de Castillejos

núm. 323

por:

“NUEVO PROCEDIMIENTO PARA EL TEMPLADO O TENSIONADO DE ARTÍCULOS FABRICADOS EN VIDRIO, CRISTAL O CRISTALINA”

Nº 13368

Agente Sr. APICHA

13 MAR.



247886

MEMORIA DESCRIPTIVA

---

5. Correspondiente al registro de Patente de Invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de Don Francisco VIÑOLES BLASCO, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Castillejos, nº 323 - - - - -

P O R

«NUEVO PROCEDIMIENTO PARA EL TEMPLADO O TENSIONADO DE ARTÍCULOS FABRICADOS EN VIDRIO, CRISTAL, O CRISTALINA»

---

10. Hoy día, se conocen los sistemas de fabricación de cristal, tensionado o templado, con el cual moldear artículos que presentan dichas características.

Esto, es un procedimiento caro, por cuanto las mezclas precisas para obtener la primera materia tensionada o templada, con la que luego fabricar los artículos que se deseen,



247886

13 MA

son de elevado precio.

5. Hay otro procedimiento, para el templado o tensionado de artículos ya fabricados, con vidrio, cristal o cristalina, corriente, con el cual se convierten dichas piezas fabricadas con primera materia no tensionada ni templada, en artículos tensionados o templados.

10. Este sistema, es realizado por medio de fuertes corrientes de aire caliente, las cuales chocan con las paredes del artículo de vidrio fabricado. La instalación para llevar a cabo dicho procedimiento es muy costosa. Por otra parte, no todas las calidades de vidrio, cristal o cristalina, son aptas para poder llevar a cabo dicha operación, y sobre todo no puede realizarse en vidrio, cristal, o cristalina coloreados o decorados. Unicamente se obtiene en aquellos casos en que es monocolor, es decir, cuando el cristal es lechoso. Y lo que es más importante, existe una considerable rotura de piezas al tratarlas con el chorro de aire caliente.

15. Pues bien, con el sistema objeto de la presente patente, los artículos ya fabricados, en cualquier clase de vidrio, cristal o cristalina, no templado ni tensionado, se convierten dichos artículos en tensionados o templados, sin peligro de rotura de los artículos manufacturados a tratar, independientemente de que los mismos sean coloreados o no, e incluso, decorados o no.

20. Para una mejor interpretación del invento, se describe a continuación, un caso de realización práctica, a título de ejemplo, no limitativo, del nuevo procedimiento.

25. Consiste la invención en someter las piezas ya fabricadas de vidrio, cristal o cristalina, coloreadas o no y decoradas o no, obtenidas en cualquier procedimiento conocido, tal como soplado, prensado o inyectado, a un lavado previo

30.

13 MAR



247886

de sus superficies para eliminar toda clase de impurezas de las mismas, procediéndose a continuación a su secado, y subsiguiente exposición a la acción calórica de una fuente de irradiaciones oportuna, tal como una mufla.

5. Por lo tanto, las piezas de vidrio, cristal o cristalina, ya lavadas se introducen en la mufla, a una temperatura de 350° C. a 800° C., durante un plazo comprendido entre 15 minutos y 60 minutos. Tanto la temperatura como la duración de la exposición, dependerán del material constitutivo de la
10. pieza ya formada a tratar, su grosor, coloración y/o decoración que presente, a fin de evitar que el material constitutivo de la pieza quede recalentado o pasado o bien adopte la característica conocida por estar quemado.
- Tanto si está quemado como recalentado o pasado, son
15. dos fases nocivas que hay que evitarlas a fin de que la operación del templado o tensionado de la pieza interesada sea llevada a buen término.
- Una vez puesta a punto la pieza a tensionar, es sumergida, totalmente, en un baño compuesto por un 60% a un 90%
20. de aceite vegetal, tal como el aceite de orujo, mezclado con un 10% a un 40% de grasa animal, tal como la grasa de caballo, estando este baño mantenido a una temperatura comprendida entre los 50° C. y los 325° C., según los aceites vegetales y las grasas animales empleados, calidad del vidrio, cristal o
25. cristalina, coloreados o no y/o decorados.
- Efectuado el baño aludido, se espolvorean con serrín y friegan las piezas así tratadas, a fin de absorber el residuo del baño aludido y dejar secas las paredes de la pieza que viene tratándose, cual serrín empapado de la grasa sobrante
30. del baño otorgado, es luego prensado para recuperar dicha grasa, que de otro modo se desperdiciaría, pudiendo utilizarse

13 MAR

247886



nuevamente, la grasa y aceite recuperado del serrín prensado.

Luego las piezas ya secas, son lavadas para eliminar toda impureza en las superficies interna y externa de la pieza, con una disolución conteniendo sales minerales detergentes.

5.

Las piezas así tratadas, fabricadas con vidrio, cristal o cristalina "vulgaris", coloreada o no y decorada o no, se convierten en piezas fabricadas cuyo material, es tensionado o con temple.

10.

Habiéndose descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como su realización en la práctica, se hace constatar que el mismo es susceptible de variaciones de detalle, sin que por ello se altere su principio fundamental que constituye la esencia de la invención.

15.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones:

20.

1ª.- Nuevo procedimiento para el templado o tensionado de artículos fabricados en vidrio, cristal, o cristalina, caracterizado esencialmente por el hecho de que la pieza fabricada en vidrio, cristal o cristalina no tensionado ni templado, tanto si está coloreada o decorada, como no, obtenidas en cualquier procedimiento conocido, tales como soplado,

25.

prensado o inyectado, se somete a la acción de un lavado enérgico de sus paredes internas y externas, a fin de eliminar de ellas cualquier impureza, siendo luego introducidas en una mufla a temperatura comprendida entre 350° C. y 800° C., durante un plazo comprendido entre 15 minutos y 60 minu-

13 MA  
247886



- tos, siendo la temperatura y tiempo variables, según el material constitutivo de la pieza ya formada a tratar, su grosor, coloración y/o decoración que presente, teniendo cuidado de evitar que el material constitutivo de la pieza quede recalentado o pasado o bien adopte la característica conocida por estar quemado, alcanzado el punto óptimo de exposición y temperatura, de la pieza introducida en la mufia, aquella se retira de la misma y se sumerge, totalmente, en un baño compuesto por un 60% a un 90% de aceite vegetal, tal como el aceite de orujo, mezclado con un 10% a un 40% de grasa animal, tal como la grasa de caballo, estando este baño mantenido a una temperatura comprendida entre los 50° C. y los 325° C., según sean los aceites vegetales y las grasas animales empleados, calidad del vidrio, cristal o cristalina, coloreados o no y/o decorados, así como sea el procedimiento de soplado, prensado o inyectado que se haya seguido para la fabricación de la pieza antes de tratarla para su tensionado o templado, cuales piezas, una vez retiradas del baño y escurridas, se espolvorean y friegan con serrín para su secado, procediéndose a la fase final de lavado de dichas piezas con soluciones jabonosas, o básicas.
5. 10. 15. 20.

2ª.- NUEVO PROCEDIMIENTO PARA EL TEMPLADO O TENSIONADO DE ARTÍCULOS FABRICADOS EN VIDRIO, CRISTAL, O CRISTALINA.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva, que consta de cinco hojas foliadas y escritas por una sola cara.

Madrid, a 4 3 de Marzo de mil novecientos cincuenta y nueve.

P.A.,  
Antonio Archa  
P. P.