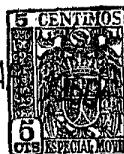


JE.

956435

- 3 MA



P A T E N T E D E I N V E N C I O N

a favor de

MANUFACTURAS Y PRODUCTOS, S. A. de nacionalidad española, domiciliada en C. Pujadas, nº 212 - BARCELONA,

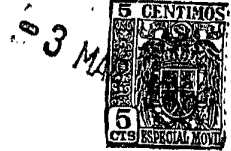
por:

"Perfeccionamientos en los procedimientos para la fabricación de láminas o mantas de fibra de vidrio".

M e m o r i a d e s c r i p t i v a .

En la patente de introducción anterior número 243.323, de la misma sociedad solicitante, se describe un procedimiento para la fabricación de láminas de material para aislamientos a base de fibras de vidrio, el

5 cual consiste esencialmente en fundir trozos de vidrio



en un horno o mufla apropiado, provisto en su fondo de una serie de pequeños orificios, a cuyo través va fluyendo en forma de filetes el vidrio llevado al estado plástico. Dichos filetes de vidrio se recogen en un cilindro o tambor situado a cierta distancia del horno y que gira con una velocidad mayor que la velocidad de salida de los filetes, ejerciendo así sobre los mismos un estirado mientras todavía se encuentran en estado plástico, transformándolos en filamentos muy delgados y flexibles, y prácticamente irrompibles. Cuando la capa de filamentos de vidrio arrollada sobre el tambor alcanza un espesor conveniente, se interrumpe el movimiento del mismo y se corta la masa de fibras de vidrio según una de las generatrices del tambor, extendiendo la lámina o manta de fibras obtenida y sometiéndola luego a diversas operaciones de acabado.

En la práctica de dicho procedimiento anterior, ocurre con cierta frecuencia que, debido a obstrucciones que se producen en los orificios de salida de los filetes de vidrio se interrumpen momentáneamente éstos, y al continuar fluyendo no son arrastrados por el tambor de arrollamiento, lo que obliga a una continua vigilancia de la instalación, para que los filetes de vidrio continúen arrollándose siempre sobre el tambor.

La presente patente tiene por objeto unos perfeccionamientos en el indicado procedimiento, que tienen por finalidad evitar la necesidad de vigilar la salida de los filetes de vidrio y su arrollamiento sobre el tambor.

Estos perfeccionamientos consisten esencial-



mente en disponer paralelamente al tambor de arrollamiento un segundo cilindro de menores dimensiones, recubierto de una capa de fieltro, goma u otro material apropiado, giratorio en sentido contrario, y situado a una distancia y en una posición convenientes respecto al tambor de arrollamiento, para recoger los filetes de vidrio que a la salida del horno no quedan adheridos sobre dicho tambor, lanzándolos en contacto con el mismo, para que éste los arrastre y continúe arrollándolos.

10 A continuación se describen con mayor detalle los perfeccionamientos objeto de esta patente, con referencia al plano adjunto, en el que se representa una vista lateral de una instalación para la fabricación de láminas o mantas de fibras de vidrio, según el procedimiento de la patente anterior, provista de los indicados perfeccionamientos.

20 Según el procedimiento de la patente anterior, se efectúa la fusión de trozos o desechos de vidrio en un horno o mufla -1- apropiado, provisto en su fondo de pequeños orificios a cuyo través va fluyendo el vidrio en estado plástico, en forma de una serie de filetes continuos -2-, los cuales se van arrollando sobre un tambor inferior -3- que gira, accionado por un motor -4- a través de una transmisión -5-, a una velocidad suficientemente mayor que la de salida de los filetes -2-, para ejercer sobre éstos un estirado que los transforma en filamentos muy finos y flexibles.

30 Según estos perfeccionamientos, a corta distancia del tambor de arrollamiento -3- se dispone paralelamente un segundo cilindro -6- de menor diámetro, provisto



256435

de un recubrimiento -7- de fieltro, goma, u otro material blando apropiado, y que está accionado en sentido contrario al tambor -3- a partir del eje del mismo por medio de la transmisión -8-.

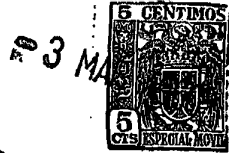
5 La posición de este segundo cilindro -6- respecto al tambor -3- debe ser tal que el plano de sus ejes forme con la vertical un ángulo aproximado de 45°, según sea la relación de sus diámetros, para que la tangente al radio horizontal del tambor -3- caiga sensiblemente sobre la mitad exterior del radio horizontal del
10 cilindro -6-.

Gracias a esta disposición, cuando alguno de los filetes -2- que fluyen del horno -1-, deja por cualquier causa de ser arrastrado por el tambor de arrollamiento -3-, cae sobre el cilindro inferior -6-, que lo
15 arrastra gracias a su recubrimiento -7-, aplicándose así contra la superficie del tambor de arrollamiento -3-, por el que es entonces nuevamente arrastrado, continuando así su arrollamiento.

20 Este perfeccionamiento evita por tanto tener que vigilar de manera continua la marcha de la instalación para que todos los filamentos -2- se arrollen correctamente sobre el tambor -3-.

25 N O T A
=====

Se reivindica como objeto de esta patente:
1) Perfeccionamientos en los procedimientos para la fabricación de láminas o mantas de fibras de vidrio, en los que se hace fluir vidrio fundido a través
30 de pequeños orificios en forma de filetes continuos que



- 5 -

256435

se arrollan sobre un tambor giratorio, caracterizados por disponer paralelamente a corta distancia del tambor giratorio y en una posición apropiada con relación al mismo, un segundo cilindro giratorio en sentido contrario, que arrastra los filamentos que por cualquier causa dejan de ser arrollados por el tambor, y los obliga a aplicarse contra el mismo para continuar así su arrollamiento.

2) Perfeccionamientos en los procedimientos para la fabricación de láminas o mantas de fibra de vidrio, según la reivindicación anterior, caracterizados porque el cilindro que recoge los filamentos que no son arrollados por el tambor, está provisto de un recubrimiento de un material de características apropiadas para asegurar el arrastre de los filamentos.

3) Perfeccionamientos en los procedimientos para la fabricación de láminas o mantas de fibra de vidrio según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque el cilindro que recoge los filamentos está situado con relación al tambor de arrollamiento, en una posición tal que la tangente al radio horizontal del tambor caiga sensiblemente sobre la mitad exterior del radio horizontal del cilindro.

4) Perfeccionamientos en los procedimientos para la fabricación de láminas o mantas de fibra de vidrio.

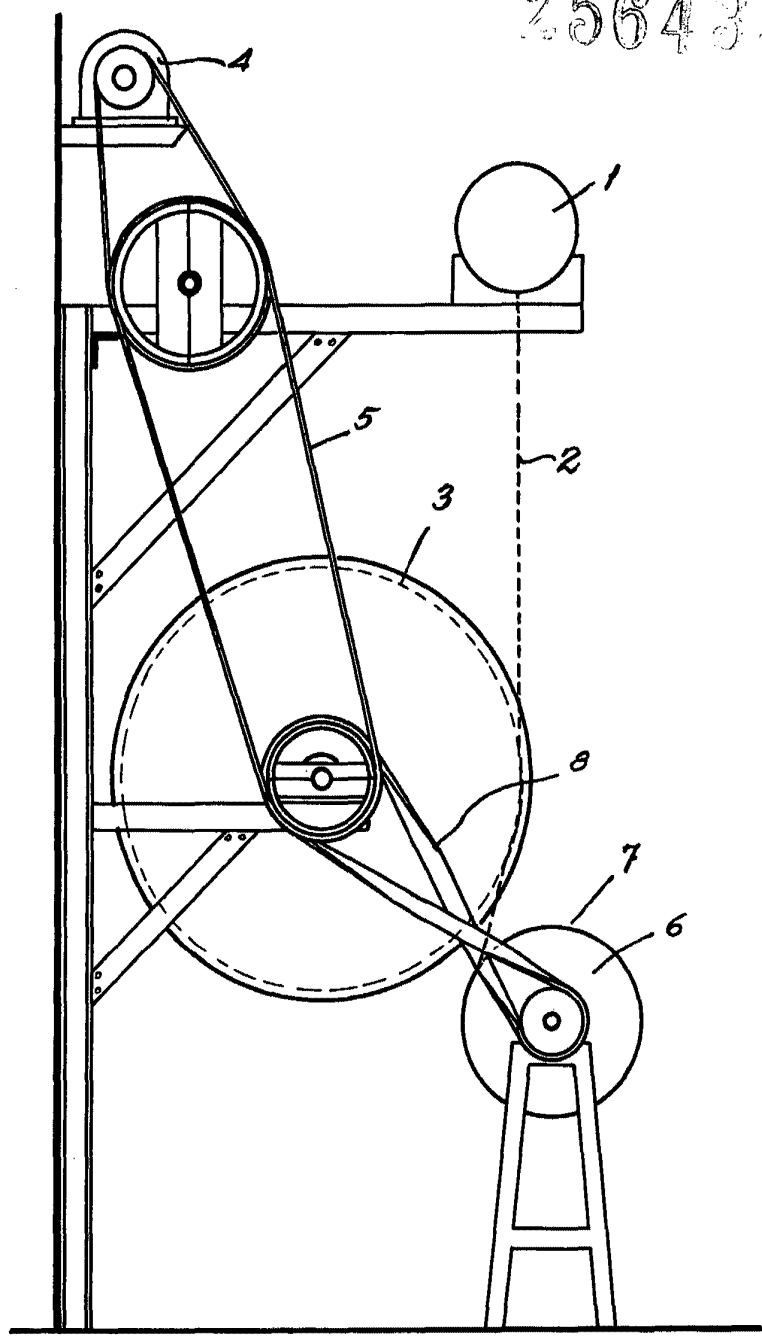
Esta memoria consta de cinco páginas escritas por una sola cara.

BARCELONA - 3 MAR. 1960

P. I.
JOSEPH ...
P. P.



256435



P.H.
JOSE M. BOLIGAS
P.P.