

25748



257483

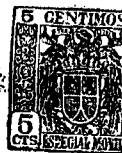
CERTIFICADO DE ADICION

por "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL N^o 238.310
por "PROCEDIMIENTO PARA TEMPLAR PIEZAS TUBULARES DE VIDRIO,
EN PARTICULAR JERINGUILLAS Y TERMOMETROS"
a favor de Don José M^o JUANOLA QUER
de nacionalidad española
residente en Barcelona, calle Londres 127

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente Certificado de Adición se refiere a unas mejoras introducidas en el procedimiento para templar piezas tubulares de vidrio, en particular jeringuillas y termómetros, objeto de la patente de invención n^o 238.310, mediante cuyas
5. mejoras se consiguen varias e importantes ventajas prácticas con respecto a la primitiva ejecución.

Las citadas mejoras consisten esencialmente en partir de la pieza de vidrio debidamente conformada, la cual se introduce en un horno-mufla hasta que alcance en él una temperatura de 600 a 750^o C, sometiéndose dicha pieza, a la salida del referido horno, en cuyo momento tiene una temperatura aproximada de 750^o C, a la acción de una corriente gaseosa con una presión de 500 a 600 mm de la columna de mercurio, cuya corriente, cuan
10.



- do se trata de piezas de vidrio neutro, es de oxígeno natural o enfriado a -5 a $+20^{\circ}$ C, mientras que cuando el vidrio es ordinario se emplea aire a una temperatura de $+20$ a $+100^{\circ}$ C, en cual puede enfriarse eventualmente con la incorporación de
5. sustancias químicas refrigerantes, tales como cloruro de etilo, eter sulfúrico, diclorodifluorometano y similares, descendiendo la temperatura de la pieza con estos tratamientos gaseosos a 350° C aproximadamente, a partir de cuyo instante se deja enfriar en el medio ambiente.
10. Debido al descenso de temperatura referido, tiene lugar en la pieza de vidrio una súbita contracción molecular de la masa que anula las tensiones internas perjudiciales. La pieza queda lista para su ulterior utilización, sin necesidad de tener que realizar las operaciones de pulido, rectificando y
15. otras, ya que el artículo se halla perfectamente calibrado antes de pasar al horno-mufla y sufrir la referida contracción, la cual, por los motivos referidos, no determina deformación alguna en el vidrio, sea cual fueren los perfiles de la pieza tubular,
20. La resistencia a la rotura de la pieza así fabricada es muy elevada, o sea que resulta irrompible hasta altos límites, no asequibles con los artículos corrientes. Ello hace que resulten indicadas para la fabricación de jeringuillas, termómetros y similares de estructura tubular, sometidos a bruscos
25. cambios de temperatura y a frecuentes golpes.
- El tratamiento a que se refiere la presente invención no afecta en modo alguno a la transparencia del vidrio, tanto del ordinario como del neutro, debido a que las modificaciones son simplemente moleculares.
30. Serán independientes del objeto de la invención las



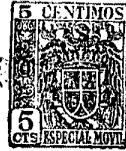
- características de las piezas tubulares que se someten al templado, instalaciones para llevar este último a la práctica, eventuales sustancias químicas refrigerantes que pueden agregarse a la corriente de aire a presión y demás detalles accesorios que no afecten a su esencialidad.
- 5.

N O T A

REIVINDICACIONES

Se reivindica como objeto del presente Certificado de Adición:

10. 1ª.- Mejoras en el objeto de la Patente principal n° 238.310 por Procedimiento para templar piezas tubulares de vidrio, en particular jeringuillas y termómetros, que consisten esencialmente en partir de la pieza de vidrio tubular, debidamente conformada para la ulterior conversión de la misma en una jeringuilla, en un termómetro clínico o similar, cuya pieza se introduce en un horno-mufla hasta que alcance en él una temperatura de 600 a 750° C, someténdose dicha pieza, a la salida del referido horno, en cuyo momento tiene una temperatura aproximada de 750° C, a la acción de una corriente gaseosa, con una presión de 300 a 600 mm de la columna de mercurio, cuya corriente, cuando se trata de piezas de vidrio neutro, es de origen natural o enfriado a -5 a +20° C, mientras que cuando el vidrio es ordinario se emplea aire a una temperatura de +20 a +100° C, el cual puede enfriarse con la incorporación de sustancias químicas refrigerantes, tales como cloruro de etilo, eter sulfúrico, diclorodifluorometano y similares, descendiendo la temperatura de la pieza con estos tratamientos gaseosos a 350° C aproximadamente, a partir de cuyo instante se deja enfriar en el medio ambiente, dando en todos los casos por resultado el templado así obtenido una súbita contracción molecular de la masa vítrea
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.



que anula las tensiones internas perjudiciales, sin que ello afecte a la transparencia total ni obligue a ulteriores pulidos no rectificad^{os} del material.

2^a.- MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL N^o 239.310 por PROCEDIMIENTO PARA TEMPERAR PIEZAS TUBULARES DE VIDRIO, EN PARTICULAR JERINQUILLAS Y TERMOMETROS.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de cuatro páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, 19 Abril de 1960

F. A.

R. VOLART PONS

P. P.