



265341

Memoria Descriptiva

para

una patente de INVENCION, por veinte años,

a favor de

Dña Antonia Comas Ribo,

Don Carlos Tarrida Monge

-ambos españoles-

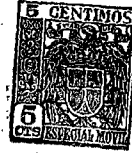
residente en

Barcelona - Rosés, 46,

por:

"Mejoras en el procedimiento de temple de vidrio de seguridad para puertas, ventanas, muebles, decoración y aplicaciones varias".

Inventores: Ambos solicitantes; españoles.



265341

5 Aunque hace más de veinte años que se conocen y fabrican en vidrio plano templado, puertas, ventanas, muebles y multitud de aplicaciones más, la experiencia ha demostrado que muchas veces se producen roturas de las placas templadas, ya sea al hacer el montaje de las mismas con sus complementos o herrajes metálicos o de madera, o bien en el uso.

10 Estas roturas anormales son producidas la mayor parte de las veces al no tener la placa de vidrio templada la regularidad de tensión que se precisa de modo constante y uniforme en toda su área.

El procedimiento que se reivindica, permite solucionar este defecto, consiguiendo placas de vidrio de temple completamente uniforme y por tanto de mejor resultado.

15 Esencialmente el fundamento de esta patente consiste en primer lugar en que el horno en el que se calienta la placa de vidrio, tiene instaladas dos turbinas horizontales a baja presión de tipo corriente, que ponen en movimiento el aire estático del interior del horno, con lo que se consigue obtener la misma temperatura en la parte baja que en la parte alta del
20 horno, y con ello que la placa sometida a calentamiento se caliente de una manera homogénea y completamente regular en toda su superficie y partes.

25 Ello es básico para obtener un temple perfecto y evitar las roturas que se producen no empleando este procedimiento.



265341

En segundo lugar consiste el procedimiento que se reivindica, en que al entrar la placa, debidamente calentada en el horno indicado, en la zona de temple a base de aire, este es inyectado sobre la misma, a una presión y temperatura tal, que debe ser inversamente proporcional al grosor de la placa, y a la temperatura de la misma, siendo la temperatura base del aire de temple, para una placa de 6 mm. de grueso, y a una temperatura de 625 grados, la de 30 grados y una presión de columna de agua de 80 mm., aproximadamente.

Las placas o volúmenes de vidrio, templadas con este procedimiento, son de una resistencia a la rotura muy superior a la normal del vidrio endurecido por los habituales procedimientos, consiguiéndose con ello, el que resistan los golpes, las presiones y los cambios bruscos de temperatura, con mucho mayor éxito, ya que tanto las puertas, ventanas, muebles, etc., con placas de vidrio templado, deben de estar sometidas en general a presiones varias de los herrajes o partes metálicas o similares que forman con ellas el todo.

Por lo que se refiere a los elementos que constituyen la instalación para la aplicación del procedimiento, o sea, el horno con las turbinas de circulación de aire, y las toberas de la zona de temple, no tienen nada de especial, pues son las corrientes dentro de su clase, pues como ha sido expuesto, la esencialidad del procedimiento que se reivindica, consiste en lograr la perfecta circulación del aire en el in -



265341

terior del horno, para conseguir un calentamiento homogéneo de la placa, y la aplicación del aire de temple, siguiendo la escala de temperaturas y presiones de aire indicadas.



265341

N O T A

La patente que se solicita y que es de propia invención y nueva en su objeto en España y en el Extranjero, recae sobre las reivindicaciones siguientes:

5 1ª.- Mejoras en el procedimiento de temple del vidrio de seguridad, para puertas, ventanas, muebles, decoración, aplicaciones varias, caracterizadas porque esencialmente consiste, en poner en movimiento, de una manera uniforme, el aire estatico del interior del horno, donde se calienta la placa de vidrio, para lograr que la temperatura sea la misma en la parte alta que en la parte baja del horno, y con ello, que la placa sometida a calentamiento, se caliente de manera y forma homogénea y completamente regular en todo su volumen, lo que se consigue, mediante la instalación de
10 dos turbinas de tipo corriente, horizontales, a baja presión,

15 2ª.- Procedimiento según la reivindicación primera, caracterizado porque al entrar la placa debidamente calentada en el horno indicado, en la zona de temple a base de aire, este es inyectado sobre la placa, a una presión y
20 temperatura tal que resulte inversamente proporcional al grosor de la placa y a la temperatura de la misma, debiendo emplearse la temperatura base, para una placa de seis milímetros de grueso y de una temperatura de seiscientos veinticinco grados, la de treinta grados, y una presión de columna de agua
25 de ochenta milímetros, para la inyección de aire, siendo las



1961

265341

5 toberas las corrientes dentro de la industria de endurecimiento del vidrio por aire, mientras se logre la circulación de aire en el horno, según la reivindicación primera, y se observen para la aplicación del aire de temple, las escalas de temperaturas y presiones de aire indicadas.

3^a.- Mejoras en el procedimiento de temple de vidrio de seguridad para puertas, ventanas, muebles, decoración y aplicaciones varias.

10 Según se describe y reivindica en esta memoria descriptiva.

La memoria descriptiva consta de 6 hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 2 Marzo 1961.

GUILLERMO ROEB

p. p.