



30

**279659**

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE

PATENTE DE INVENCION

EN

ESPAÑA

por veinte años

a favor de S. A. GLAVERBEL

con domicilio en 79, Avenue Louise - BRUXELLES (Bélgica)

de nacionalidad Belga

por "PROCEDIMIENTO PARA LA LIMPIEZA SUPERFICIAL DEL VIDRIO FUNDIDO".

de la que es inventor, Don André MALICHEFF.

Reivindicándose la prioridad de la Patente depositada en Bélgica el 7 de Julio de 1.961 bajo el Nº 482.603.

279659



La presente memoria se refiere, como su enunciado indica, a un procedimiento destinado a la limpieza superficial por eliminación de la capa superior del baño de vidrio fundido con frecuencia heterogénea que perjudica la homogeneidad de la mezcla.

En los hornos de fusión continua, el vidrio fundido, fluye desde la zona de fusión a la zona de utilización, colocándose sobre el recorrido del vidrio una o varias barreras transversales, que pueden estar constituidas por materiales refractarios autoflotantes sumergidos, o por pantallas fijas que penetran en la parte superior del baño de vidrio fundido y cuyo principal misión es retener no solamente las impurezas que flotan sobre dicho baño, sino también la capa superficial del vidrio, heterogénea por su composición ligeramente distinta de la del vidrio subyacente, lo que le da una densidad algo inferior por su mayor riqueza en sílice. Esta característica unida a que la tensión superficial entre la capa superior y el resto es distinta también, hace que perjudique la homogeneidad de la mezcla.

Con el objeto de hacer la limpieza de este vidrio superficial, se lleva a cabo el procedimiento citado, el cual, en esencia, consiste en retirar la capa superficial del vidrio, estirándole en forma de cordón, para una vez fuera del horno fraccionarlo por enfriamiento rápido y local.

A continuación se hará una detallada descripción del procedimiento que se preconiza, con referencia a una forma preferente de ejecución susceptible de todas

- 3 -

279659



aquellas variaciones de detalle que no supongan una alteración fundamental de las características esenciales del mismo.

5 Según el ejemplo de ejecución representado, el procedimiento que se preconiza, consiste en retirar la capa superficial del vidrio en lugares poco profundos del baño de vidrio, por delante de un elemento de barrera, para proceder a su extracción hacia el exterior del horno.

10 Dado que los lugares poco profundos del baño de vidrio se encuentran libres de la acción de las corrientes descendentes o de inmersión, se pueden formar en ellos, zonas calmadas en dichos lugares.

15 En estas zonas calmadas, se retira el vidrio superficial estirándolo en forma de tiras continuas, dirigidas hacia el exterior del horno.

Una vez en el exterior se procede al enfriamiento rápido y local de la tira, al objeto de que se fraccione.

20 La forma, materiales y dimensiones, podrán ser variables y en general cuanto sea accesorio y secundario, siempre que no altere, cambie o modifique la esencialidad del procedimiento que se describe.

25 Los términos en que queda redactada esta memoria, son ciertos y fiel reflejo del procedimiento descrito, debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

N O T A

30 Se reivindican como propios y nuevos para que sean objeto de una Patente de Invención en España,

279659



por veinte años, reivindicándose la prioridad de la Patente depositada en Bélgica el 7 de Julio de 1.961 bajo el nº 482.603, los puntos siguientes:

5 1.- Procedimiento para la limpieza superficial del vidrio fundido, que se desplaza hacia las zonas de trabajo en los hornos de vidriería y que encuentra un elemento de barrera sumergido, caracterizado porque se levanta la capa superficial en puntos poco profundos del baño de vidrio, por delante del elemento de barrera, y se evacua al exterior del horno el vidrio separado.

15 2.- Procedimiento para la limpieza superficial del vidrio fundido, según la reivindicación 1, caracterizado porque el vidrio se evacua estirándolo en forma de cordón o tira dirigida hacia el exterior del horno.

20 3.- Procedimiento para la limpieza superficial del vidrio fundido, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque el cordón estirado se fragmenta, o su salida del horno con la ayuda de medios apropiados.

25 4.- Procedimiento para la limpieza superficial del vidrio fundido, según las reivindicaciones 1, 2 y 3, caracterizado porque el cordón de vidrio estirado se fragmenta refrigerándolo brusco y localmente.

5.- PROCEDIMIENTO PARA LA LIMPIEZA SUPERFICIAL DEL VIDRIO FUNDIDO.

Todo conforme se describe en la memoria que antecede y se reivindica en su Nota.

30 Este memoria consta de cinco hojas foliadas y

