

288386

25



288386

PATENTE DE INTRODUCCION

Cuyo registro se solicita por DIEZ años, a favor de DON CARLOS LOPEZ LOPEZ, de nacionalidad española, con domicilio en SANTANDER, Calle Alta, nº 75, por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PEQUEÑAS LOSETAS DE VIDRIO".

Memoria descriptiva

La presente solicitud de patente de introducción se refiere a un procedimiento de fabricación de pequeñas losetas de vidrio, que aporta una innovación esencial que posibilita conseguir material de recubrimiento de superficies constituido por las referidas pequeñas losetas de vidrio superando la fabricación a todo lo conocido, sustancialmente por los conceptos siguientes:

5.-

10.-

15.-

A).- No produce recorte. En la fabricación del vidrio y mas específicamente en la de objetos de vidrio, la circunstancia de que un cierto porcentaje de los objetos industriales salgan defectuosos influye en el costo, puesto que, si bien el material se recupera tornándolo al horno de fusión el resto de sus componentes, tales como combustible, mantenimiento, mano de obra, asistencia técnica, etc, repercuten sobre la producción buena.

288386



- 2 -

Por tanto la eliminación o reducción de desperdicios, como en el caso que nos ocupa, al ser vinculable al procedimiento, es una incuestionable ventaja del mismo.

5.- B).- Alcanza la facultad de poder fabricar, losetas de vidrio que contiene varios colores en una sola pieza.

10.- Hasta el presente cada pieza es de un color determinado que corresponde exactamente al color de la masa de vidrio que se utiliza y a la que se le comunica el color seleccionado previamente por la adición de los componentes pigmentantes adecuados según técnica vidriera.

15.- Esta circunstancia concurre también en el invento en que nos ocupa, pero el que/una misma pieza de vidrio se den varios colores conjuntamente, no ha sido posible hasta el invento que nos ocupa.

C).- Permite que la fabricación sea continua.

20.- Hasta el presente las fusiones se hacen según técnica de crisoles o cargas discontinuas, siendo necesario agotar una hornada, para reparar la siguiente, sea o no del mismo color, cuando se destina a la fabricación de losetas.

25.- Mediante el procedimiento que nos ocupa, puede mantenerse la extracción de vidrio fundido del horno en forma continua según técnica vidriera para otros fines, e irle incorporando el color posteriormente a voluntad.



Inasequibles, ambas cosas a los procedimientos actuales, de fabricación de losetas.

5.-

Reune por tanto características mas que suficientes para aspirar en derecho al privilegio del registro que se solicita al amparo de lo prevenido en el vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

10.-

Sustancialmente el procedimiento consiste en producir masa de vidrio fundida, por los medios clásicos, estando el horno en forma tal que el fondo queda mas alto que las máquinas a emplear.

15.-

En éstas condiciones se refiere al horno de facultad de chorreo de la masa de vidrio, bien espontáneamente, bien por medio de extrusores intermitentes.

20.-

El objetivo es producir la salida de vidrio fundido.

En éste momento arranca la parte característica del invento.

El vidrio fundido en vez de ser refundido sobre molde, es recibido en túneles verticales en contracorrientes de fluido frío. Los medios mas adecuado son el aire o el agua.

25.-

Aire o agua bien fríos provocan un enfriamiento brusco de lamasa al rojo, de vidrio que cae. Bajo éste efecto en una fracción de tiempo imperceptible, el vidrio se enfría y solidifica en formas irregulares, caprichosas y desde luego incontroladas.

Inmediatamente después, éstas formas debido al



brusco enfriamiento saltan, según la propiedad típica del vidrio cuando cambia bruscamente de temperatura.

Queda así reducida a fragmentos irregulares y pequeños.

5.-

En segunda operación éstos fragmentos son sometidos a molduración, y tapizado idealmente a ciclón, de forma tal que sólo se afectan las partículas que han quedado al tamaño predeterminado. Las restantes prosiguen en molduración.

10.-

Una tolva recibe el material seleccionado y sirve de alimentador a una prensa céntrica, que mediante dila convencional, comprime en producto pulverulento moldeándolo en forma de plaquetas.

15.-

Si la masa pulverulenta estaba coloreada, entre la tolva y la prensa no se intercala ningún nuevo elemento pero s'i la masa de vidrio, esa incolora o ha de recibir mezcla de colores, entre la salida de la tolva y la prensa se intercala mezcladora mecánica que es alimentada de vidrio molido procedente de la tolva y, por otra parte elementos coloreantes, pigmentos seleccionados.

20.-

Groseramente mezclados en dicha mezcladora, pasa inmediatamente a la prensa que comprime y conforma las losetas que a la salida de la prensa, pasan sobre cinta transportadora por horno en túnel a la temperatura de reblandecimiento del vidrio empleado.

25.-

25
288386



Esta temperatura depende de los componentes del vidrio, por lo que generalmente se seleccionan vidrios de bajo punto de fusión, esto es: alcalinos.

5.-

En estas condiciones entran en el tunel cada losetilla que forma un solo conjunto, quedando listas para ser llevadas sobre plataformas, que las reciben ordenadas mediante el paso por canales orientadores. Ordenadamente colocadas sobre la plataforma se las refiere a papel engomado de la determinada extensión por medios típicos quedando dispuestas para su traslado y empleo sobre tabiques o superficie a cubrir.

10.-

15.-

Suficientemente descrito el invento así como una manera de llevarlo a la práctica, se hace constar de manera expresa que acepta modificaciones de detalle, siempre que éstos no afecten a su fundamento.

20.-

Se reivindican los puntos siguientes:

N O T A

25.-

1.- Procedimiento de fabricación de pequeñas losetas de vidrio, caracterizado porque se parte de vidrio fundido por medios convencionales, confiriendo al horno salida en posición elevada en forma tal que la masa de vidrio fundido saliente es recibido en una primera operación, por caída libre, en contracorriente con fluido, idealmente aire y/o agua fríos. Este enfriamiento provoca la solidificación y estallido inmediato del vidrio



5.-

en partículas irregulares. En una segunda operación éstas partículas son molidas en molturadores antiabrasivos hasta grado de división predeterminado que en tercera operación se selecciona por medio de clasificadores ciclónicos del mercado. Así seleccionada la masa pulverulenta de vidrio, en cuarta operación eventual se mezcla con pigmentos coloreantes, en mezcladoras rotatorias a la salida de las cuales la masa groseramente mezclada en grado de homogeneidad predeterminado es conducido a prensa excéntrica, que en

10.-

quinta operación con troqueles, transforma la masa pulverulenta en pequeñas losetas, según los troqueles. En una sexta operación las losetas pasan sobre cinta transportadora por horno en túnel o temperatura predeterminada según sea la de reblandecimiento de la masa vítrea, la cual no puede ser rebasada para evitar la deformación de las losetas. A la salida y frías se someten al pegado convencional sobre papel engomado, previamente humedecido de largo y ancho predeterminado.

15.-

20.-

2.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PEQUEÑAS LOSETAS DE VIDRIO.

Consta la presente Memoria de seis hojas escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, 25 de mayo de 1.963.

AGUSTIN DIAZ UNGRIA