



15386

415386

F.C. 4-6-75

Int. Cl. ² : <u>E 04 B</u>

PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE AÑOS EN -
ESPAÑA, A FAVOR DE SAINT-GOBAIN INDUSTRIES
DE NACIONALIDAD FRANCESA, RESIDENTE EN NEUI
LLY-SUR-SEINE (FRANCIA), 62, Bd. VICTOR HU-
GO,

s o b r e:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE -
MOLDEADOS DE VIDRIO".

4 15386

30 MAR 1973



La invención se refiere a perfeccionamiento en la fabricación de un moldeado de vidrio y, en particular, a un moldeado hueco de vidrio.

5 Los moldeados de vidrio son colocados generalmente en la obra, es decir montados directamente con argamasa en los muros, pero también se les coloca como elementos de paredes prefabricadas.

10 En los dos casos, las caras frontales de los moldeados, que en muchos casos deben el aspecto agradable que poseen a su superficie brillante, están expuestas a deterioro por causas mecánicas o químicas. Existe ya un peligro de que se rayen las caras desde la preparación de los moldeados y durante su transporte, pero en la obra la acción agresiva de la argamasa, con la que deben ponerse en contacto las superficies, se añade a los riesgos de deterioro mecánico. Son aún más severas las condiciones que existen en el momento de la prefabricación de elementos de paredes hechas con moldeados de vidrio, ya que éstos son colocados, sobre una de sus caras, en un molde vibrante, con una separación entre ellos, y se vierte a continuación la argamasa por encima, para hacerla penetrar por las juntas, pasando una rasqueta después de haberla apelmazado sacudiendo el molde.

20 La invención tiene por objeto suministrar un moldeado de vidrio cuyas caras frontales no sufran ningún deterioro, incluso en las condiciones de empleo más severas.

25 Conforme a la invención, una al menos de las caras frontales del moldeado está provista de un revestimiento provisional. En numerosos casos es suficiente con depositar el revestimiento sobre una sola cara, por ejemplo si aquel debe proteger a los moldeados durante su transporte; sin embargo, es necesario entonces tener cuidado de que la cara revestida se halle siempre en contacto con la cara no protegida del moldeado inmediato. Pero muy a menudo, las dos caras corren el riesgo de ser impresionadas y es preferible colocar un revestimiento

30



415386

sobre cada una de ellas. Además, puede ser ventajoso que los dos revestimientos sean de naturaleza distinta.

5 Un primer tipo de revestimiento posible, consiste en un producto depositado en la superficie, con el espesor que se desee, en forma fluida, es decir un solución o en suspensión; al evaporarse el soporte líquido se crea una capa protectora, que puede quitarse mediante lavado, después de la colocación de los moldeados.

10 Según otra realización, el revestimiento puede consistir en una hoja de papel pegada en la superficie mediante un adhesivo blando o, también, una cola soluble en agua. Cuando se trate de un adhesivo blando, bastará levantar la hoja de papel; si es una cola soluble se quitará por humectación.

15 Es particularmente cómodo emplear hojas de materia plástica revestidas en un adhesivo, y en particular, hojas de materia plástica transparente. Estas hojas tienen la ventaja de que permiten verificar el aspecto del moldeado por transparencia, lo que es muy interesante cuando se trata de moldeados cuya cara interna lleva un dibujo, con el fin de evitar un error de elección o de colocación.

20 Otra realización de la invención consiste en depositar sobre una de las caras del moldeado un revestimiento doble, formado por una capa con dos caras adhesivas, recubierta en el exterior por una película amovible: tal revestimiento tiene la ventaja, en la preparación de elementos prefabricados, de permitir además la inmovilización del moldeado durante la prefabricación.

25 Los dibujos anejos representan dos variantes ventajosas que serán descritas a continuación.

30 El moldeado 1 representado en sección en la figura 1, consiste en dos semimoldeados unidos a lo largo de la línea de soldadura 2. En general, las caras internas 3 y 4, están provistas de un revestimiento coloreado u ornamental, mientras que las caras externas

415386



5 y 6 son lisas, es decir, pulidas al fuego. Sobre las dos caras 5 y 6, están colocadas las capas protectoras 7 y 8, que tienen prácticamente las mismas dimensiones que estas caras frontales que recubren por completo.

5 La capa 8, es una hoja transparente, mientras que la capa 7 es una película constituida por una cola fácil de quitar. Las hojas 7 y 8 son colocadas en el taller antes del embalaje y expedición de los moldeados, y son quitadas en el momento de la utilización definitiva. Mientras que, hasta el presente, era necesario expedir los moldeados en cajas de cartón, ahora es posible, y esto es una característica suplementaria de la invención, apilarlos directamente unos sobre otros sin más separación, en embalajes de gran volumen, por ejemplo en palettes.

10

 El moldeado 11, representado en la figura 2, está realizado como el de la figura 1, y consiste en dos semimoldeados unidos por una línea de soldadura 12. Sobre la cara 15, está colocado un revestimiento protector, constituido por dos capas 17, 18, análogas a las capas 7 y 8 del ejemplo precedente. Sobre la cara 16, por el contrario, está colocado un revestimiento formado por cuatro capas 19, 20, 21, 22; la capa 19 es un adhesivo blando que permite fijar la capa 20 que le sirve de soporte y cuya otra cara lleva una capa de cola 21 cubierta a su vez por una película 22. Este revestimiento puede emplearse cuando los moldeados están destinados a la prefabricación: se colocan los moldeados, con la separación deseada, sobre el molde vibrante, fijados gracias a la capa de cola 21, después de haber quitado la película 22, lo que permite inmovilizarlos, tanto durante el vertido del hormigón o argamasa, como durante el vibrado. Las capas que aún queden serán quitadas después de la prefabricación del elemento o después de su montaje en la obra.

15

20

25

30

415386



NOTA:

En resumen la Patente de Invención se contrae a las siguientes reivindicaciones:

5 1ª.-) "Perfeccionamientos en la fabricación de moldados de vidrio", caracterizado por el hecho de que una al menos de sus caras frontales está prevista de un revestimiento provisional.

10 2ª.-) "Perfeccionamientos en la fabricación de moldados de vidrio", según la reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de que el revestimiento protector consiste en un producto eliminable, depositado en forma líquida, es decir, en solución o en suspensión.

15 3ª.-) "Perfeccionamientos en la fabricación de moldados de vidrio", según la reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de que el revestimiento consiste en una hoja de papel fijada mediante un adhesivo blando o una cola soluble en agua.

20 4ª.-) "Perfeccionamientos en la fabricación de moldados de vidrio", según la reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de que el revestimiento consiste en una hoja de materia plástica provista de una capa adhesiva.

5ª.-) "Perfeccionamientos en la fabricación de moldados de vidrio", según una de las reivindicaciones 1, 2 ó 4, caracterizado porque la hoja es transparente.

25 6ª.-) "Perfeccionamientos en la fabricación de moldados de vidrio", según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por dos revestimientos, uno de los cuales consiste en una hoja de dos caras adhesivas, recubierto en el exterior por una película amovible.

30

A handwritten mark or signature, possibly initials, located at the bottom left of the page.

7ª.-) "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE MOL-

415386



DEADOS DE VIDRIO", según queda escrito y reivindicado en la pre-
cedente memoria y nota reivindicatoria que consta de 6 páginas -
mecanografiadas y dibujos adjuntos.

Madrid, 30 MAYO 1973

A handwritten signature or scribble, possibly initials, written in dark ink over the date stamp.

A handwritten signature or scribble, possibly initials, located at the bottom left of the page.

415386

30



Fig.1

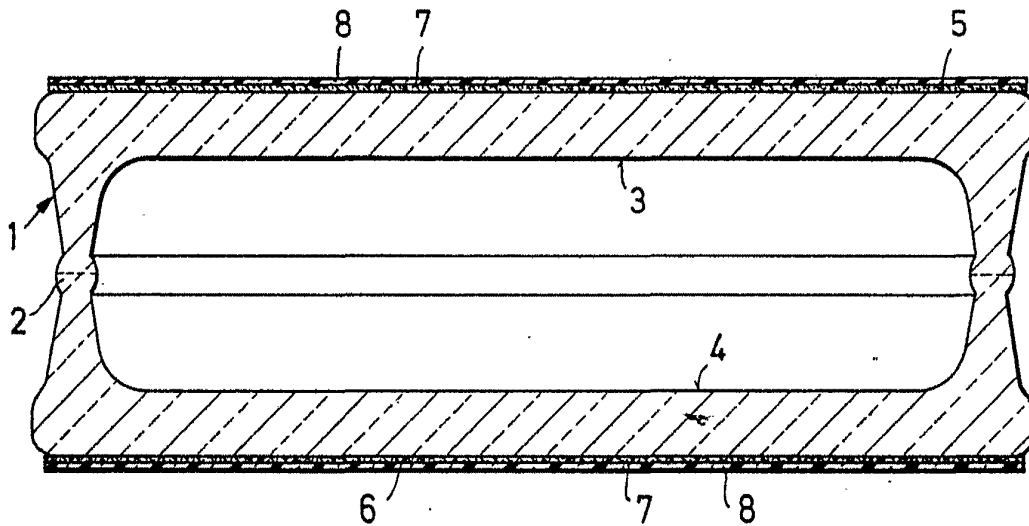
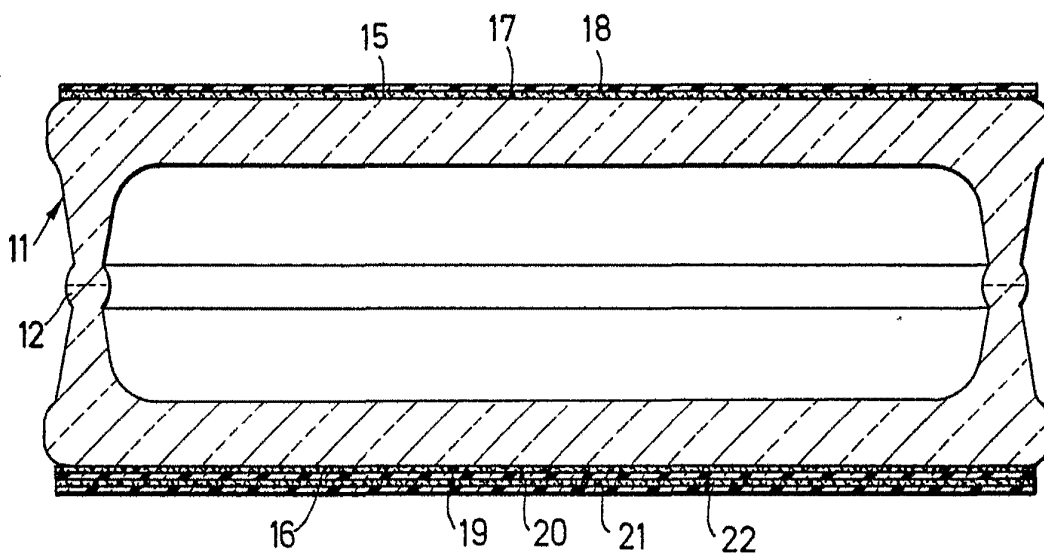


Fig. 2



Escala variable

30 MAYO 1973