

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



25 ENE 1978
CONCEDIDA

19 ES	11 NÚMERO	10 A1
21	459253	
22	FECHA DE PRESENTACION	

PATENTE DE INVENCION

50 PRIORIDADES:	52 FECHA	53 PAIS
51 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	52 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	C03C	

54 TITULO DE LA INVENCION
MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE MANIPULACION DE VINHO.

71 SOLICITANTE (S)
D. Antonio Martin Gutierrez

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
o/ Canillas num.40 -MADRID.

72 INVENTOR (ES)
el mismo.

73 TITULAR (ES)
el mismo.

74 REPRESENTANTE
D. Alejandro Ruiz Collar

BAD ORIGINAL

5. El presente registro de Patente de Invención, concierne como su enunciado indica, a unas mejoras introducidas en los procedimientos de manipulación de vidrios, de acuerdo con la descripción detallada que de las mismas se realiza, debiendo interpretarse siempre este concepto en su mas amplio sentido y nunca en limitativo.

Este proceso comprende tres fases operativas y son:

PRIMERA MANIPULACION. La misma se refiere a la obtención de paneles de vidrio bajos las siguientes características:

10. Se consiguen con este procedimiento paneles de formas clásicas a base de vidrios, lunas, baldosas en colores y transparentes en toda clase de variantes, realizados mediante la union entre si de diversas piezas vitreas.

15. Son conocidos los actuales inconvenientes de los metodos clásicos, para la formación de paneles o vidrieras y en los que se utiliza profusamente materiales fraguantes o metálicos, los que por su gran peso y poca resistencia, determinan la autodestrucción del panel formado.

20. Tal como queda anteriormente citado, este nuevo tipo de paneles, se forman por la unión o ensamble de trozos de vidrio, luna o baldosas de distintas formas cuyos bordes enfrentados para formar las uniones, son tratados por cualquier producto abrasivo, tal como el corindón, ácido fluorhídrico, esmeril y otros, sin que exista limitación alguna sobre el particular.

25. Una vez esmerilado el borde al engrantar, para establecer una superficie perfecta de agarre del material de unión se procede a un calentamiento de dichos trozos, a una temperatura comprendida entre los 60° y 100° C., según sea el espesor del vidrio.

Estos trozos que han sido situados previamente en una super-

30. Fieles de trabajo, con arreglo a un patrón preestablecido, se fijan entre sí con carácter de imposible separación, por la aplicación, de cualquier coloide, tal como resinas naturales o sintéticas previamente tratadas y siendo la capa de adherente dispuesta bajo un espesor o anchura apropiada y una vez solidificado el pegamento, en caso de aplicarse éste conveniente, resulta un conjunto prácticamente monolítico.

El panel formado, bajo la combinación más apropiada puede ser cortado por cualquier medio clásico y ajustados para la aplicación racional, que fueron proyectados.

40. Los trozos de cristal, procedentes de recuperación en especial, pueden ser previamente templados para conseguirse una mayor dureza y duración .

- SEGUNDA MANIPULACION. El proceso de dicha fabricación consta de diversos periodos que pasamos a explicar claramente, y por los que hemos logrado la obtención de los paneles, de los que adjuntamos fotocopias "fotografías" para su mejor comprensión. Debido ala gran gama, y a las muchas posibilidades que con este procedimiento hemos logrado, todavía no podemos remitir la documentación gráfica de todas las creaciones que ya poseemos y que son incalculables para poderlas describir en esta memoria.

50. Los vidrios lisos se matean y se graban al ácido, estos pueden ser blancos o de color, una vez mateados o grabados se procede a hacer estampaciones con tintes de betún de Judea previamente preparados para que puedan resistir la acción del ácido fluorhídrico. Las estampaciones son de diversos dibujos tanto de adornos, figuras o abstractos.

55. Una vez seco el betún de Judea se pasa de nuevo a matear las piezas que están grabadas, y a grabar las piezas mateadas logrando de esta forma motivos grabados sobre fondos mates y

60. motivos mates sobre fondos grabados.

Las distintas calidades de los vidrios, así como sus colores, son elementos que se han de conjugar en el logro de superficies de vidrio de matices y calidades fundamentales para el fin que perseguimos.

65. Los vidrios de color conjugados con vidrios blancos cortando tiras de 2.000 x 05 mm. dan como resultado una gran belleza y previamente antes de confeccionarla vidriera se hacen los embellecedores, dichos embellecedores son dos tiras de vidrios blanco de 2.000 x 10 mm. y una tira de vidrio de color de 2.000 x 5 mm. colocada unida por canales entre dos blancas mencionadas anteriormente.

Otro de los procedimientos empleados para lograr los elementos que componen los paneles mencionados es el siguiente:

75. Se matean o graban los lunas o cristales blancos o de color, y una vez obtenidos dichos grabados en superficies completamente planas, se pasa a hacer estampación de los dibujos, mediante serigrafía y con colores vitrificables bien transparentes u opacos, a uno o varios colores, y una vez secos se pasa a muflar o cocer hasta una temperatura de 480 a 520 grados., dándoles un recocido para que dichos vidrios se puedan cortar y acoplar al panel de vidrio que hemos de confeccionar.

80. También se mufla en horno de templado y esto se hace a temperatura de 620 a 680 grados, recibiendo un choque térmico a la salida para aumentar 8 veces la resistencia del vidrio, pero esta pieza es fija y no se podrá cortar ni taladrar.

85. Una vez obtenidos los elementos para componer los paneles de vidrio, pasamos a la realización de dichos paneles.

Teniendo la medida o medidas en que hemos de realizar el

90. panel, procedemos a cortar los vidrios que lo componen y estos los sometemos a la temperatura de 40 a 100 grados, una vez adquirida la temperatura, y previo esmerilado de los cantos, pasamos a poner el pegamento en dichos cantos, y a poner estos en contacto entre sí esperando el tiempo necesario para el
95. total endurecimiento y posterior limpieza.
- Estos trozos que han sido situados previamente en una superficie de trabajo, con arreglo a un patrón preestablecido, se fijan entre sí con carácter de imposible separación por la aplicación de cualquier coloide, tal como resinas naturales o sintéticas., previamente tratadas y estando la capa adherente
100. dispuesta bajo un espesor o anchura apropiada, y una vez solidificado el pegamento, en caso de aplicarse este caliente, resulta un conjunto prácticamente monolítico. El panel formado bajo la combinación más apropiada, puede ser cortado por cualquier medio clásico, y ajustados por la aplicación racional, que fueron proyectados.
105. Una vez conseguidos el panel de vidrio con los distintos colores y formas, se realizan a parte los escudos, imágenes religiosas o figuras profanas; y una vez estas decoradas y terminadas se procede a intercalarla dentro del panel, mediante el siguiente procedimiento. El panel de vidrio se cubre con un papel pegado y sobre dicho papel se coloca el vidrio que queremos intercalar se dibuja el contorno de dicho vidrio en el papel, y este se recorta con un bisturí por el trazo de contorno del cristal a introducir, y se levanta el papel que cubre la parte de la pieza que hemos de empotrar y se ataca con el chorro de corindón, habiendo en el papel de vidrio el
110. hueco justo de la pieza a empotrar.
115. TERCERA MANIPULACION.— Esta se refiere a paneles de vidrio, de distintas formas, dimensiones colores, mediante la unión
- 120.

entre sí, por los cantos de dichos vidrios de diversas piezas intercalando entre los mismos una lámina de vidrio de 3 mm. a 12 mm. (1) de espesor, que queda completamente perpendicular a los vidrios componentes(2) de la vidriera en sentido frontal.

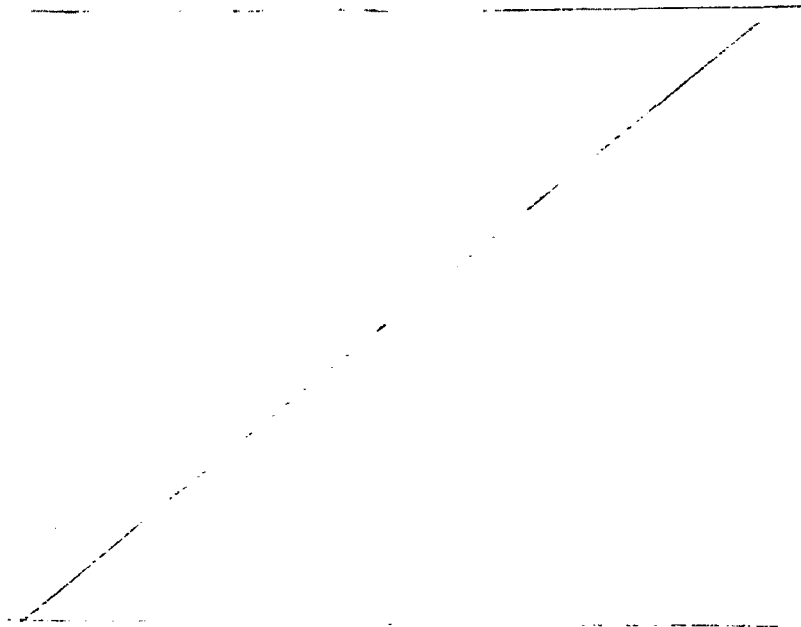
128. Las láminas (1) que se intercalan en la vidriera sirven de nervios para aumentar la resistencia y seguridad de dicha vidriera.

Pueden conseguirse paneles de formas clásicas o modernas a base de vidrios, lunas, baldosas en colores y transparentes, tanto de formas regulares como irregulares, en toda clase de variantes, que en arte y decoración puedan ser concebidas,


130. Descrita suficientemente la naturaleza de la invención se hace constar expresamente que cualquier modificación o detalle que se introduzca en la misma, se considerará incluida dentro de una protección en tanto no altera o modifique esencialmente su finalidad característica.

135.

136.



REIVINDICACIONES.-

140. PRIMERA.- "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE MANIPULACION DE VIDRIO" caracterizado porque una vez fraccionados los vidrios, de distintos colores y distintas formas, se procede a formar un solo panel uniendo los vidrios por el canto.
- Una vez cortados dichos trozos de vidrios, se procede a matear con arena o corindon los bordes o cantos, para que de esta manera, estan completamente mates y el aglutinante se filtre dentro de las pequeñas erosiones que ha producido en estos cantos la arena o el corindon que se ha precipitado a 3 1/2 atmosferas de presión como mínimo mediante un chorro o compresión de arena.
145. SEGUNDA.- "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE MANIPULACION DE VIDRIO," según la reivindicación anterior, caracterizado porque una vez calentados los trozos de vidrio, que se utilizarán para formar el panel, a una temperatura de 60 a 100 grados, se procede a unirlos por los cantos, una vez aplicado el aglutinante correspondiente, quedando formado el panel formando un bloque monolítico.
150. TERCERA.- "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE MANIPULACION DE VIDRIO" según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque una vez lograda la unión del panel, el exceso del producto de unión, sera limpiado mediante candilaja de gas, calentando los residuos sobrentes y cortandolos con objetos apropiados.
155. CUARTA.↓ "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE MANIPULACION DE VIDRIO" según las reivindicaciones anteriores, caracterizado además porque aparte de la vidriera soldada por el canto, cuando por necesidades del tamaño o del diseño necesitamos mayor resistencia, a distintos volúmenes, dentro de una misma superficie, podemos intercalar vidrios o lunas perpendiculares a la superficie anterior, aumentando así considerablemente la resistencia de estos paneles, así como también su configuración
165. 

QUINTA .- "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE MANIPULACION DE VIDRIO" .

170.

Todo tal y como se describe en la presente memoria descriptiva que consta de siete páginas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y comprende un plano para su mejor comprensión.

175.

Madrid, a 28 de Mayo de 1.977

176.

P.A.

ALEJANDRO RIVERA COLLAP

