

TERMO: 37. 378

PATENTE: 11. 515

Data: 21/01/1921



DC00164G40001392S0S



11-2-11

O Presidente da Republica dos Estados Unidos do Brazil, attendendo ao que requereu Oliver Moore Tucker, William Albert Reeves e James Means Beatty, norte-americanos, industriaes, estabelecidos em South Columbus, Estado de Ohio, Estados Unidos da America, commerciando sob a razão social de Tucker, Reeves & Beatty, por seu procurador Pedro Americo Werneck, brasileiro, advogado, residente nesta cidade do Rio de Janeiro:

resolue conceder-lhe, pelo prazo de quinze annos, o uso, gozo, beneficios e vantagens da sua invenção de " processo para a obtenção de cargas de vidro viscoso",

o relatorio ----- depositado sob o n.º 17.178. conforme

O Ministro de Estado dos Negocios da Agricultura, Industria e Commercio assim o faça executar.

Rio de Janeiro, em vinte e um de Janeiro de mil novecentos e vinte e um, centesimo da Independencia e trigesimo terceiro da Republica.

Epitacio Pessoa
Sousa Lopes

MEMORIAL descriptivo da invenção de "Processo para obtenção de cargas de vidro viscoso", para que pretende privilegio a Oliver Moore Tucker, William Albert Reeves e James Means Beatty, domiciliados em South Columbus, Estado de Ohio, Estados Unidos da America, commerciando sob a razão social de Tucker, Reeves & Beatty.

Refere-se a invenção a um processo para obtenção de cargas de vidro viscoso, destinado especialmente a facilitar a produção de cargas para subsequente compressão, moldagem, insuflação, etc. Pretendemos obter cargas de forma e dimensões escolhidas, sendo as cargas de preferencia de uma forma que entre nos moldes livremente sem se torcer, enrollar e dobrar-se, e sendo descarregada de modo que entrem e se assentem.

E' facto que, quando o vidro viscoso é feito de massa atravez de uma abertura na base de um tanque ou bica, primeiro sahirá como uma columna e, no decurso do tempo, o extremo inferior o extremo da columna ira cahindo mais afastado do que o de entrada. Descobrimos que uma cabeça sufficiente de vidro deve ser escolhida e as cargas forçadas pela pressão de cabeça por uma abertura de dimensões escolhidas, durante certo periodo de tempo e depois cortadas antes do extremo inferior da columna poder mover-se materialmente mais afastado do que sua entrada.

Desta maneira, a carga é dada uma secção transversal escolhida e definitiva pela abertura e um comprimento definitivo e escolhido pelo periodo de fabricação antes do corte.

Esta invenção é um methodo pelo qual o comprimento da carga pode variar a vontade, sem perder o controle de dimensões e forma. E' muito simples, mas dá resultados excellentes. Visa o emprego de uma bica com uma abertura com de dimensões escolhidas em sua base adjacente á extremidade externa. A bica é ligada a uma fornalha de vidro de modo a ser por ella alimentada de vidro, o qual sempre cobre a abertura. Em conjunção com a bica, preferimos utilizar automaticamente tesouras immediatamente abaixo da abertura da bica, sendo ellas destinadas a operarem em intervallos regulares. Tambem desejamos empregar uma taça que se move automaticamente em posição para cobrir tal abertura pela parte inferior, depois de cada corte. Esta taça é alimentada de ar e gaz sob pressão, que se incendeia quando a taça cobre a abertura. Quando está cobrindo, ha uma saída para os productos de combustão e combustão-interna mantêm e posiciona o vidro, durante um breve periodo, regulavel para determinar o instante em que começa cada fabricação. Com este aparelho, se fazem cargas de vidro de forma e dimensões escolhidas.

Consiste a invenção em, quer augmentar a cabeça de vidro na bica, quer applicar pressão para garantir que a proporção do recuo do vidro, já fabricado, nunca se torne maior do que a da fabricação do vidro que entra. Já se especificou que, quando começa esta divergencia entre as proporções, começa a decrescer a formação controlada das cargas.

Nosso processo pode ser effectuado levantando-se ou diminuindo-se o nivel do vidro na bica; ou empregando-se um compressor disposto acima da abertura de descarga e forçado no vidro para augmentar a pressão, de modo a fazer uma carga maior sem permitir a formação de uma saliencia; ou pela applicação de pressão fluida na superficie superior do vidro.

Si se utilizar de qualquer destes, pode ser efficiente produzir uma proporção minima de fabricação que é sempre maior do que o recuo do vidro já fabricado até o corte do desejado comprimento da carga. A pressão applicada pode ser gradualmente augmentada quando augmenta o recuo do vidro já fabricado. Ou pode entrar em acção justamente antes do instante em que a proporção do recuo do vidro já acabado começa a ser maior do que a da fabricação do vidro que entra.

O processo pode ser executado por muitas formas de aparelho, mas como processo, permittirá a formação de cargas em bloco de

nu 5

Luiz

comprimento maior do que até hoje tem sido possível.

For exemplo, tornará possível a produção de cargas de dimensões reguladas para carregar molde para obras premidas a sopro, como garrafas e jarros, o que até agora ainda se não conseguiu sem danificar a obra.

REIVINDICAÇÕES

1) O processo para obtenção de cargas de vidro viscoso, que compreende a superposição de uma massa de vidro viscoso sobre uma abertura de dimensões escolhidas, fabricando partes da dita massa pela dita abertura e aumentando-se a proporção da fabricação para compensar a proporção aumentada da passagem do vidro já acabado.

2) O processo para obtenção de cargas de vidro viscoso, que compreende a superposição de uma massa de vidro viscoso em uma abertura de dimensões escolhidas, fabricar parte da massa pela dita abertura, dividir cada parte, e variar a pressão para evitar mudanças vitais na forma das ditas partes.

3) O processo para obtenção de vidro viscoso, que compreende a superposição de uma massa de vidro viscoso em uma abertura de dimensões escolhidas, fabricar partes da dita massa através da dita abertura, separar cada parte, e aumentar a pressão para garantir que a proporção da fabricação não seja materialmente menor do que a do recuo do vidro já fabricado.

4) O processo de obtenção de cargas de vidro viscoso, que compreende a superposição de uma massa de vidro viscoso sobre uma abertura de descarga de dimensões escolhidas, fabricar partes da dita abertura, separar cada parte, e aplicar pressão adicional ao vidro acima da abertura na ocasião em que o vidro já fabricado recuar com proporção maior do que a da fabricação.

5) O processo de obtenção de cargas de vidro viscoso, compreendendo a superposição de uma massa de vidro viscoso sobre uma abertura de dimensões escolhidas, fabricar partes da dita massa através da abertura, e forçar um compressor para trazer no dito vidro, para aumentar a proporção de fabricação, em compensação da proporção aumentada da passagem do vidro já fabricado.

