

REIVINDICACIONES

1. Un método de fabricación de acristalamiento enrasado para vehículo, que comprende las etapas de:

proporcionar un panel de vidrio de vehículo que comprende al menos dos secciones adyacentes del área de acristalamiento del vehículo;

calentar el panel de vidrio de vehículo a una temperatura predeterminada T_1 durante un periodo de tiempo predeterminado t_3 para curvarlo mediante un proceso de curvado, en donde la temperatura T_1 oscila entre aproximadamente una temperatura a la que la viscosidad del panel de vidrio de vehículo es de $10^{13,6}$ Pa.s y una temperatura a la que la viscosidad del panel de vidrio de vehículo es de 10^3 Pa.s y el tiempo t_3 es suficiente como para conferir una curvatura permanente seleccionada al panel de vidrio de vehículo;

cortar el panel de vidrio de vehículo curvado en dichas al menos dos secciones adyacentes a lo largo de una línea de corte, en donde la etapa de corte se lleva a cabo a una temperatura local predeterminada T_2 , en donde la temperatura T_2 oscila entre aproximadamente una temperatura a la que la viscosidad de la línea de corte del panel de vidrio de vehículo curvado es de $10^{12,4}$ Pa.s y una temperatura a la que la viscosidad de la línea de corte del panel de vidrio de vehículo curvado es de 10^3 Pa.s;

enfriar el panel de vidrio de vehículo cortado.

2. Método de acuerdo con la reivindicación 1, en donde el mayor valor de T_1 es mayor que o igual a la temperatura T_2 .

3. Método de acuerdo con la reivindicación 1, en donde en la etapa de proporcionar un panel de vidrio de vehículo, dichas al menos dos secciones adyacentes se seleccionan del grupo que consiste en parabrisas-techo-luneta trasera, parabrisas-techo y techo-luneta trasera.
4. Método de acuerdo con la reivindicación 1, en donde en la etapa de proporcionar un panel de vidrio de vehículo, dicho panel de vidrio de vehículo es un panel de vidrio monolítico.
5. Método de acuerdo con la reivindicación 1, en donde en la etapa de calentar el panel de vidrio de vehículo, el proceso de curvado se lleva a cabo mediante una técnica seleccionada del grupo que consiste en curvado por gravedad, curvado por prensa y combinaciones de los mismos.
6. Método de acuerdo con la reivindicación 1, en donde la etapa de cortar el panel de vidrio de vehículo curvado se lleva a cabo mediante un láser de alta potencia.
7. Método de acuerdo con la reivindicación 1, en donde la etapa de enfriar el panel de vidrio de vehículo cortado se lleva a cabo en un molde.
8. Método de acuerdo con la reivindicación 5, en donde el láser de alta potencia es un láser de gas enfriado por difusión.