

CAPÍTULO REIVINDICATORIO MODIFICADO
(Tercer Examen de Fondo)

1. Un método para curvar vidrio delgado, que comprende los siguientes pasos:
 - a) proporcionar un molde hembra de superficie completa cóncava (22) y un molde macho del tipo anillo (8);
 - b) apilar una o más láminas de vidrio delgado (6) de no más de 1,8 mm sobre el molde hembra de superficie completa (22), estando dicho molde hembra (22) en contacto con un área de la periferia de dicha una o más láminas de vidrio delgado (6);
 - c) aplicar el molde macho del tipo anillo (8) a dicha una o más láminas de vidrio delgado (6) del paso b), estando dicho molde macho (8) en contacto con un área de la periferia de dicha una o más láminas de vidrio delgado (6); y
 - d) calentar dicha una o más láminas de vidrio delgado (6) a su punto de transición vítrea, cediendo dicha una o más láminas de vidrio delgado (6) por fuerza de gravedad a la forma del molde hembra de superficie completa (22).
2. El método de acuerdo con la reivindicación 1, en donde en el paso c) se aplica una fuerza de sujeción a dicha una o más láminas de vidrio delgado (6) mediante fijadores, ajustando dicha una o más láminas de vidrio delgado (6) al molde hembra (22).
3. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, en donde el paso a) de proporcionar un molde hembra de superficie completa (22) comprende los siguientes sub pasos:
 - proporcionar una lámina plana de vidrio (20) con mayor punto de transición vítrea y grosor que dicha una o más láminas de vidrio delgado (6);
 - colocar la lámina plana de vidrio (20) sobre un molde hembra de curvado del tipo anillo (4);
 - calentar la lámina plana de vidrio (20) a su punto de transición vítrea para tomar la forma del molde hembra de curvado del tipo anillo (4); y
 - dejar enfriar la lámina plana de vidrio (20) reformada, de modo que se obtiene el molde hembra de superficie completa (22).
4. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, en donde luego del paso c), además comprende el paso de aplicar presión neumática en una cámara superior macho (34) formada al encerrar la parte superior del molde macho del tipo anillo (8), dicha presión neumática fuerza a que dicha una o más láminas de vidrio delgado (6) adopten la forma del molde hembra de superficie completa (22).

5. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, en donde luego del paso c), además comprende el paso de aplicar vacío mediante agujeros de vacío (30) en el molde hembra de superficie completa (22) para evacuar el aire entre dicho molde (22) y dicha una o más láminas de vidrio delgado (6).
6. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, en donde en la etapa c), además comprende el paso de agregar peso al molde macho de anillo (8).
7. Un aparato para curvar vidrio delgado, que comprende:
un molde hembra de superficie completa cóncavo (22) configurado para recibir una o más láminas de vidrio delgado (6) de no más de 1.8 mm, quedando en contacto con un área de la periferia de dicha una o más láminas de vidrio delgado (6); y
un molde macho del tipo anillo (8) colocado sobre un área de la periferia de dichas una o más láminas de vidrio delgado (6) dispuestas sobre el molde hembra de superficie completa (22).
8. El aparato para curvar vidrio delgado de acuerdo con la reivindicación 7, que además comprende fijadores para ajustar dicha una o más láminas de vidrio delgado (6) al molde hembra de superficie completa (22).
9. El aparato para curvar vidrio delgado de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 7 a 8, en donde el lado opuesto del molde macho del tipo anillo (8) que está en contacto con dicha una o más láminas de vidrio delgado (6), se encierra con una placa de refuerzo para formar una cámara superior macho (34) configurada para proporcionar presión.
10. El aparato para curvar vidrio delgado de acuerdo con la reivindicación 9, en donde la cámara superior macho (34) tiene una entrada de aire (32) configurada para recibir aire caliente por medio de un soplador de baja presión.
11. El aparato para curvar vidrio delgado de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 7 a 11, en donde el molde hembra de superficie completa (22) tiene agujeros de vacío (30) configurados para permitir la aplicación de vacío, de modo que dicha una o más láminas de vidrio delgado (6) se ajusten a la forma de la superficie del molde hembra de superficie completa (22).

12. El aparato para curvar vidrio delgado de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 7 a 10, en donde el molde de superficie completa (22) comprende un molde hembra de curvado del tipo anillo (4) y una lámina curvada de vidrio con mayor punto de transición vítrea y grosor que dicha una o más láminas de vidrio delgado (6).

13. El aparato para curvar vidrio delgado de acuerdo con la reivindicación 12, en donde el molde hembra de superficie completa (22) comprende una cámara inferior hembra (36) que se forma al encerrar el molde hembra de curvado del tipo anillo (4) con una placa de refuerzo.
