

REIVINDICACIONES

1. Vidrio laminado de seguridad para vehículos, el cual está conformado por:

- a) una primera capa de vidrio templado de 4 mm a 5 mm de espesor;
- b) una segunda capa de una película termoplástica de poliuretano con un espesor de 0.25" (0,635 cm);
- c) una tercera capa de policarbonato compacto con filtro UV de 1 mm a 2 mm de espesor; y

CARACTERIZADO PORQUE tiene además d) una cuarta capa de película de poliéster sobre las capas de los numerales a), b) y c), y donde el vidrio laminado lleva solo una capa de vidrio.

2. Proceso de fabricación del vidrio laminado de seguridad para vehículos, el cual consiste en:

- a) retirar el vidrio que trae originalmente el vehículo y se pasa por un proceso de inspección y limpieza del vidrio retirado;
- b) el vidrio se lleva a la sección de laminado, donde se le coloca por la parte que va interna al vehículo, una capa de película de poliuretano de 0,25" (0,635 cm);
- c) fuera de la sección de laminado, se recorta con una caladora o una sierra sin fin el policarbonato compacto con la forma del vidrio que se está trabajando;
- d) el policarbonato compacto obtenido de la sección c) es llevado hasta la sección de laminado de la sección b) donde se coloca encima de la película de poliuretano que lleva el vidrio;

CARACTERIZADO PORQUE adicional a la etapa d), se realizan las siguientes etapas:

- e) por fuera de la lámina obtenida del numeral d) se coloca una cinta adhesiva que mantiene unidos los tres componentes, en las siguientes etapas;
- f) el vidrio obtenido de los numerales b), d) y e) se introduce en una bolsa de vacío especial para vidrio laminado;
- g) el vidrio se lleva al proceso de laminado en una autoclave para vidrio laminado, durante 6 hr a 8 hr a una temperatura de 159 °C;
- h) el vidrio laminado y prensado se lija por sus bordes;
- i) el vidrio laminado es instalado nuevamente en el vehículo;
- j) finalmente se coloca una capa de película de poliéster sobre el vidrio laminado obtenido del paso i).