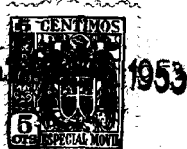


37324

P.- 11.210.
A. 25 - Case F01



MEMORIA DESCRIPTIVA
para solicitar
M O D E L O D E U T I L I D A D
e n
E S P A Ñ A
por VEINTE años

a nombre de INTERNATIONAL LATEX CORPORATION, entidad norteamericana, establecida en Playtex Park, Dover, Delaware, Estados Unidos de América, por:

"UNA FAJA DE SOPORTE".

Este invento se refiere a la técnica de hacer fajas de látex de caucho depositado sobre una horma que tiene una forma particular.

5 Tal faja se describió por primera vez en la Patente norteamericana de Spa-nel Número 2.360.736 y ha sido adoptada ampliamente desde su introducción.

Las razones del éxito universal de la faja de látex de caucho depositado son muchas. Las usuarias la encuentran más fina, más ligera de peso, más limpia, más elás-



5 tica, más fácil de lavar para empleo inmediato, y menos costosa que las fajas hechas por otros métodos y de otros materiales. Hemos comprobado, sin embargo, que a pesar de las citadas ventajas, la faja de látex tiene, en ciertos casos, tendencia a aplastarse cuando es necesario un firme sostén, por ejemplo, para contener la gordura en exceso o para impedir su caída en las regiones marginales. Las áreas marginales aplastadas tienen la objeción adicional de ser de aspecto desagradable e incómodas.

10 Se han insertado con anterioridad ballenas o nervios dentro de las fajas de tela, pero tales refuerzos son rígidos y carecen de elasticidad. Estas características son difíciles de asociar con una faja depositada de látex de caucho destinada a rodear elásticamente el cuerpo.

15 Además, el carácter peculiar de una faja depositada de látex de caucho la hace deseable como prenda de refuerzo, y especialmente bajo vestidos muy ajustados. Para evitar que se hinquen en la carne, las ballenas y los nervios sobresalen hacia fuera y destruyen de este modo la naturaleza lisa e invisible de una prenda de refuerzo interior
20 propiamente dicha.

25 El látex de caucho depositado de modo ordinario se emplea en artículos destinados a ser estirados y, por tanto, se emplea bajo tensión solamente. El problema consiste en retener una elasticidad suficiente en los márgenes para ayudar a la deformación elástica necesaria, reforzando al propio tiempo estas mismas zonas marginales contra compresión.

37324



si3n en ciertas regiones para conseguir el soporte deseado.

5 Por tanto, es un objeto del invento crear una faja depositada de látex de caucho relativamente delgada y de poco peso, para abrazar elásticamente el cuerpo, que posee junto a un borde de la misma ciertas zonas conservadoras de la forma que soportan sin flexión el peso de las partes carnosas del cuerpo.

10 Otros objetos son conseguir lo que antecede sumergiendo la horma en la dispersión de látex; crear una faja que tiene las cualidades deseadas sin aumentar el grueso de las zonas conservadoras de la forma hasta un punto en el cual serían perceptibles bajo vestidos muy ajustados; y conseguir los citados objetos sin pérdida de la elasticidad considerada necesaria en la característica circundante deseable de tal prenda o artículo.

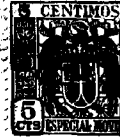
15 Conseguirnos estos y otros objetos y obtenemos los nuevos resultados como será evidente por el artículo, hormas y métodos descritos en la Memoria siguiente, señalados particularmente en las reivindicaciones e ilustrados en los siguientes dibujos, en los cuales:

La figura 1 es una vista en alzado frontal de una faja que incorpora el invento, mostrándose la misma tal como se ha hecho y no tal como se usa;

25 la figura 1a es una vista en corte dado por la línea 1a-1a de la figura 1;

la figura 2 es una vista en alzado posterior de la faja mostrada en la figura 1;

37324



la figura 3 es una vista en corte a escala muy ampliada dada por la línea 3-3 de la figura 1;

la figura 4 es una vista en corte a escala muy ampliada dada por la línea 4-4 de la figura 2;

5 la figura 5 es una vista en corte a escala muy ampliada dada por la línea 5-5 de la figura 2;

la figura 6 es otra vista en corte transversal algo esquemática, a escala ampliada, que corresponde a la figura 3, mostrando un modo de construir partes del dispositivo de la figura 1;

las figuras 7 y 8 son vistas respectivamente similares a las figuras 1 y 2 de una forma modificada del invento;

las figuras 9 y 10 son vistas similares mostrando otra modificación del invento;

la figura 11 es una vista en corte a escala ampliada dada por la línea 11-11 de la figura 7;

la figura 12 es una vista en corte a escala ampliada dada por la línea 12-12 de la figura 9.

20 Con referencia más particular a las figuras 1 a 2 de los dibujos, hemos mostrado zonas reforzadas conservadoras de la forma adyacentes a las caderas, en una faja depositada de látex de caucho. Tal faja comprende un panel delantero 2 y un panel trasero 3 interconectados en sus lados respectivamente opuestos en sentido lateral, como en 4 y 5 (figura 1a). Las partes laterales 4 y 5 son con preferencia de forma arqueada y curva mirando en la figura 1a y

37324

16



Los costados de la faja están con preferencia definidos por líneas arqueadas mirando en las figuras 1 y 2. En esta realización la faja toma la forma de una faja pantalón y por consiguiente está provista de una entrepierna 6 y se muestra también con porta-ligas tales como 7. En general, la estructura del cuerpo tiene la forma de una delgada pared restrictora, sin costura, a modo de lámina, para rodear elásticamente la parte inferior del torso de mujer. El grueso normal de pared, es decir, salvo posiblemente para las zonas limitadas a que se hará referencia más particular, es con preferencia del orden de 0,63 mm., pero puede variar de acuerdo con el tamaño, la preferencia personal o el grado de control deseado. Las aberturas en la parte superior y en la inferior de la faja pueden estar provistas de orillos de refuerzo, estando el borde superior engrosado y designado con 8 y el engrosamiento del borde inferior con 9.

A fin de impedir que el borde superior de la faja en la cintura se aplaste, hemos creado zonas designadas en general con A, proporcionadas, formadas y dispuestas de modo que efectúan las deseadas características de refuerzo y de conservación de la forma sin menoscabar otras características deseables. Por ejemplo, estas zonas pueden tener unos 1,1 mm. más de espesor que el de la pared normal del cuerpo, dependiendo de cómo se añada la característica de retención de la forma. Estas zonas pueden disponerse con sus bordes superiores muy juntos al borde superior de la faja, y su máxima profundidad o extensión hacia abajo, D,



37324

puede disponerse en los lados de la faja, tal como 4 y 5, desde donde la profundidad de estas zonas puede disminuir hacia el centro de la faja. La distancia D puede ser de unos 76 mm.

5 En el panel frontal 2 (figura 1) las zonas A pueden estrecharse gradualmente a lo largo de líneas que encuentran el borde superior en puntos designados respectivamente con 10 y 11 y definen la extensión hacia dentro de las zonas. Los puntos 10 y 11 pueden estar espaciados si se desea, dependiendo de la elasticidad deseada en la cintura. En el panel posterior las zonas A pueden también estrecharse gradualmente a lo largo de líneas que encuentran el borde superior en puntos designados con 12 y 13 respectivamente. Estos puntos pueden estar más espaciados en el panel posterior que en el delantero, porque hay menos necesidad de protección contra el aplastamiento en el dorso del cuerpo. Los bordes superiores de los paneles delantero y trasero son con preferencia cóncavos, y en la presente realización siguen un arco cuyo radio R varía desde unos 500 a 20 unos 800 mm. dependiendo del tamaño de la faja.

25 Cuando las zonas de látex de caucho reforzadas, retenedoras de la forma, están proporcionadas, formadas y dispuestas como arriba se ha descrito, la elasticidad en el talle es todavía satisfactoria para uso general. Se verá así que hemos creado una faja que, en esencia, no se enrolla, conservando al mismo tiempo otras propiedades.

Como es bien sabido por la técnica anterior, y

87324



953

más especialmente como se expone en la citada patente, las fajas del tipo citado se depositan sobre una forma. En una realización del presente invento en la cual el refuerzo se obtiene por engrosamiento, las zonas A retenedoras de la forma se forman como látex de caucho depositado mientras la faja está sobre tal horma y con preferencia antes de que se haya alcanzado el pleno espesor normal de pared. Por ejemplo: para una faja de un grueso normal de pared de 0,63 mm., podemos depositar solamente a 0,5 de espesor, sumergir luego cada esquina en un coagulante adecuado de manera que éste se deposite solamente en las zonas A, sumergir luego toda la faja mientras esté todavía sobre la forma en látex de caucho y mantenerla allí hasta que se hayan formado las zonas engrosadas al grueso deseado (por ejemplo, 1 mm. o más), durante cuyo período solamente se ha depositado 0,13 mm. sobre el resto de la faja que no estaba recubierto con el coagulante. El proceso de coagulante que hemos encontrado satisfactorio es sumergir las esquinas de la faja depositada a 0,5 mm. en un coagulante consistente en una solución acuosa de un nitrato de calcio, y un agente humectante adecuado, es decir, que comprende de 50 a 90% de agua y de 50 a 10% de nitrato de calcio y dicho agente humectante; secar el recubrimiento de coagulante hasta un punto en el cual la película de coagulante comprenda desde 0 a 80% de contenido de agua; sumergir luego la faja en un látex de caucho y mantenerla allí durante un tiempo adecuado, por ejemplo, 1 a 10 minutos (dependiendo de los sólidos totales de la mezcla),

87324



1953

durante cuyo tiempo el grueso adicional causado por el coagulante llega a aproximadamente 1,1 mm. y el resto de la faja que está sin recubrir con el coagulante aumenta en aproximadamente 0,13 para dar el espesor deseado normal del cuerpo de unos 0,63 mm.

5

Se comprenderá por parte de los técnicos que al formar fajas depositadas de látex de caucho, el mayor grueso de la parte de cuerpo puede hacerse sumergiendo alternativamente la horma en un coagulante y luego en látex de caucho para formar la estructura de cuerpo del espesor deseado de unos 0,5 mm., sumergir luego las esquinas solamente de la película depositada al grueso deseado y añadir al resto de toda la faja el último incremento de grueso de unos 0,13 mm. en una última inmersión; o alternativamente, todo el espesor normal del cuerpo de unos 0,63 mm. puede obtenerse por el uso de un coagulante en una inmersión y luego la zona retenedora de la forma puede añadirse sumergiendo las esquinas del cuerpo en un coagulante y luego en el baño de látex durante un tiempo suficiente para formar las zonas reforzadas retenedoras de la forma. Sin embargo, preferimos formar el grueso normal del cuerpo por inmersiones reiteradas en la forma que comprenden bien los técnicos, por ejemplo, la horma se sumerge en el látex de caucho, se saca y se seca para producir un espesor resultante de unos 0,1 mm. y este proceso se repite durante un total de cinco inmersiones y se seca para producir un espesor de cuerpo de unos 0,5 mm., luego cada esquina de la horma de modo conmensurado con la zona

10

15

20

25



reforzada se sumerge en un coagulante, de modo que se deposite el coagulante sobre las zonas de la faja correspondientes a A, sumergiendo después toda la faja en el baño de látex y manteniéndola durante unos 10 minutos durante cuyo tiempo se deposita allí sobre las zonas A el grueso adicional de aproximadamente 1 mm. y sobre el resto del cuerpo que no ha sido recubierto con el coagulante un incremento adicional de 0,1 mm., se saca de la horma toda la faja, se seca y se vulcaniza en la forma usual. También puede usarse látex previamente vulcanizado. En la figura 6 hemos mostrado una sección esquemática a escala ampliada para ilustrar este procedimiento preferido y hemos indicado las dimensiones usadas en el ejemplo anterior, pero se comprenderá que estas dimensiones son relativas y pueden alterarse.

Preferimos formar las zonas reforzadas, retenedoras de la forma, con líneas rectas inclinadas hacia arriba que definen los bordes inferiores y alineadas sobre los paneles frontal y trasero de modo que permitan depositar el grueso incrementado en estas zonas en la manera arriba descrita. Como puede verse por las figuras 1 y 2, las zonas reforzadas pueden tener la forma o perfil general de triángulos con sus vértices hacia abajo. Sin embargo, estas zonas pueden hacerse de otros modos dentro de las consideraciones del invento.

Con referencia a las figuras 7 y 8, hemos mostrado una faja monopieza depositada designada en general con 20 y que comprende un panel delantero 21 y un panel trasero 22

37324



interconectados en los lados 23 y 24 y que tiene una forma de cuerpo ligeramente modificada porque la entrepierna ha sido omitida. Por lo demás, la faja es idéntica a la antes descrita, salvo en la diferente forma de las zonas retene-
5 doras de la forma que ahora se describirán. Las zonas retenedoras de la forma se designan con A_1-A_1 y en esta realización se aplican como parches de caucho vulcanizado o no, en lugar de por inmersión en coagulante y deposición, como en la realización anterior. Estos parches están pegados sobre una pared de espesor ligeramente menor que el deseado, por ejemplo, 0,5 mm. y luego la faja se sumerge de nuevo en látex y se deposita el incremento restante de, por ejemplo, 0,13 mm. La figura 11 ilustra algo diagramáticamente esto, estando el parche designado con 25 y mostrándose dispuesto
10 sobre la capa mayor del cuerpo, M, y cubierto por otro incremento o capa de cuerpo i ; entendiéndose que el parche se hace con preferencia a partir de una hoja de látex de caucho y que el último incremento de espesor i del cuerpo se adhiere como continuación sustancialmente homogénea de la
15 capa M y el parche 25. También las regiones engrosadas están definidas por bordes curvados inferiores y sobre el panel delantero terminan en extremos ligeramente redondeados, en lugar de las líneas rectas y extremos cuneiformes de la realización anterior. Aun cuando la forma de estos parches en las figuras 7 y 8 es algo más agradable que la de los de
20 las figuras 1 y 2, son más difíciles de hacer. En el panel trasero unas zonas reforzadas están todavía más espaciadas

87324



que en el delantero, debido al contorno cóncavo del borde superior del panel trasero, que puede obtenerse en las hormas existentes para fajas para reducir el ajuste en torno de la cintura, causado por el grueso adicional de las zonas A.

5

En las figuras 9 y 10 el cuerpo 30 de la faja, que comprende un panel delantero 31 y un panel trasero 32 interconectados por costados 33 y 34 es de forma idéntica a la mostrada en las figuras 1 y 2, y la única diferencia entre la realización de las figuras 9 y 10 y la de las figuras 1 y 2 reside en las zonas A_2-A_2 retenedoras de la forma que en este caso se hacen también de parches aplicados por separado tal como 35 que son de la misma forma que las zonas A de las figuras 1 y 2 pero están pegados sobre la pared del espesor completado y no cubiertos por un incremento final de depósito de látex como en las figuras 7 y 8. Esta forma, aunque útil, es menos atractiva que cualquiera de las realizaciones anteriores. Si se desea, la horma puede rebajarse en la región de las zonas retenedoras de forma de modo que el grueso adicional pueda acomodarse en ellas, dando a la superficie exterior una configuración lisa cuando la faja está vuelta con el interior hacia fuera durante el proceso de obtener una superficie interior absorbente de la humedad.

10

15

20

25

Una preparación que es más tenaz que el caucho natural (es decir, de mayor módulo de elasticidad) y que puede emplearse para reducir el espesor de las zonas re-

37324

16 SEP.



tenedoras de la forma de la faja es como sigue:

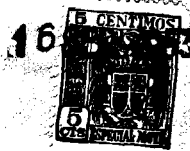
	Látex centrifugado	100	partes en peso de sólidos secos.
	Látex "Kralac"	25	id.
5	Hidróxido potásico	0,5	id.
	Azufre	1	id.
	Oxido de cinc	1	id.
	Disulfuro de tetra metil tiuran	1	id.

Marca registrada para un látex sintético que comprende aproximadamente 85% de estirolo y 15% de butadieno.

10 En lo que antecede hemos descrito un método de depositar fajas de látex de caucho que poseen paredes pelliculares que tienen la finura, flexibilidad y elasticidad deseadas para abrazar el cuerpo, pero que son capaces de soportar ciertas partes del cuerpo por el uso de zonas reforzadas retendedoras de la forma que constituyen una parte de
15 las paredes pelliculares. Estas zonas reforzadas retendedoras de la forma se extienden con preferencia hasta los bordes reforzados de la prenda que, así, sirven para anclar las zonas.

20 El material pellicular elástico, normalmente capaz de ser usado solamente en tensión, es modificado por el perfeccionamiento para permitir que la película recibe fuerzas de compresión, cuya modificación da el carácter reforzado retenedor de la forma de las zonas consideradas. Tal modificación da el soporte que resiste el aplastamiento de la
25 película, pero que retiene una elasticidad suficiente precisa para permitir que la faja sea estirada cuando se aplica al cuerpo. La retención de la elasticidad ayuda también a mantener la faja en su sitio de modo que las zonas reforzadas retendedoras de la forma pueden operar, por ejemplo, pa-

87324



ra impedir que la faja se enrolle sobre los bordes.

Así, hemos descrito el invento, pero deseamos
dara entender que no está limitado a las formas o usos par-
ticulares mostrados y descritos, siendo los mismos meramen-
te ilustrativos, y que el invento puede llevarse a cabo de
5 otro modo sin apartarse de su espíritu y, por tanto, reivin-
dicamos ampliamente el derecho a emplear todos los medios
equivalentes que caigan dentro del alcance de las reivindi-
caciones anejas y por medio de los cuales, se consigan los
10 objetos del invento y se logren los nuevos resultados, ya
que es evidente que las realizaciones particulares mostra-
das y descritas aquí son sólo algunas de las muchas que pue-
den emplearse para alcanzar estos objetos y conseguir estos
resultados.

15 Esta solicitud, que corre-sponde a la presen-
tada en los Estados Unidos, el 22 de Julio de 1952, bajo
el Número 300.319, se acoge a los beneficios del artículo
51 del vigente Estatuto Ley sobre Propiedad Industrial.

----- N O T A -----

20

Los puntos que como característica de novedad



1933

se presentan para que sean objeto de este Modelo de Utilidad, en España, son los siguientes:

5 1º. Una faja de soporte del tipo que tiene una pared elástica de restricción para rodear la parte inferior del torso humano, que comprende una parte de pared elástica superior que incluye paneles delantero y trasero interconectados en sus lados correspondientes dispuestos lateralmente, caracterizada por que dicha porción de pared está reforzada contra compresión a través de áreas dispuestas en
10 costados lateralmente opuestos del centro de la faja, siendo las áreas reforzadas de naturaleza elástica y extendiéndose hacia abajo en relación con el borde superior en dichos costados opuestos y desde allí hacia dentro sobre dichos paneles delantero y trasero hacia el centro de la faja y terminando cerca de los bordes superiores de dichos paneles delantero y trasero, y estando situados los límites más bajos de dichas áreas en la parte superior de la faja de modo que correspondan a una posición en general entre la parte superior del muslo y la cintura de la usuaria.

20 2º. Una faja según se reivindica en el punto 1º., caracterizada por que las partes que se extienden hacia dentro de las áreas reforzadas disminuyen gradualmente en anchura desde los costados de la faja hacia el centro.

25 3º. Una faja según se reivindica en los puntos 1º. ó 2º., caracterizada por que las partes superiores de las áreas reforzadas incluyen parte del borde superior de la faja.

37324



4°. Una faja según se reivindica en cualquiera de los puntos anteriores, caracterizada por que las regiones reforzadas tienen los contornos de triángulos con sus vértices hacia abajo.

5 5°. Una faja según se reivindica en cualquiera de los puntos anteriores, caracterizada por que las áreas reforzadas están reforzadas por látex de caucho depositado.

10 6°. Una faja según se reivindica en el punto 5°, caracterizada por que la faja está hecha de látex de caucho sin costura depositado simultáneamente con el depósito de látex de caucho para formar las regiones reforzadas.

15 7°. Una faja según se reivindica en el punto 6°, caracterizada por que el cuerpo de la faja y las zonas reforzadas se hacen de látex de caucho depositado que tiene el mismo módulo de elasticidad, siendo el caucho de las regiones reforzadas más grueso que el caucho del cuerpo de la faja.

20 8°. Una faja según se reivindica en el punto 6°, caracterizada por que las regiones reforzadas se hacen de caucho con un módulo de elasticidad mayor que el caucho del cuerpo de la faja.

9°. Una faja de soporte.

25 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, ilustrado en los dibujos que se acompañan y para



16
37324

los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de quince hojas y la presente, escritas a máquina por una sola cara.

Madrid 16 SEP. 1953

P. A.

Alberto de Elzabara
Por Poder.

M/L/L.

37324



Fig. 1.

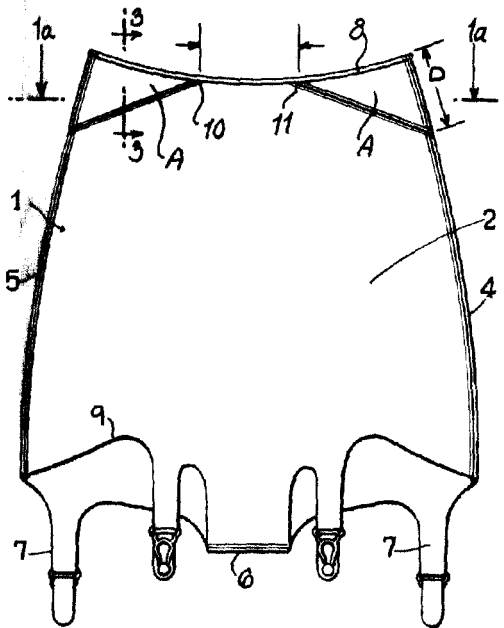


Fig. 2.

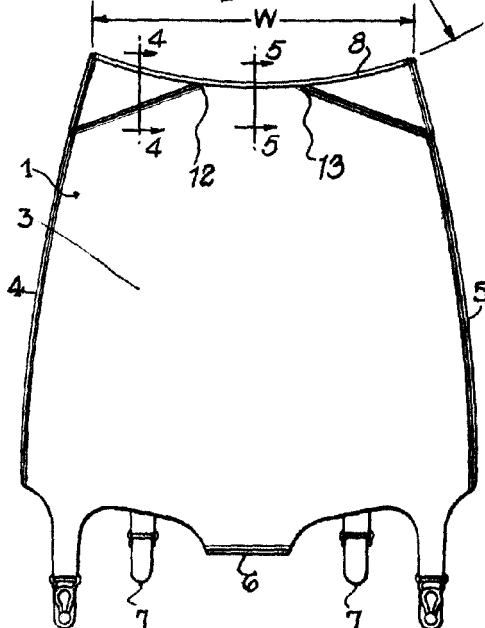


Fig. 3.

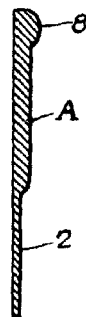


Fig. 4.

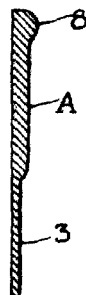


Fig. 5.



Fig. 6.

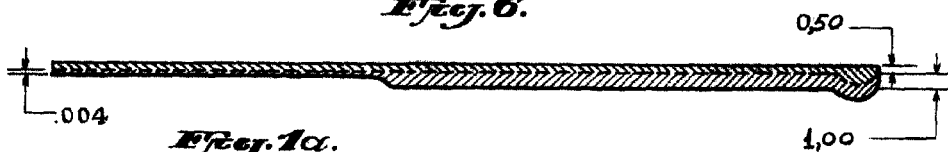
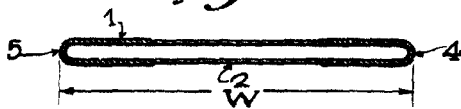
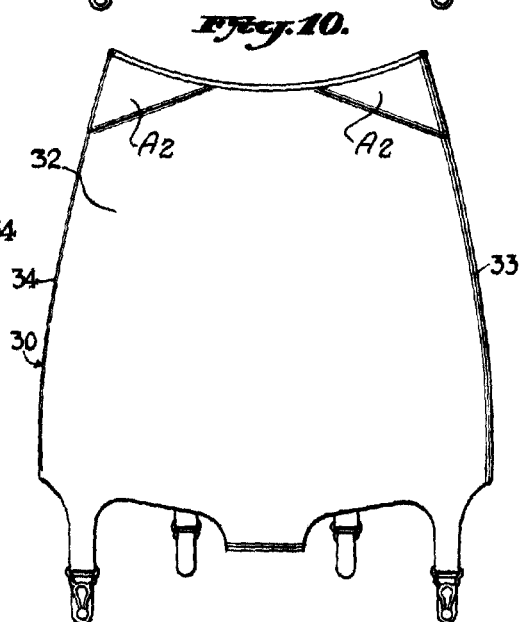
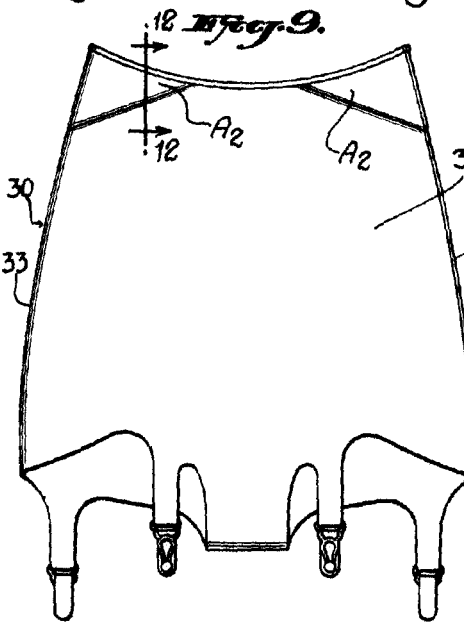
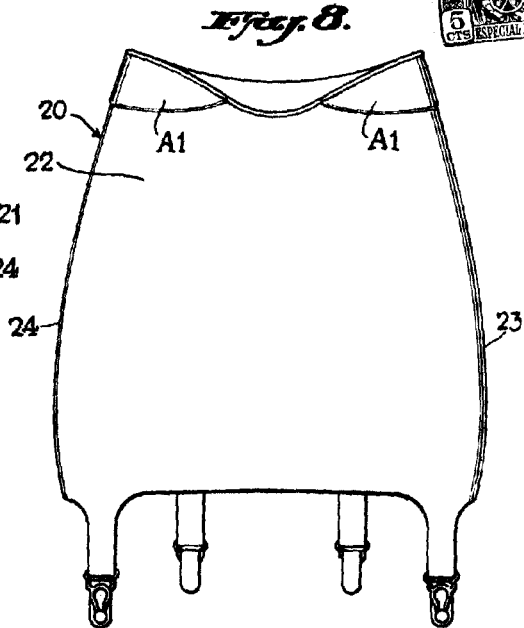
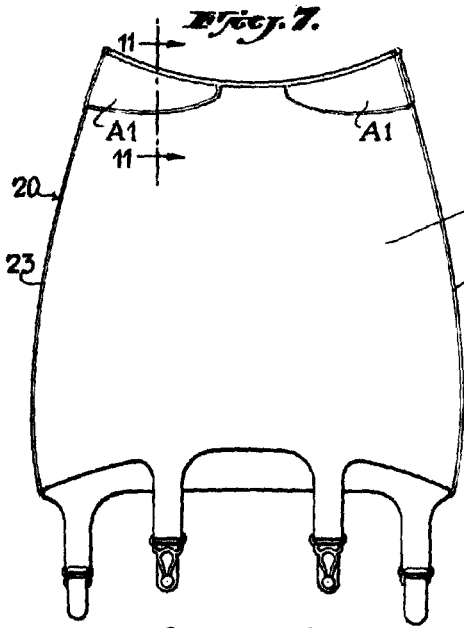
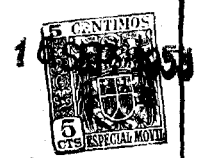


Fig. 1a.



Por. A.
Alberta de Elzabete
Por. F. J. J.

37324



P. A.
 Alberto de Elzadura
 Por Poder