



MODELO DE UTILIDAD

48 571

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

" UN MOLDE PARA LA FABRICACION DE SUPOSITORIOS ".

Solicitante: DON ERNESTO GONZALEZ MARTIN, domiciliado en
Madrid, Francisco Silvela, 77 bis.

Los moldes actualmente empleados en la fabricación de los supositorios son de dos partes, siendo la división longitudinal y teniendo los supositorios dos líneas marcadas longitudinales en sus lados producidas por las uniones de los moldes. Estos moldes actuales son, desde luego, rígidos y por este motivo era necesario hacerlos de dos partes con el fin de poder retirar los supositorios que, aun en estado frío,



48 571

son siempre bastante blandos.

10

15

20

Los nuevos moldes son blandos o semiblandos a base de uno de los nuevos productos plásticos, tales como el llamado "alkatene" lo cual permite que el molde sea de una sola pieza según se explicará a continuación. Los dibujos sirven para la descripción exacta del nuevo molde. Fig. 1 representa un conjunto de varios moldes con su tapa visto desde arriba, Fig. 2 es el mismo conjunto visto desde abajo y Fig. 3 es un corte en mayor escala por dos moldes colocados sobre su placa de soporte. En todas las figuras, 1 representa un molde de materia plástica semiblanda, 2 es un borde superior del molde, 3 representa el relleno del molde, o sea el supositorio, 4 es una placa perforada para sostener varios moldes juntamente y 5 es una tapa.

25

30

35

El procedimiento de llenar los moldes y su desmoldeo que solo es posible gracias a las especiales condiciones de estos moldes es como sigue:

Los moldes en un número indefinido, que en el caso dibujado son 5 pero naturalmente pueden ser mas o menos, ya que esto es solamente una repetición del único molde típico que desea proteger, son cónicos y cuelgan con las puntas hacia abajo por sus bordes en los agujeros de la placa soporte. En este estado se vierte la masa de los supositorios caliente y líquida hasta el mismo borde y los eventuales sobrantes se quitan con una espátula. Luego se pone la tapa y se deja enfriar. Una vez que el contenido esté frío y endurecido el conjunto se coloca boca abajo, o sea sobre la tapa y se quita el soporte hacia arriba con el resultado que los moldes



40 se encuentren solos boca abajo sobre la tapa. Entonces con una ligera presión sobre la punta blanda del molde y levantandolo al mismo tiempo se expulsa el supositorio que quedará ya libre del molde y colocado verticalmente sobre la tapa.

45 Como se observa. el producto se ha podido fabricar y desmoldar sin que la mano del operario lo haya tenido que tocar para nada. Despues los supositorios se pueden envolver con papel estaño o el que fuera cogiendo los pequeño conos con el papel y cerrando sin que tampoco en esta operación se deba tocar con los dedos.

La fabricación resulta, por lo tanto, aséptica puesto que toda posibilidad de contagio por las manos se ha excluido.

50 Lo que se desea proteger es el molde característico que permite el procedimiento de fabricación descrito, cuyos materiales de construcción pueden ser los adecuados sin limitación de primeras materias con tal de reunir las cualidades físicas imprescindibles. Un molde compuesto de varias clases de plásticos, unos semiblandos y otros duros será el preferido.

55 N O T A

El Modelo de Utilidad que se solicita por 20 años en España sus Colonias y Protectorado deberá recaer sobre: "UN MOLDE PARA LA FABRICACION DE SUPOSITORIOS" de acuerdo con las siguientes

60 R E I V I N D I C A C I O N E S

1ª.- Un molde para la fabricación de supositorios caracterizado por estar constituido por una sola pieza cónica, abierta por la base del cono y de una materia semiblanda que permi-

48 57 1



65

te una deformación al apretar con los dedos en la punta del cono.

70

2ª.- Un molde para la fabricación de supositorios según la reivindicación primera, caracterizado por tener en la parte correspondiente a la base del cono un anillo exterior de refuerzo que permite que dicho molde se pueda colgar por dicho refuerzo en el interior de un agujero circular practicado en una placa de soporte para moldes, durante el proceso de llenado del molde.

75

3ª.- Un molde para la fabricación de supositorios, según las reivindicaciones 1ª y 2ª caracterizado por estar combinado con una placa agujereada de soporte y una tapa amovible sobre cuya tapa quedará el molde puesto verticalmente, una vez quitada la placa agujereada de soporte para su desmoldeo.

80

4ª.- "UN MOLDE PARA LA FABRICACION DE SUPOSITARIOS".

Según queda substancialmente descrito en la presente memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara, acompañada de una hoja de dibujos.

Madrid, 10 de Junio de 1955.

ERNESTO GONZALEZ MARTIN,

P.P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO

P. P.

48 571



Fig. 1

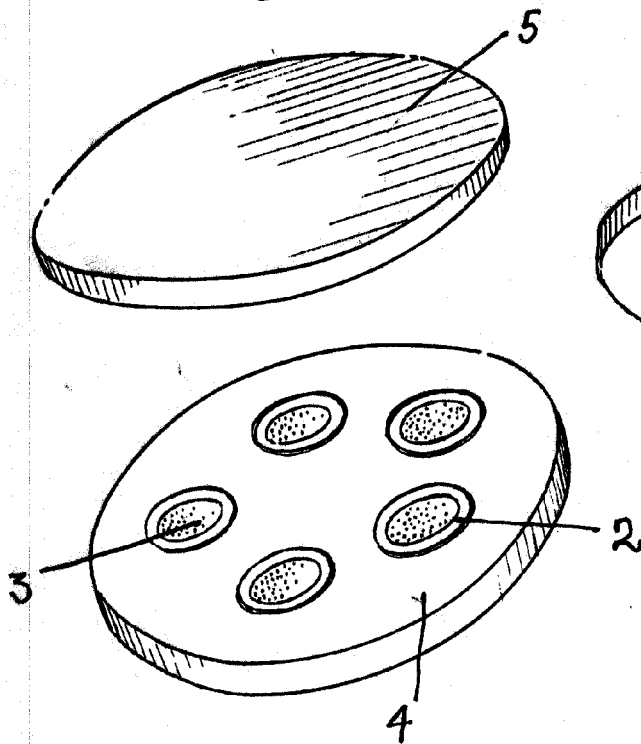


Fig. 2

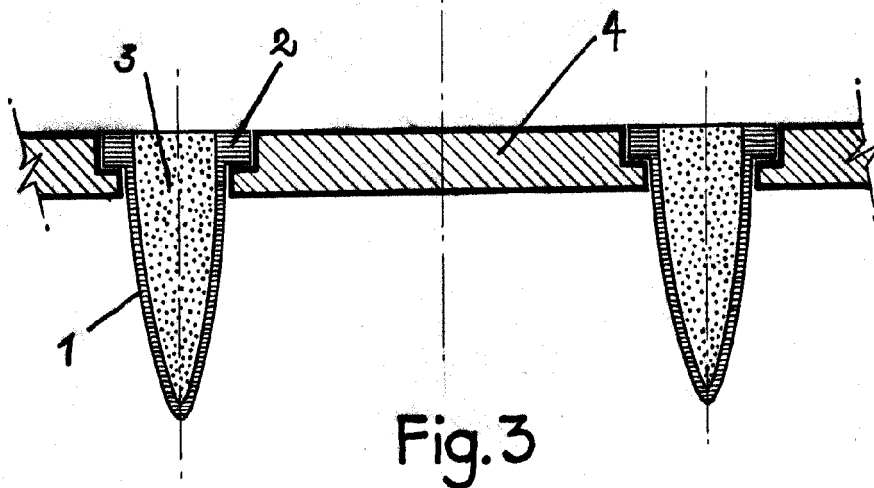
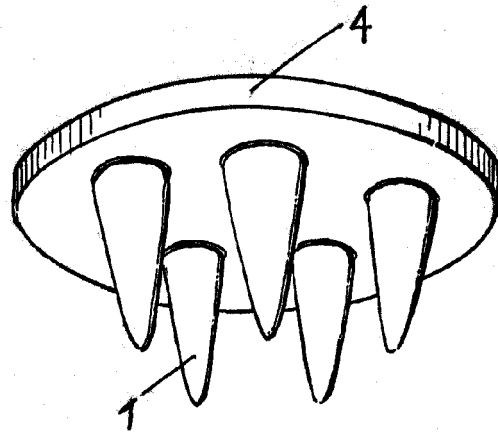


Fig. 3

MADRID, 10 JUNIO, 1955
ERNESTO GONZALEZ MARTIN
P.P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO

P. P.

M. S. Jorgensen

ESCALA VARIABLE