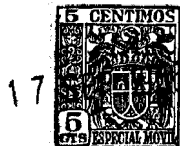


•56169



M O D E L O
D E
U T I L I D A D

para "AMPOLLA DE INYECCION", a favor de E. MERCK, Aktiengesellschaft, de nacionalidad alemana, domiciliada en DARMSTADT, (Alemania).

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a una ampolla de inyección, cuyo recipiente de medicamentos está fabricado a base de una materia artificial plástica, por ejemplo polietileno. Según la Fig. consiste en el cuerpo tubular (a) que en su configuración se parece a la falange final de un pulgar, si bien es más pequeño que ésta. En un extremo del cuerpo tubular se encuentra la boquilla de relleno (b) y frente a ésta una prolongación (c) tubular, cerrada en su extremo por la membrana (d), cuyo lado exterior está provisto de una rosca. Además en el cuerpo tubular aún pueden estar dispuestas ner-
- 5.
- 10.

5616917



- vaduras de refuerzo. En la prolongación (c) puede atornillarse la aguja de inyección (e) mediante una pieza de unión (f) que en su lado interior lleva también una rosca. A la pieza de unión se le puede aplicar un manguito de cierre (g) de modo que queda colocado, primero, sólo con una porción final (i) algo ensanchada. El lado exterior de la pieza de unión puede estar provisto de regresamientos de forma diferente, por ejemplo en forma de un saliente anular con cantos vivos o redondeados, o en forma de una espiga, los cuales encajan en correspondientes huecos del extremo del manguito de cierre, si éste es colocado en la fabricación. De este modo se evita que el manguito de cierre se suelte o se caiga espontáneamente por ejemplo por las sacudidas que tienen lugar durante el transporte. En el cabezal del manguito de cierre está alojada una varilla (h) en disposición fija, cuya longitud está dimensionada de modo que su extremo terminado en punta, estando puesto el manguito de cierre, se encuentra poco por delante del orificio de cánula en el interior de la pieza de unión.
- 5.
- 10.
- 15.

- Para la fabricación de la jeringa de ampolla el cuerpo tubular (a) es cargado con la solución de medicamento a través de la boquilla de relleno (b). Seguidamente la boquilla de relleno es cerrada, por ejemplo soldado, si la ampolla está hecha a base de polietileno. Entonces se atornilla la pieza de unión con la cánula al cuerpo tubular, se introduce la varilla en la cánula, corriendo simultáneamente el manguito de cierre (g) sobre la pieza de unión hasta el tope de la porción final ensanchada. Las fases de trabajo descritas tienen que llevarse a cabo bajo condiciones estériles. Finalmente se recubre el extremo del manguito de cierre con una laca o similares, por lo cual el espacio interior del manguito de cierre
- 20.
- 25.
- 30.



rre es impermeabilizado al aire exterior, quedando garantizada la esterilidad permanente de la cánula. Entonces la jeringa de ampolla está dispuesta para la expedición y para su empleo como jeringa de inyección.

5. Para el uso, el manguito de cierre (g) es apretado en sentido del cuerpo tubular, todo cuanto resulte posible. Al efecto la varilla perfora la membrana (d), por lo cual queda libre el paso para el medicamento hacia la aguja. Entonces se retira primero el manguito de cierre con la varilla y seguidamente se comprime con pulgar e índice el cuerpo tubular hasta que el medicamento aparece en la punta de la cánula. Para la inyección después de la punción de la aguja, se expulsa todo el contenido del cuerpo tubular siguiendo apretando, sin que se deba cambiar la posición de los dedos apretantes, tal como se debe hacer con las ampollas de inyección conocidas, de configuración desfavorable.
- 10.
- 15.

- La presente ampolla de inyección ofrece, además de la ventaja que representa la unión de jeringa y ampolla en una unidad, aún la ventaja de las jeringas de émbolo, o sea que el medicamento puede ser inyectado de una vez. Esto, hasta el presente, por ejemplo en las jeringas de ampolla tubulares, no era posible, ya que debido a la longitud del cuerpo tubular éste no podía ser evacuado con una sola presión del pulgar, sino que se debía apretar posteriormente con los dedos.
- 20.

25. La invención en su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño con los medios y materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.
- 30.



N O T A

Descrito el objeto del invento, se declara no practicado ni divulgado en España lo comprendido en las siguientes reivindicaciones, con prioridad alemana N° M 21108/30k Gm del 22 de Febrero de 1956.

5. 1. Ampolla de inyección, a base de materia artificial, por ejemplo polietileno, c a r a c t e r i z a d a porque el cuerpo tubular está desarrollado aproximadamente en forma de la falange final del pulgar, y porque su superficie de compresión efectiva es más pequeña que la superficie de la falange final del pulgar.

10. 2. Ampolla de inyección según la reivindicación 1, caracterizada porque la pared del cuerpo tubular está provista de una o más nervaduras de refuerzo.

15. 3. Ampolla de inyección según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizada porque el extremo del manguito de cierre colocado y la pieza de unión, o toda la ampolla, inclusive el manguito de cierre, está recubierta con una laca protectora.

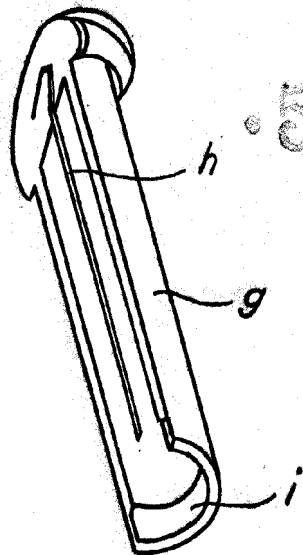
20. 4. Ampolla de inyección.
Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cuatro hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 17 de Septiembre de 1956.

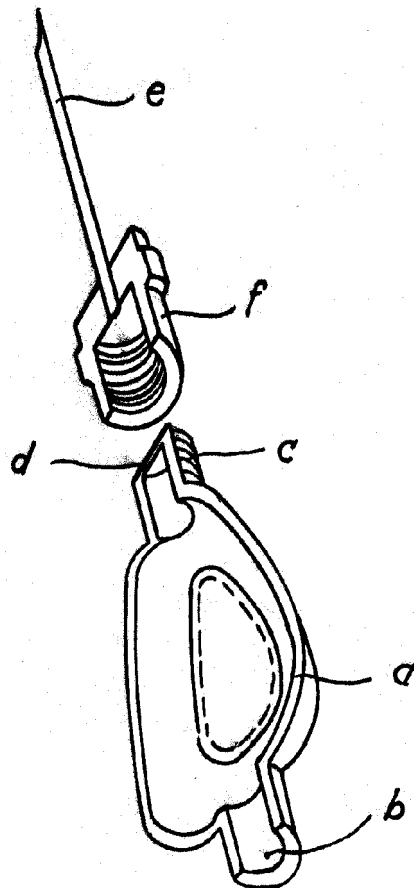
E. MERCK, Aktiengesellschaft.

P.a.

JAIMÉ ISERN MIRALLES
P. P.



56169 17



Madrid, 17 Sepbre. 1956
Jaime Isern

p.p.