



Grupo 7° Clase 68^e

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

de la PATENTE DE INTRODUCCION, por 5 años, solicitada à favor de la Razòn Social: Blasi Saguè y Pallàs, domiciliada en Barcelona, para "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE SONDAS, CANULAS Y ARTICULOS SIMILARES, DE CAUCHO MOLDEADO Y DE SUPERFICIE VIDRIADA".

Varios son los procedimientos seguidos en España para la fabricaciòn de sondas, càmulas y artículos análogos para usos quirurgicos è higienicos, de caucho moldeado; pero ninguno de los actualmente en uso responde de una manera total y completa à las necesarias condiciones de una perfecta fabricaciòn en lo que se refiere al acabado y presentaciòn del artículo de que se trata, à su duraciòn y principalmente al costo del mismo.

Sin embargo la fabricaciòn de referencia se lleva à cabo de una manera sumamente perfecta y en condiciones econòmicas muy ventajosas por un cierto y determinado procedimiento, que conocido y practicado en el extranjero, no lo ha sido en nuestro país hasta el presente, en que lo ha establecido la Sociedad recurrente, y ateniéndose à ello, y à lo consignado en la vigente Ley de Propiedad Industrial, es por lo que la misma solicita se le garantice el derecho à la explotaciòn exclusiva del precitado procedimiento de fabricaciòn, por el tèrmino de



cinco años, mediante la Patente de Introducción a que se refiere la presente memoria descriptiva.

Consiste pues la esencialidad de la Patente de que se trata en un procedimiento para la fabricación, por moldeado, de cánulas, sondas y artículos análogos de caucho, con la superficie vidriada.

Consiste esencialmente el procedimiento de que se trata en preparar el caucho mineralizado por los procedimientos mecánicos sobradamente conocidos en la fabricación de objetos de caucho, mezclando caucho facticio, materias minerales y materias colorantes, con adición de un cinco por ciento o más de azufre fñor, impalpable, sobre la cantidad de caucho empleado para obtener así una mezcla homogénea. Luego la pasta así obtenida se somete a la acción de una "boudineuse" o máquina de fabricar tubos, para que, amasándola de nuevo en caliente, se obtengan tubos y cuerdas apropiados a la forma de sondas y cánulas que se deseen fabricar.

Confeccionado el artículo de que se habla se procede a su vulcanización en moldes de cristal, introduciendo antes en los huecos del caucho, una mezcla de amoníaco concentrado y carbonato amónico, para que, con la acción del vapor se desarrollen gases necesarios para impulsar el caucho contra las paredes del molde de cristal, obteniéndose así, después de la vulcanización de dichos artículos, la superficie de los mismos vidriada. Claro es, que para que así suceda, es necesaria evitar la salida de los gases de la pieza de caucho de que se trate y la salida de esta del respectivo molde de cristal.

A las piezas así fabricadas, seguidamente se les practican los agujeros convenientes y se verifica su lavado con materias alcalinas.

En razón de ser muy conocidas en el comercio las sondas y cánulas de caucho y sus similares, se omite transcribir en esta me-



moria descriptiva las formas y características de las mismas, que en consecuencia serán sumamente variables como lo serán también sus tamaños, coloraciones, y clases y calidades del caucho empleado

También serán variables las máquinas y aparatos utilizados en la realización del procedimiento descrito y en general cuanto no altere o modifique la esencialidad de la Patente de que se trata.

===== N O T A =====

Se reivindica como objeto de esta Patente:

1° - Un procedimiento para la fabricación de sondas, cánulas y artículos análogos de caucho moldeado y con la superficie vidriada, que esencialmente consiste en formar una mezcla homogénea integrada por caucho facticio, materias minerales y colorante, y un cinco por ciento o más de azufre flor impalpable.

2° - El propio procedimiento en que la mezcla mencionada en la Reivindicación anterior se somete a la acción de una "boudineuse" para la obtención de tubos y cuerdas apropiadas a la forma de los artículos que se fabrican.

3° - El propio procedimiento en el que las porciones de tubos y cuerdas obtenidos de acuerdo con la reivindicación 2, se disponen en moldes de cristal para su vulcanización.

4° - El propio procedimiento en el que en los huecos de las piezas de caucho dispuestas en los moldes de cristal mencionados en la reivindicación 3, se introduce una mezcla de amoníaco y carbonato amónico para que, por la acción del calor de la vulcanización se desarrollen gases que impulsen el caucho contra las paredes del respectivo molde de cristal, para obtener en esta forma el que la pieza fabricada presenta su superficie vidriada.

5° - El propio procedimiento en el que las piezas de que se trata, una vez vulcanizadas en la forma determinada en las reivindicaciones 3 y 4, se completan practicando en las mismas los orifi-



cios que hayan de presentar y lavándolas finalmente con una solución alcalina adecuada.

6° - Un procedimiento para la fabricación de sondas, cánulas y artículos similares de caucho moldeado y de superficie vidriada . Grupo 7° Clase 68^a.

Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona 25 de Marzo de 1925

P. A.