



1er. CERTIFICADO DE ADICION A LA PATENTE 126.891

a favor de

FABRICAS REUNIDAS DE CAUCHO Y APOSITOS, S.A. domiciliada
en BARCELONA

por:

" Perfeccionamiento consistente en construir los bragueros con palas moldeadas de caucho esponjoso, tomando por base una coagulación de látex o una mezcla preparada en los cilindros".

=====

M e m o r i a D e s c r i p t i v a .

Para moldear las palas o pelotas de los bragueros a que se refiere este perfeccionamiento, se prepara el látex con un coagulante que solo actuará al someterlo a una temperatura que exceda de 100°, debiendo añadirse además los
5 elementos vulcanizadores necesarios. La emulsión resultante se agita hasta provocar mucha cantidad de burbujas. En este estado se coloca en dosis previamente estudiadas en moldes



2432460

que den la forma deseada. Estos moldes tendrán un agujero
 10 en su parte superior para dejar escapar el aire excesivo
 al subir la pasta a causa de la dilatación del aire, lo
 que sucede por el calentamiento del molde. Al llegar a los
 100° empieza a actuar el acelerante y la pasta de látex llena
 de burbujas se va solidificando, e inmediatamente se eleva
 15 la temperatura hasta llevarla al grado de vulcanización;
 luego de vulcanizada se saca del molde la pala de látex o
 caucho esponjoso ya terminada.

Para la colocación de la pala moldeada al braguero
 descrito en nuestra patente 126.891, se puede operar de dos
 20 modos:

1º. Colocando la pelota moldeada esponjosa una vez
 fabricado el braguero, llenando con ella las palas que
 previamente se han construido huecas, abriéndoles un corte
 y pegándolas luego.

25 2º. Confeccionando el braguero encima de la pelota
 moldeada. Este último sistema es más perfecto, pero tiene la
 dificultad de que al vulcanizar el braguero terminado, la pe-
 30 lota interior de las palas sufre una nueva vulcanización y
 para evitarla debe tratarse previamente la repetida pelota
 con un estabilizador a base de sosa. Luego, para evitar también
 que las burbujas de aire que forman la esponjosidad, al
 dilatarse por el nuevo calor dilaten y deformen a su vez la
 misma pelota y la pala exterior que en forma de cámara o
 funda las recubre, es preciso dejar un orificio en la misma
 35 cámara, cuyo orificio es en nuestro caso el bajo-nalgas que
 por su forma de tubo pone en comunicación la cámara de la
 pala con el exterior, restableciéndose por su conducto la
 presión atmosférica, tanto en la vulcanización como luego



432460

-3-

de terminada. En lo demás, se opera tal como se describe
40 en el texto de la memoria de la patente nº. 126.891.

N O T A

Se reivindica como objeto de este certificado de
adición:

45 1º. La manipulación del latex en la forma expresada en la memoria para obtener objetos moldeados esponjosos.

2º. La obtención de palas o pelotas para bragueros, fabricadas de caucho esponjoso a base de latex, preparado con un coagulante y unos vulcanizantes para que al
50 recibir el calor dentro del molde se solidifique y vulcanice dentro del molde tomando su forma y tamaño.

3º. La adaptación de palas esponjosas previamente moldeadas y vulcanizadas en bragueros de caucho elástico sin vulcanizar, cuyo conjunto se vulcaniza luego por cualquier procedimiento corriente, evitándose la sobrevulcanización de las palas moldeadas por establecerse una evacuación de aire a través del bajo-nalgas que está empalmado en
55 la misma pala.

4º. La aplicación de los perfeccionamientos detallados en las reivindicaciones anteriores a los bragueros con una o dos palas o que lleven otros materiales secundarios utilizados como refuerzo o complemento.

5º. Perfeccionamiento consistente en construir los bragueros con palas moldeadas de caucho esponjoso,
65 tomando por base una coagulación de látex o una mezcla pre-



432460

-4-

parada en los cilindros.

Barcelona 28 de octubre de 1933.

FÁBRICAS REUNIDAS DE CALOR Y APÓSITOS
El Gerente

A handwritten signature in black ink, written over the typed name "El Gerente". The signature is stylized and appears to be "Antonio Barja".