



17 MAR 1934

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

en

E S P A Ñ A

por DIEZ años

a nombre de Riccardo SPASCIANI, de nacionalidad italiana, residente en Via Stendhal, nº. 45, MILAN, Italia, por "MEJORAS EN LA FABRICACION DE CARETAS ANTI-GASES".

Este invento se refiere a un perfeccionamiento introducido en la fabricación de las caretas anti-gases, caracterizado porque permite tener una careta de manejo facil, poco embarazosa, de una duración ilimitada y siempre dispuesta a emplearse, pues en su fabricación se evita el empleo de materias facilmente oxidables o susceptibles de deteriorarse de modo cualquiera por la influencia del tiempo y de los agentes atmosféricos.

10 La careta preparada de acuerdo con este invento está formada por una banda de tejido metalizado, con o sin interposición de placas metálicas, y consiste en una banda destinada a recubrir el rostro, fabricada de tela fuerte en la que se incorpora

15 metal fundido, con preferencia plomo, que cierra todos sus poros y la convierte en inatacable por los gases y los agentes atmosféricos. De modo análogo, la careta puede comprender dos capas de tela metalizada que encierran entre ellas una hoja muy delgada

20 de un metal flexible adecuado (por ejemplo aluminio). Para mantenerla en su sitio del mejor modo posible y para evitar el roce de su borde contra el rostro, en correspondencia con el borde que se apoya sobre el rostro, se ha dispuesto la colocación de un borde apropiado que puede fabricarse de cualquier modo conveniente, por ejemplo por medio de una capa de fieltro impermeabilizado con parafina o sustancia análoga; o bien de un borde especial formado por un relleno cilíndrico de material plástico a base de minerales grasos

25 mezclados con tierra de infusorios o corcho pulverizado, o también con diferentes materias químicas apropiadas. Durante la aplicación de la careta sobre el rostro, la parte en cuestión, a consecuencia de su plasticidad, se adapta a las sinuosidades de aquel asegurando contra el mismo un cierre hermético. En

35 la base de la careta se coloca un dispositivo de inspiración y otro de expiración del aire; este último está constituido, por ejemplo, por una válvula de caucho o de otra materia adecuada, fácil de substituir que, por el empuje del aire, permite que el aire expirado se disperse al exterior a través de orificios

40



adecuados.

45

El dispositivo de inspiración consiste también en una válvula fácilmente intercambiable, unida directa o indirectamente a la caja-filtro, a través de la cual se verifica la inspiración. Naturalmente, la careta tiene aberturas para los ojos, provistas, en casos dados, de dispositivos que sirven para que no se empañen por el vaho.

50

Este invento se comprenderá desde luego mejor refiriéndose al dibujo adjunto en el que:

La figura 1, representa una careta completa, vista de frente;

La figura 2, representa la misma careta, parte en corte, y a mayor escala;

La figura 3, representa otro tipo de aplicación de la misma careta



60

Como se vé en las figuras 1 y 2, la careta, de tejido metalizado como antes se ha dicho, está provista de aberturas 2 para la visión y tiene una tubulura metálica 3 que contiene el aparato de expiración esencialmente constituido por la válvula 13, y el aparato de inspiración formado por el conducto 12 terminado por un empalme de rosca para el manguito 4 del tubo ondulado 5. Este tubo está constituido por un resorte helicoidal 15 de alambre de acero encerrado entre dos capas de tejido impregnado de cola viscosa o de materia resinosa o de otra substancia apropiada, que le hace impermeable e inalterable, permitiendo sin embargo una buena flexibilidad de dicho tubo, el cual, así preparado, se revierte a continuación de un tubo, de cáñamo o de algodón, metalizado.

65

70

75

En el otro extremo, el tubo lleva un segundo manguito roscado 6 destinado al montaje de la caja-filtro 7, constituida por un cuerpo cilíndrico de hoja de lata provisto de nervaduras circulares paralelas de refuerzo. La caja está además parafinada por su interior, para evitar la corrosión eventual del metal por los reactivos químicos en aquella encerrados junto con el carbón absorbente. La entrada del aire en la caja-filtro, se verifica a través de los orificios 16, y sigue la dirección indicada por las flechas.

80



Para adaptar la careta alrededor del rostro de un modo estanco, se ha previsto, tal como antes se ha dicho, la aplicación cerca del borde de aquella de un rodete 11 Bno, como se indicó, de materia plástica y que puede reemplazarse por una banda de fieltro o material análogo.

90

La careta se fija luego en posición por medio de tirantes elásticos constituidos, por ejemplo, por una hélice metálica revestida de tejido o de un modo análogo.

95

9 es un bolsillo dividido en dos departamentos, destinados, respectivamente, a contener la careta, y, cuando ésta se emplea, al alojamiento de la caja-filtro; en el fondo del departamento de la caja-filtro se dispone un resorte helicoidal que sostiene la caja y permite mantener el fondo de ésta levantado en relación con el del bolsillo, para permitir la entrada del aire por debajo.

100

En el caso de la careta de la figura 2, que está constituida de modo igual que la de la figura 1, la caja-filtro está atornillada directamen-

105

te a la careta y se construye de modo que pueda aplicarse directamente a la misma, por medio de un empalme (ver la parte dibujada en líneas de trazos) una segunda caja-filtro en el caso de agotamiento de la primera.

110

Asimismo, se han suprimido las válvulas, lo cual es posible por ser menor la masa filtrante.

Claro está que los detalles de construcción podrán ser en la práctica distintos de los descritos y representados, sin salir del alcance de este invento.

115



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

Los puntos de invención propia, - pero no establecida, divulgada ni practicada en España, que se presentan para que sean objeto de esta Patente de DIEZ años, son los siguientes:

120

12.- Un perfeccionamiento introducido en la fabricación de las caretas anti-gases, caracterizado porque la careta está constituida por un tejido metálico (por ejemplo, tiras de tela fuerte metalizada por medio de plomo fundido, aluminio u otro material análogo, a propósito para cerrar perfectamente todos los poros, permitiendo sin embargo, que permanezca flexible, para adaptarse adecuadamente al rostro, el tejido en cuestión, que puede haberse parafinado o impermeabilizado previamente de cualquier modo conveniente por medio de baños adecuados); y en particular, por dos tiras del tejido citado entre las cuales se inserta una hoja muy delgada de metal flexible, por ejemplo aluminio, y que está provista even-

125

130

135

140

tualmente, para asegurar el cierre hermético y la aplicación perfecta en las sinuosidades del rostro, de un borde constituido por una tira de fieltro impregnado de parafina o substancia análoga, o bien por un rodete cilíndrico, de material plástico a base de minerales graeos mezclados con tierra de infusorios y polvo de corcho, o materias químicas adecuadas, aplicándose esta pasta, a causa de su plasticidad, de un modo estanco contra las sinuosidades del rostro, cuando se coloca la careta.

145

2º.- Un perfeccionamiento, según lo reivindicado en el punto 1º, caracterizado porque en la base de la careta se colocan los dispositivos de inspiración y de expiración del aire; el dispositivo de expiración está esencialmente constituido por una válvula fácil de substituir y que, por el empuje del aire, permite que el aire expirado se disperse al exterior a través de orificios apropiados; el dispositivo de inspiración consiste también en una válvula fácil de substituir (que se cierra durante la expiración y se abre en el momento de la inspiración) unida directa o indirectamente a la caja-filtro a través de la cual se verifica la inspiración.

155

160

3º.- Mejoras en la fabricación de caretas antigases.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y con los fines que se han especificado.

165

Esta Memoria consta de seis hojas, escritas por una sola cara.

Madrid, 17 de marzo de 1934.

P. A. *[Firma]*
 Jefe de *[Firma]*



E. A. V. H.

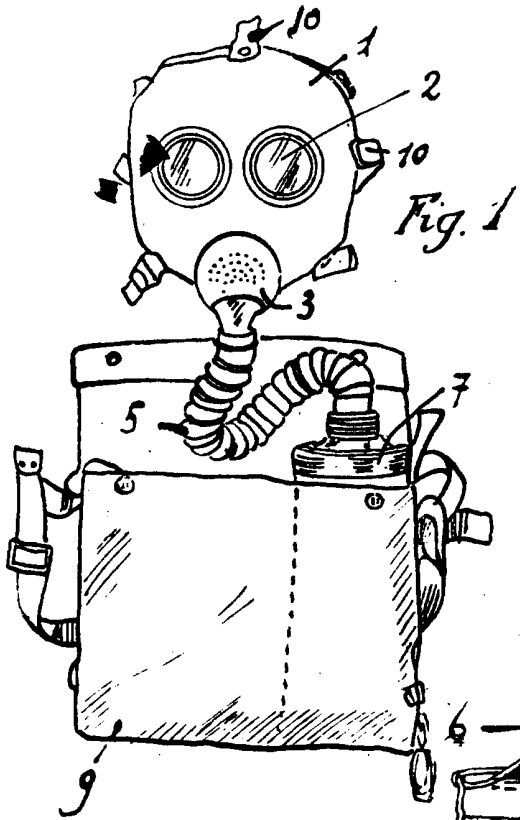


Fig. 1

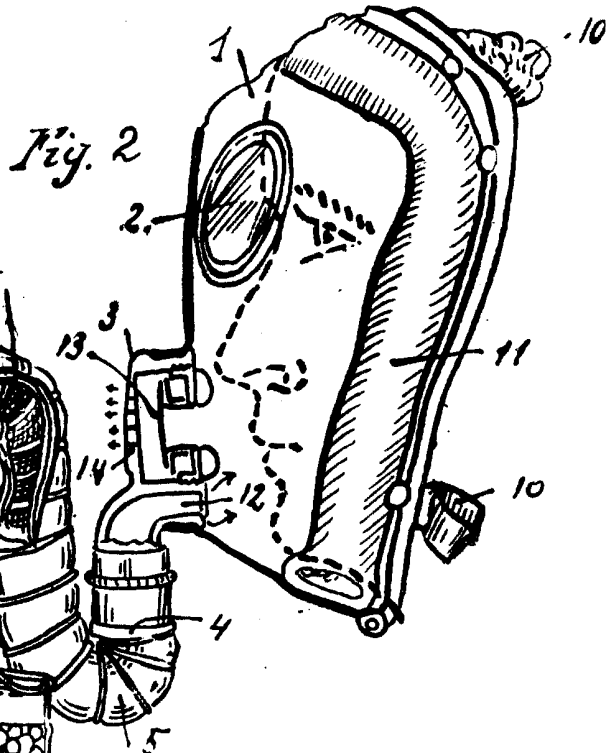


Fig. 2

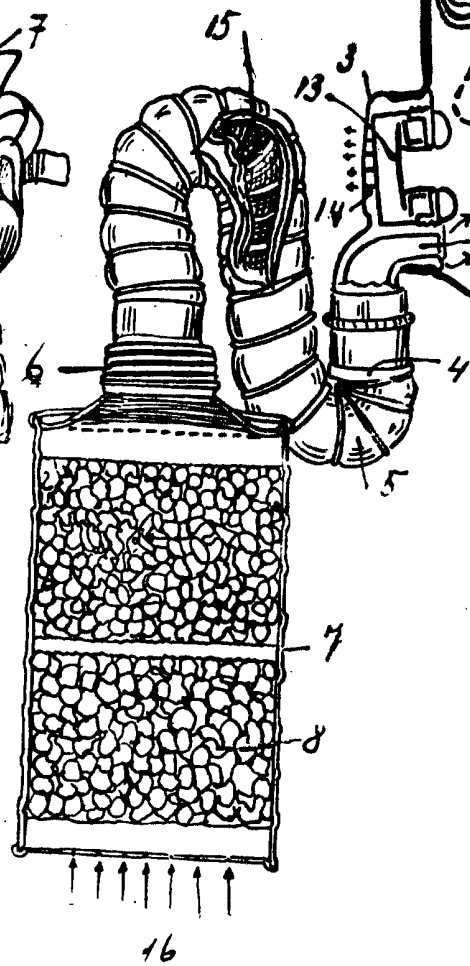
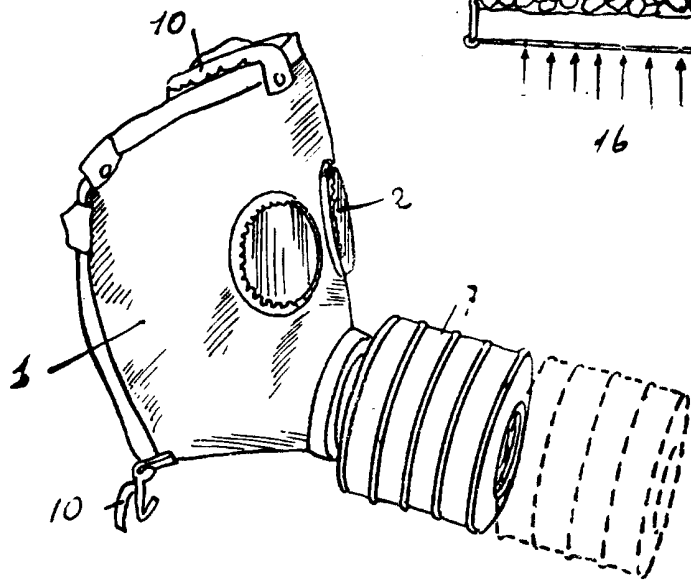


Fig. 3



P.A.
 Alvaro de Ribadeneira
[Signature]