



186340

P A T E N T E D E I N V E N C I O N
=====

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio español, sus colonias y protectorados a favor de la razón social denominada:

A I S C O N D E L, S. A.

entidad española, residente en Barcelona, calle de Princesa, núm. 54, por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE PEINETAS, ESPECIALMENTE EN LAS CONSTRUIDAS A BASE DE MATERIALES PLÁSTICOS".-

=====

- 2 186340

18



MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

5 La presente patente se refiere conforme indica su enunciado a unas mejoras introducidas en la fabricación de peinetas realizadas a base de materias plásticas, gracias a las cuales se logra que tanto la forma de la propia peineta, como su configuración sean permanentes, lo que hoy en día no se ha conseguido. -----

10 Actualmente se fabrican estas peinetas partiendo de materiales que aún después de moldeados permitan modificar la forma del objeto fabricado, ya que se obtienen en forma plana para facilitar el desmoldeo y la forma definitiva se logra por calentamiento y conformación mediante moldes, pero por esta misma razón estas peinetas no son duraderas, ya que 15 paulatinamente y con el uso van perdiendo su forma y con ellas su estética y condiciones indispensables para que se puedan conservar colocadas entre el pelo. -----

20 Para subsanar estos inconvenientes se han realizado determinadas pruebas, entre ellas la de fabricar las púas independientes, y, en operación posterior, unirlos para constituir el conjunto, pero tampoco se ha logrado así los resultados apetecidos por encarecerse considerablemente el coste de la 25 manufactura y no ser lo duraderas que es de desear. Otras de las pruebas realizadas para mejorar las peinetas han consistido en fabricar igualmente las púas independientes, dotarlas de formas especiales para que una vez formada la peineta estas púas ejer-

186340



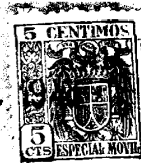
- 3 -

18

30 zan entre sí una acción de muelle o ballesta, para lo
cual quedan formadas por una pieza en forma de lazo
que al constituir la peineta queda en contacto con la
inmediata presionándola lateralmente. Pero es pre-
cisamente esta circunstancia lo que impide totalmente
35 que se puedan realizar en una sola operación de moldeo
por prensado o inyección ya que no se puede diseñar un
molde con el que se obtengan dos ramas o partes que
sin quedar formado un cuerpo queden en contacto y mu-
cho menos cuando este contacto ha de mantenerse a
40 cierta presión. - - - - -

 En vista de todo ello, los técnicos de la enti-
dad titular han ideado y experimentado con buen éxito
las mejoras a que se contrae esta Patente, gracias
a las cuales se logra la fabricación en una sola ope-
45 ración de estas peinetas sin precisar de ulteriores
manipulaciones, gracias a la forma especial que se
comunica a todas sus partes, que permite no sólo la
obtención de la peineta en forma totalmente acabada,
sino al mismo tiempo que ésta cumpla la misión de
50 quedar sujeta perfectamente en el pelo sin ser con-
dición indispensable que sus púas actúen como bailles-
tas. - - - - -

 Todo ello facilita que estos objetos conserven
permanentemente su forma, ya que por no precisar de
55 operaciones posteriores al moldeo se puede emplear
como materia prima de fabricación cualquier clase de
materias plásticas termoestables, los cuales como es
sabido sufren durante el moldeo un proceso de poli-
merización que evita las posibles deformaciones ulte-



60 riores tanto a causa de un eventual calentamiento,
como por haber adsorbido humedad o bien por estar
en contacto con los agentes químicos empleados
usualmente en perfumeria. - - - - -

65 Para facilitar la mejor comprensión de las ca-
racterísticas fundamentales de estas mejoras, se
acompaña esta memoria de un plano ilustrativo en
el que solo a título de ejemplo, no limitativo, se
ha representado un caso práctico de realización de
una peineta, quedando representada en la figura pri-
70 mera una vista en planta de la peineta por la cara
que ha de ir el exterior; En la figura segunda una
vista desde arriba de la misma peineta; En la fi-
gura tercera una sección por el eje -A-B- y en la
figura cuarta otra sección por -C-D- de una sola
75 púa. - - - - -

En la figura primera se aprecia claramente que
la cantonera o lomo -1- presenta superficie cilin-
drica que por el espesor que adquiere, presenta la
consistencia conveniente a su empleo. Constituyendo
80 prolongación del mismo quedan realizadas las púas
-2-, las cuales presentan en el lugar -3- un ancho
y espesor tales que le comunican asimismo gran re-
sistencia é impiden casi totalmente la flexibili-
dad. Las mismas púas -2- en su parte central presen-
85 tan el calado -4- quedando los laterales de este
calado -4- convergentes según se aprecia en -5- y
como los laterales -6- de la parte exterior de la
púa -2- son también oblicuas y convergentes en la misma
dirección que los -5- se puede desmoldear perfecta-

- 5 1-86340^{1.8} DIC



90 mente, siendo condición indispensable para ello que
el medio molde que corresponde a la cara exterior
de la peineta, sea el que tenga labrado en bajo
relieve la configuración tanto del perfil exterior
-6- de la púa como el interior -5-, el cual se lo-
95 gra por un saliente o novo especialmente diseñado.-

Como quiera que perfectamente las mejoras que
se describen están encaminadas a la fabricación de
peinetas partiendo de materias plásticas termoesta-
bles y éstas son generalmente poco flexibles, entre
100 cada dos púas -2- queda permanentemente un espacio
libre -7-, que al mismo tiempo que permite el moldeo
directamente a la forma definitiva, constituye la
entrada del mechón de cabello en donde se desee co-
locar la peineta, la cual no se desprenderá tan fa-
105 cilmente ya que el mechón se comprimirá hasta pasar
por -7- y quedar emplazado en el espacio -8-, en el
que por ser mayor quedará alojado sin posibilidades
de que se desprenda por sí sola.

Además, como sea que es conveniente que estas
110 peinetas tengan una superficie interior, practica-
mente esférica, es preciso, al objeto de poder des-
moldear fácilmente, que los laterales -6- por las
zonas -9- conserven una inclinación convergente o en
forma de bisel, y asimismo que la punta propiamente
115 dicha de la pua -2- presente el mismo bisel -10- lo-
grándose de esta forma que las mayores dimensiones
de todas y cada una de las partes de la peineta que-
den situadas en la superficie de ésta que ha de que-
dar al interior o sea sobre la cabeza, y por ello la
120 totalidad de la configuración puede quedar tallada



18 Dic

125 en un medio molde que como es natural presenta su-
 perficie esférica cóncava y el otro medio molde
 queda formado por una superficie esférica convexa
 sin tallado o labrado alguno, dotándose el medio
 molde cóncavo de los dispositivos expulsores con-
 130 venientes. Cuando se trata de moldes para inyección
 podran practicarse en el medio molde no configurado
 las correspondientes entradas para el plástico flui-
 dificado, con lo cual al desmoldear queda la pei-
 130 neta totalmente acabada y adherida al medio molde
 no configurado siendo así sumamente fácil el des-
 moldeo total. - - - - -

135 La figura segunda representa una vista desde
 arriba de la misma figura primera, apreciandose per-
 fectamente la esfericidad del conjunto por lo que
 sobresalen por la parte exterior las púas -2- - -

En la figura tercera se aprecia la forma conver-
 gente del lateral -5- del calado -4- - - - -

140 En la figura cuarta se ha representado la sec-
 ción de una púa para que se aprecie claramente la
 forma convergente de los laterales -5- y -6- - - -

145 Descritas convenientemente las características
 fundamentales de las mejoras a que se contrae esta
 Patente de Invención, se hace observar que en ellas
 será suceptible introducir todas aquellas modifica-
 ciones que la experiencia, la práctica y la técnica
 manufacturera puedan aconsejar siempre que con ellas
 no se cambie, altere o modifique su idea fundamental
 la cual queda resumida en la siguiente:

150

N O T A

Se declaran de novedad, propiedad y utilidad para



DIC. 1948

todo el territorio español, sus colonias y protectorados las siguientes:

REIVINDICACIONES

155 1a.- Mejoras introducidas en la fabricación de
peinetas especialmente en las construidas a base
de materiales plásticos caracterizadas en quedar
realizadas en una sola operación bien por prensado
o inyección, y mediante moldes debidamente confi-
160 gurados en los que se obtiene de una sola pieza y
perfectamente unidos entre sí las púas y el lomo o
cantonera de la peineta, presentando las púas forma
especial, redondeadas por sus puntas, ensanchadas
por su centro, con o sin calado central, quedando
165 unidas unas a otras por sus bases mediante bisel
cuervo, de tal manera que cada una no entre en
contacto lateral con las inmediatas, sinó que quede
entre ellas un espacio libre intermedio variable. -

170 2a.- Las mismas mejoras de la nota anterior en la
que el refuerzo de la cantonera o lomo se logra
por habérsele comunicado sección de segmento circu-
lar en toda su longitud, correspondiendo la parte
recta de esta sección a la parte o cara posterior
de la peineta, y quedando unida o enlazada la superfi-
175 cie curva con la iniciación de las púas por una
arista. - - - - -

180 3a.- Las mejoras de la nota primera en las que
las púas, presentan sección transversal aproxima-
mente de forma trapecial con sus vértices rematados
por curvas, presentando los laterales de cada una
de ellas convergencia con los de la contigua pero
siendo sus ejes paralelos entre sí. - - - - -



185 4a.- Las mismas mejoras de la nota primera en las que el calado central de las púas, tiene una longitud aproximadamente igual a la mitad de la altura de la peineta, quedando practicada de tal forma que su ancho máximo sea ligeramente mayor que el grueso del lateral restante de la propia púa, presentando estos laterales una curvatura tal que en todos los casos no llegue a entrar en contacto con la parte ensanchada de la púa contigua, teniendo este calado la particularidad de que las superficies interiores del mismo siguen dirección convergente, quedando emplazado el punto de convergencia detrás de la cara anterior de la peineta. - - - - -

190 5a.- Las mismas mejoras de la nota primera en las que todas las superficies laterales de la peineta acabada son convergentes quedando emplazado el punto o puntos de convergencia a un mismo lado de la peineta. - - - - -

195 6a.- Mejoras introducidas en la fabricación de peinetas especialmente las construidas a base de materiales plásticos. - - - - -

200 Todo ello tal y como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y un plano que a título de ejemplo la ilustra.

Madrid 18 de Diciembre de 1.948.

[Handwritten signature]



Fig. 1^a

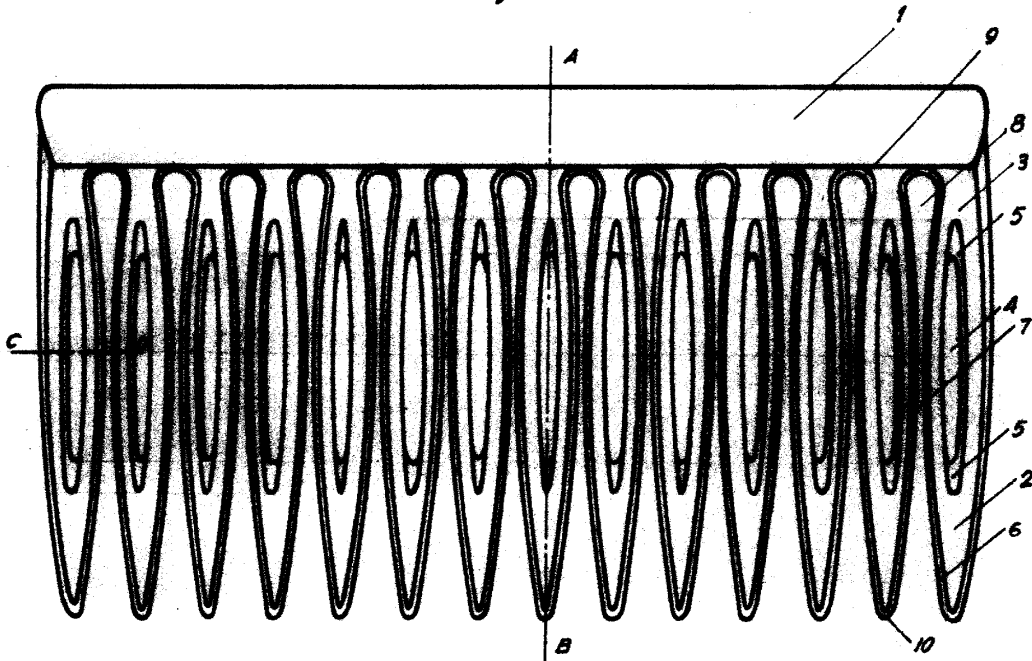


Fig. 2^a

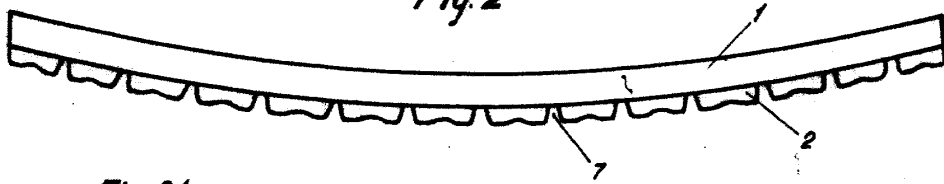


Fig. 3^a

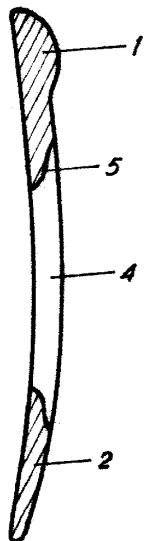


Fig. 4^a



186340

Madrid 18 Diciembre 1948.
BARCELONA, DICIEMBRE DE 1948
P.A. DE
AISCONDEL S.A.

Luis Triana Arango
p.

ESCALA VARIABLE