

191296

191296

PATENTE DE INVENCIÓN

por VEINTE años

a favor de Don Eduardo GARCIA SEGURA, domiciliado en  
Barcelona, calle Enrique Granados núm. 18 por:

"UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TETINAS, CHUPA-  
DORES Y OBJETOS ANALOGOS DE LATEX, POR INMERSION".



E. (1950)

Memoria descriptiva

Son conocidos de antiguo los diversos procesos se-  
guidos para la fabricación de tetinas de goma y otros ob-  
jetos similares, a partir de latex y sus mezclas, los cua-  
les en unos casos proporcionan buenos resultados si bien  
a costa de una manipulación cara y entretenida. Siendo  
preciso crear estos objetos dentro de una gran economía  
ésta únicamente se conseguía empleando cauchos regenera-  
dos con un porcentaje de mezcla de otros materiales de  
carga, pero ésto daba por resultado la creación de obje-  
tos muy defectuosos, desprovistos de elasticidad, y con

5.-



poca cohesión entre sus moléculas y naturalmente, éstos sistemas de fabricación la práctica ha puesto en evidencia la necesidad de abandonarlos por ser poco prácticos.

5.- Con éste invento que, conforme antes se indica está basado en obtener dichas tetinas, chupadores y similares por inmersión utilizando latex del mayor grado de pureza posible, se resuelven los inconvenientes enumerados y al propio tiempo sugiere la patente un proceso completo para su realización práctica.

10.- Una de las ventajas que se consiguen con el invento, es la de poder obtener los objetos que interesen dotándolos de gran elasticidad pero manteniendo una gran cohesión todo el conjunto.

15.- Otra ventaja más del invento es debida a que, con el proceso que en el mismo se preconiza, se pueden obtener simultáneamente un gran número de piezas con lo cual se logra finalmente precios de fabricación muy bajos.

20.- Esta exposición sirve de base para dar una idea del invento pero éste no queda limitado a los datos expuestos sino que debe considerado desde un plano ilustrativo más bien que desde un aspecto restrictivo.

25.- Otras ventajas, detalles y particularidades del invento se estimarán más ampliamente de la descripción siguiente en la que se expone un caso preferido de su realización, según el cual, el latex de origen se procede a estabilizarlo utilizando sales especiales, con lo que se evitará el que dicha materia se coagule durante su manipulación y en éstas condiciones queda listo para su manipulación.



- Las piezas se obtienen utilizando unos moldes cuya superficie exterior presenta igual configuración que la pieza a fabricar. Dichos moldes se recubren previamente de una materia coagulante y seguidamente reciben la primera capa de latex, por inmersión en un baño que contiene dicha materia. Aplicada éste primera capa sobre los moldes, estos se depositan en un secadero en el que son tratados a temperaturas del orden de 60°C hasta que la masa quede bien seca y adherida al molde recubriéndolo totalmente.
- 5.-
- 10.- Seguidamente se produce una segunda inmersión y nuevo tratamiento en el secadero repitiéndose estas operaciones tantas veces como sea necesario hasta obtener en las piezas el grueso conveniente. Una vez bien seco, cuando presentan un color blanquecino, si se desea que sean de un color transparente opaco se procederá a elevar la temperatura en el secadero.
- 15.-
- 20.- Los objetos resultantes del proceso descrito se rebordearan por su parte inferior siendo tratados posteriormente en una cámara de vulcanizar que los tratará por espacio de dos horas a una temperatura de 120°C.
- 25.- Por último se lavaran con carbonato sódico para que después y finalmente se depositen en un bombo automático para su secado, siendo tratados a una temperatura de 60°C quedando así completamente terminado el proceso de fabricación que esta patente preconiza.
- Logicamente los moldes podrán tener grabados y/o relieves correspondientes a dibujos o indicaciones que se deséen reproducir, por ejemplo la marca del fabricante o

191296



- 4 -

comerciante, de manera que los moldes al recibir las diversas capas de latex estas se van superponiendo produciendo sobre éstas los resaltos o grabados que poseen los moldes.

5.- Los detalles que anteceden reflejan las características fundamentales del invento y únicamente resta consignar que cualquier alteración de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar se considerarán como incluidas en el área de protección de éste registro.

10.-

N O T A

Se declaran como de propia y nueva invención, para todo el territorio español, sus colonias, protectorado y dominios, las siguientes:

15.-

REIVINDICACIONES

20.- 1ª.- Un procedimiento para la fabricación de tetinas, chupadores y objetos análogos de latex, por inmersión, según el cual se procede a la previa estabilización del latex de origen mediante sales adecuadas y en éstas condiciones se depositará en un baño.

25.- 2ª.- Un procedimiento para la fabricación de tetinas, chupadores y objetos análogos de latex, por inmersión, en el que se dispone de una serie de moldes los cuales se revisten previamente con una materia coagulante, para después introducirlos en el seno del baño de latex, que prevé la reivindicación 1ª, recibiendo una primera capa de ésta ma-

191296 '9

- 5 -



- teria siendo extraídos seguidamente de dichos baños para depositarlos en un secadero que actua a temperaturas del órden de los 60°C. y una vez secada convenientemente, la masa que queda adherida a los citados moldes recubriéndolos y se sumergen nuevamente en el mismo baño, y después
- 5.- en el secadero a igual temperatura, repitiéndose éstas operaciones hasta conseguir el grueso conveniente del objeto cuya fabricación interesa.
- 3\*.- Un procedimiento para la fabricación de tetinas, chupadores y objetos análogos de latex, por inmersión según notas 1ª y 2ª, caracterizados porque los objetos obtenidos de conformidad con las directrices que dichas notas señalan, resulten de un color blanquecino y cuando se precise que sean de un transparente opaco se trataran en el propio secadero elevando la temperatura.
- 10.-
- 4\*.- Un procedimiento para la fabricación de tetinas, chupadores y objetos análogos de latex, por inmersión según el cual en un baño de latex se sumergen moldes cuyas líneas exteriores corresponden a la configuración del objeto cuya fabricación interesa, para ir depositando sucesivas capas de latex sobre dichos moldes las cuales una vez secas proporcionan un cuerpo del grueso interesado el cual, caracterizándose además porque las piezas resultantes se rebordean, y se someten seguidamente a la actuación de una cámara de vulcanizar que las trata a la temperatura de 130°C. durante dos horas y por último se lavan con carbonato sódico, secándolas en un bombo automático a una temperatura de 60°C.
- 15.-
- 20.-
- 25.-

191296

- 6 -



5ª.- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TEPINAS, CHUPADORES Y OBJETOS ANALOGOS DE LATEX, POR INMERSION"

Todo ello conforme se describe y reivindica en la memoria que antecede que consta de seis hojas escritas a máquina por una sóla de sus caras.

Madrid, 19 de Enero de 1950

FERNANDO PERAIRE

J. P.