

1 9 7 7 2 3

1 9 7 7 2 3



MAY 1951

MEMORIA DESCRIPTIVA  
=====

correspondiente a una PATENTE DE INVENCION, por 20 años, a favor de D. JOSÉ MARIA REÑE MENSE, de nacionalidad española y domiciliado en HOSPITALET (Barcelona), Avenida Tomás Gimenez nº 15, por: "PERFECCIONAMIENTO EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE JERINGUILLAS PARA INYECCION, CON CONOS METALICOS".

- o - o -

5.- La patente que en esta memoria se describe recae sobre un perfeccionamiento introducido en la fabricación de las jeringuillas utilizadas para inyector medicamentos que estan dotadas de conos metálicos para fortalecer los apéndices de vidrio en que son armadas las agujas o racores.

10.- Desde hace bastante tiempo se venía observando que las jeringuillas de cono metálico existentes hasta ahora en el mercado, presentan deficiencias notables y algunas de ellas de gran importancia.

Entre los defectos más acusados se presenta el de que al ser sometidas a su esterilización se desune o despega el cono por no resistir la temperatura del auto-clave. Otras veces, en número muy considerable, esta separa-



197723

15.- ción se produce al hervir la jeringuilla y en no pocas ocasiones, el cemento o pegamento usado se elimina por algunos sectores, saliendo el líquido, al efectuar la presión para inyectar, por la parte posterior o base del cono.

20.- Pero el principal defecto observado es el que respecta a la formación de óxidos o reacciones al quedar retenidas algunos líquidos, incluso el agua, en contacto con los metales constitutivos del cono con los cementos empleados para su unión, o bien al momento de inyec-

25.- tarlos, por los cuales pueden ocasionarse trastornos orgánicos o, al menos, alteraciones nada beneficiosas para la acción de los medicamentos.

30.- Con el fin de orillar tales inconvenientes se han hecho repetidos ensayos que, por fin, cristalizaron en lo que constituye el objeto de esta invención, por la que se ha conseguido la más perfecta unión de los elementos cono metálico y apéndices, que forman un solo cuerpo, sin posibilidad de retención de líquidos ni contacto del cono metálico con ellos al efectuar la inyección, por quedar el cono totalmente aislado del conducto o paso de salida.

35.- La invención consiste en que el apéndice cilíndrico de una jeringuilla, en su fase inicial de acondicionamiento o formación del cono, es sometido a desbastado para obtener un escalonamiento y apéndice cilíndrico, en cuyo apéndice se produce un segundo escalonamiento, quedando el apéndice de este segundo escalón en forma tronco cónica de mayor longitud que el cono metálico a aplicar y de dimensiones y forma ajustadas exactamente al interior

40.-



197723

45.- del elemento metálico.

Conseguido lo anterior, en la superficie cónica resultante del apéndice y en la perimetral del escalonamiento cilíndrico inmediato se practica un rayado, por ejemplo: en sentido helicoidal, suave, o sea de escasa

50.- profundidad, en toda o en parte de tales superficies.

Así preparadas las piezas, el cono metálico y la jeringuilla son sometidos a elevación de temperatura hasta alcanzar una que oscile entre 400 y 500 grados a fin de producir la máxima dilatación y conseguida ésta el

55.- cono metálico se aplica al apéndice de vidrio a presión, dejándolos enfriar y por la contracción del enfriamiento queda efectuada la unión absoluta del metal sobre el vidrio.

Una vez unido el cono, el vidrio saliente del apéndice se desbasta en la forma que se desee, quedando así acabado el procedimiento.

60.- Descrita suficientemente la naturaleza del invento y la forma de realización práctica industrializable, debe aclararse que en el procedimiento son susceptibles 65.- modificaciones de detalle, siempre que estas no alteren la esencialidad de la presente patente.

-----  
N O T A

70.- Se reivindica como invención propia, a los efectos de su explotación con caracter exclusivo, en los términos que determina la legislación aplicable:

1ª).- "PERFECCIONAMIENTO EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACIÓN DE JERINGUILLAS PARA INYECCIÓN, CON CONOS METÁLICOS", caracterizado por que el apéndice cilíndrico de



197723

- 75.- La jeringuilla es sometida a desbastado sucesivo para formar un escalonamiento cilíndrico y a continuación de este rebaje otro en forma tronco-cónica de mayor longitud que el cono metálico que ha de soportar; practicándose en el apéndice cónico y en el escalonamiento inmediato un rayado de poca profundidad, sometiéndose a continuación el cono metálico y, simultáneamente, la jeringuilla a elevación de temperatura hasta alcanzar una de 400 a 500 grados y llegar a una igualdad de calor en ambas piezas es introducido a presión el cono metálico en el apéndice del vidrio, dejándolas enfriar a fin de que al producirse la contracción del metal dilatado sobre el vidrio, formen una unión perfecta, desbastándose, después de frío, el vidrio saliente del apéndice por la parte anterior del cono metálico, en la forma que se desee.

- 85.-
- 90.- 2).- "PERFECCIONAMIENTO EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE JERINGUILLAS PARA INYECCION, CON CONOS METALICOS".

- La presente memoria descriptiva consta de cuatro hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, componiendo un total de noventa y seis líneas incluidas las presentes.
- 95.-

Madrid, 5 de mayo de 1.951

SECRETARIA