

201198



MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGEN 201198

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años

en ESPAÑA

Para: "Un nuevo procedimiento para la fabricación de brochas para afeitar".

A favor de: Don Eugenio Kurz Bosh, de nacionalidad alemana, domiciliado en Madrid, calle de Rafael Calvo, 22.

=====

MEMORIA

5 La extremada sencillez del procedimiento que pretende ampararse, en buen orden de ley, por esta Patente de Inven- ción, no empeece la novedad que comporta su creación, que, aparte de existir realmente, viene, además, en aparecer muy calificada, por cuanto, realzando la línea estética, discurre por directrices del producir, que, sin duda alguna, re- visten características muy especiales, por las que se fun- den la efectividad práctica y el exponente plástico, en con-



10 junción de éxito, final. Ello quiere decir, que, elevando
a grado superlativo las efectividades de las creaciones que
han de ampararse por esta Patente de Invencción, su ciclo ope-
rativo-industrial viene a determinar, además, el más alto ín-
dice utilitario de los productos que constituyen la resulta-
15 cia de la novedad que aspira a protegerse. En resumen, el pro-
cedimiento que ha de ampararse legalmente, ofrecerá como fi-
nal del proceso de creación a que dá lugar, producto de la más
alta exponencia, en su firmeza, y, de insuperable efectividad
práctica.

20 Son conocidos diversos procedimientos de fabricación de
brochas para afeitar, todos los cuales presentan deficiencias
esenciales, a tal punto visibles, que, los productos manufac-
turados según sus ejecutivas respectivas, se rechazan por bue-
na parte de la masa adquirente, o, cuando menos, se hacen po-
co apetecibles para una extensa mayoría de presuntos compra-
25 dores o usuarios. Entre otros inconvenientes, los artículos
producidos según los métodos usuales, se afectan de una gran
inestabilidad en la sujeción del haz de pelo o crines, que,
hasta ahora, vino llevándose a efecto mediante su circundado
por un anillo metálico, que se embutía en concavidad practi-
30 cada en el mango del adminículo, bien por encaje a presión,
ya por encolados o procedimientos similares. Otra de las de-
ficiencias mas acusadas en las brochas conocidas hasta el día,
viene a generarse por la evaporación de la espuma jabonosa o
del agua, - que retienen -m al efectuarse su limpieza, conclu-
35 sa la operación de afeitado por el usuario, dando lugar a res-
quebrajamientos o aberturas en los mangos, de los que se des-
prende, poco a poco, el haz de pelo, crines o cerdas, hasta
quedar, por último, inservibles totalmente.

201198



951

40 A mayor abundamiento, - por la índole y características de su integrado y manipulación - no se hace muy dilatada una práctica utilitaria en las debidas condiciones, habida cuenta su escasa capacidad para resistir a ciertas temperaturas, con lo que, además, la pérdida de línea estética se produce rápidamente, y, siendo muy difícil de evitar.

45 Seguidamente se describen las directrices del proceso de ejecutiva que ha de protegerse y ampararse según esta Patente de Invención, que, por su novedad, se hace acreedora a los privilegios y beneficios, que, para las de su clase, establece el vigente Estatuto de Propiedad Industrial.

50 Se trata, en suma, de un procedimiento físico-químico, gradual, cuya realización exige, a fines de exacta resultancia del producto industrial cuya es su objetividad, el más escrupuloso cumplimiento de todas y cada una de las reglas y circunstancias que se marcan como postulados inexcusables de creación, sistematizados convenientemente. Su ejecutiva es el fruto de un largo período de experiencias, que, luego de comprobarse hasta en su última consecuencia, se elevaron hasta bien definido proceso de fabricación.

60 Como primera etapa de su ejecutiva se comprende la separación, en cantidades adecuadas, del pelo, cerdas o crines, que hayan de emplearse en la elaboración de cada unidad, las cuales se agrupan, igualan e inmovilizan, de modo provisional, por uno de sus extremos, dándoles forma apropiada por el opuesto. Una vez disueltos tales hacen, se someten, - por el primero de los citados extremos - hasta una altura conveniente, - muy pequeña en todas las ocasiones - a la acción de un líquido vulcanizador, mediante manipulado especial, por cuya rutina todos y cada uno de los pelos, cerdas o crines, queda-



201198 3

rán adheridos entre sí, y, formando una solidísima entidad.
70 Inmediatamente después, se introducen en un pequeño horno eléctrico, tratádoles, durante lapso de conveniencia, a temperatura que no bajará de 70º, y, obteniéndose, así, la perfecta homogeneización del líquido vulcanizador, cuyo enfriamiento, a posteriori, produce fraguado de tanta eficacia, que, 75
75 sin incurrir en exceso, puede afirmarse que dota a los prealudidos haces de unidad casi indestructible.

La segunda etapa de su ejecutiva no es otra que la de circundar el extremo vulcanizado en un anillo de material plástico, con ramurado de pequeños salientes en su interior, y, 80
80 paso de rosca en el exterior, hasta determinada altura, a partir de la cual se forma un reborde apropiado a su desempeño específico. Este extremo del haz de pelo, cerda o crin, previamente vulcanizado, vuelve a impregnarse del prealudido líquido aglutinante, e, introducido en el anillo plástico, se 85
85 trata, otra vez, en el horno eléctrico, en el cual, a una temperatura como la citada de anterioridad, se le hace permanecer tiempo suficiente para que el tan repetido aglutinante se absorba y homogeneice, dando lugar, una vez extraído, a nuevo fraguado, con lo que se consigue una reafirmación de sus entidad y unidad. Para dar mayor solidez aún a esta conjunción, 90
90 se ubica, entre el pelo, cerda o crines, y, el tan mentado anillo plástico, una sujeción espiralizada, metálica o nó, que, como es lógico, quedará por completo invisible.

Conseguida así la unidad de la brocha propiamente dicha, 95
95 no queda sino proveerla del mango correspondiente de cualquier clase de material, hueco hasta una determinada altura, por su parte superior, y, provisto de un paso de rosca interior, a fin de que pueda ubicarse en la que se ^{ha} previsto en el ani-

201198



llo plástico, por su parte exterior.

100 Fácíl es comprender, por lo descripto, las grandes ventaj
as con que se califican los productos manufacturados según
esta nueva ejecutiva, cuyo proceso obvia los inconvenientes
y deficiencias de que adolecen las brochas fabricadas por
105 los medios conocidos hasta hoy: Entre ellas, podemos citar,
como mas importantes, la práctica de su montaje en anillos
roscaados de material plástico, que garantizan su indefinida
duración, y, no dan lugar, como en las brochas ordinarias, a
oxidaciones de sus anillos metálicos, y, por si esto fuera
poco, la posibilidad de sustitución de los haces de pelo, cer
110 das o crines, cuando se hayan desgastado por el uso dilatado
y continuo, y, hasta de los mangos, cuando, por caída o gol
pe, se fracturen o deterioren, disminuyendose su estética.
Otra gran ventaja de este procedimiento es la de que el ex
tremo del pelo, cerda o crin que se vulcaniza, lo es en muy
115 reducida dimensión - al contrario de como se hacía corrien
tamente, en cuyo caso se necesitaba un mayor espacio de pe
gamento - con lo que se consigue el ahorro de una gran can
tidad de pelo, cerdas o crines al finalizar un proceso de
elaboración en serie.

120 Como habrá podido observarse, todas las etapas del tan
tas veces aludido proceso de ejecución, se afectan de nove
dad indiscutible respecto a cuanto venía practicandose de
anterioridad.

Determinadas por manera suficiente, las finalidades priva
125 tivas de esta Patente de Invención, solo resta añadir, que,
su manera de ejecución, puede ser variable, siempre y cuan
do no resulte agraviado el objeto base de lo que es fundamen
tal y esencial en la creación, cuyo amparo se pretende en

MEMORIA DE INVENCIÓN
 POR DEFECTO DEL ORIGINAL 2 0 1 1 9 8



buen orden de ley, reservándose el inventor los derechos que
 130 se le conceden para solicitar posteriores Certificados de Adi-
 ción, por mejoras en este objeto específico.

N O T A

Por la Patente de Invencción a que se refiere la presente
 Memoria, se REIVINDICA:

135 1º.- Un nuevo procedimiento para la fabricación de brochas
 para afeitar, caracterizado porque, una vez separados y re-
 cortados, en proporciones suficientes, los pelos, cerdas o
 erines, que deban utilizarse en la elaboración de cada unidad,
 y, sujetos convenientemente por uno de sus extremos, se pro-
 140 ceede al impregnado de los mismos en un líquido vulcanizador,
 repartiéndose de tal manera este aglutinante que, todos y ca-
 da uno de los pelos, cerdas o erines, quedan adheridos entre
 sí, reuniéndose en perfecto grupo para su introducción en un
 pequeño horno eléctrico, en el cual son tratados, durante un
 145 tiempo determinado, a una temperatura no menor de 70º, consi-
 guiéndose el fraguado del líquido vulcanizador, y, quedando
 de tal manera adheridos, en agretada conjunción, los pelos,
 cerdas o erines, en su extremo correspondiente, que resulta
 imposible su dispersado, pese a la pequeña dimensión de la
 150 superficie impregnada, con lo que se logra el ahorro de una
 gran cantidad de pelo, cerda o eria, y, todo ello, sin que
 nada sufra la otra parte no impregnada.

2º.- Un nuevo procedimiento para la fabricación de brochas
 para afeitar, según lo reivindicado en el punto anterior, ca-
 155 racterizado por el empleo de un anillo de material plástico,
 ramurado con pequeños salientes interiores, y, con paso de
 rosca exterior, hasta un determinado punto, en donde se for-
 ma un reborde apropiado, cuyo anillo de material plástico re-

201198



160 eibe el extremo vulcanizado, nuevamente impregnado del propio
líquido aglutinante, para pasar, de nuevo, al horno eléctrico
antes citado, en donde, a una temperatura que no bajará de
70 grados, y, durante el tiempo preciso, vuelve a fraguar to-
do el conjunto, quedando incorporado al mismo el tan repetido
165 anillo de material plástico, insertándose, entre el propio, y
el extremo del haz piloso o de crines que en él se ubica, una
espiral, metálica o no, para darle mayor solidez a esta unión,
la cual quedará invisible y rodeada del tan aludido anillo de
material plástico.

32.- Un nuevo procedimiento para la fabricación de brochas
170 para afeitar, según lo reivindicado en los puntos anteriores,
caracterizado porque, debido al roseado exterior del tantas
veces citado anillo de material plástico, insertanse en él los
mangos correspondientes, fabricados en cualquier clase de mate-
rial, en virtud de otro roseado interior que llevan estos pu-
175 ños, consiguiéndose con ello el aprovechamiento máximo de ca-
da unidad, bien en el supuesto de rotura del mango, o, en el ca-
so del desgaste del pelo, cerda o crin, por el uso habitual, ha-
bida cuenta que resulta sumamente fácil el montaje de un recam-
bio del mango o de la brocha indistintamente.

180 42.- "Un nuevo procedimiento para la fabricación de bro-
chas para afeitar."

Tal y como se ha descrito en el cuerpo de esta Memoria, y,
a los fines que se han especificado, bien determinadamente.

185 Comsta esta Memoria de siete hojas escritas a máquina por
una sola cara.

Madrid, 31 DIC. 1951

EUGENIO KURZ BOSCH
p.á.