



201850

201850

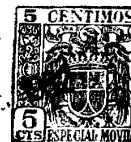
P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I O N

a favor de Don Pedro PLADELLORENS CASAJUANA, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Valencia, 263, por "NUEVO SISTEMA DE FABRICACIÓN DE GASAS PARA APÓSITOS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a un nuevo sistema de fabricación de gasas para apósitos, mediante el cual se obtiene aquéllas formando varias capas independientes tejidas conjuntamente, las cuales periódicamente, tanto en
5. sentido transversal como longitudinal o bien en uno solo de ellos, se unen entre sí constituyendo unas franjas de tejido común de anchura apropiada para permitir el cortado en piezas, volviendo las capas indicadas a ser independientes al proseguir la labor de su tejido.
10. De esta forma se obtienen unos cuadros o rectángu-



201850

30 ENF.

los delimitados por las franjas de tejido común, quedando en el centro las capas de gasa superpuesta y unidas por sus bordes.

5. Son innumerables las ventajas que supone el nuevo sistema objeto de la invención, entre las cuales cabe citar las siguientes:-

a) facilidad de fabricación, ya que las diversas capas son tejidas conjuntamente, aunque independientes en determinados sectores.

10. b) aumento en la resistencia del apósito, en relación directa al número de capas tejidas;

c) gran poder de absorción; y

d) posibilidad de poder emplear la gasa como compresa, etc.

15. Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización de gasa de capas múltiples fabricadas de acuerdo con la invención.

20. En dicho dibujo, la figura 1 es una vista de una pieza de gasa con capas múltiples, con los sectores de tejido común; la figura 2 es una sección por la línea II-II de la figura 1; y la figura 3 corresponde a una vista a mayor escala de un sector recortado de la pieza general.

25. Para la fabricación de esta clase de gasas se tejen al mismo tiempo pero independientes entre sí o sea con la misma máquina textil, las capas -1-, -2-, -3- y -4-, las cuales periódicamente y también por la propia operación de su



201850

tejido, tanto transversal como longitudinalmente, o bien en un solo sentido, se tejen conjuntamente, quedando formadas las franjas -5-, de anchura adecuada para permitir el cortado en piezas individuales por las líneas -6- (figura 1).

5. Como se comprende, en el proceso de fabricación se han formado inicialmente los bordes o orillos de la pieza general, los cuales evitan el desfibrado de las gasas.

10. La diferencia entre las capas centrales en que queda determinada la gasa y las zonas que la limitan -5- radica únicamente en lo tupido del tejido de esta última en el que entran todos los hilos de aquéllas. Esto representa un gran esfuerzo de las piezas, que impide, al mismo tiempo, toda separación entre las capas componentes.

15. Las zonas -5- limitadoras de los diferentes sectores en que se divide la pieza general, pueden estar tejidas longitudinalmente y transversalmente, o bien solamente en uno solo de estos sentidos. Asimismo queda previsto el formar en lugar de cuadrados, rectángulos o otras figuras geométricas apropiadas al empleo de las gasas.

20. El número de capas puede variar, estando la resistencia y poder absorbente de la gasa en relación directa a la cantidad de aquéllas. Tanto en el caso de dos como en el de más capas, el proceso a seguir es siempre el mismo.

25. Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones, de las piezas de gasa con capas múltiples obtenidas de acuerdo con el sistema objeto de la invención, naturaleza de las máquinas empleadas y cantidad de capas, obtenidas, siempre que las variaciones que

201850



se introduzca no afecten a su esencialidad.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:-

1. Nuevo sistema de fabricación de gasas para apósitos, que consiste esencialmente en obtener aquéllas formando varias capas independientes tejidas al mismo tiempo, las cuales, periódicamente, tanto en sentido transversal como longitudinal, o bien en uno solo de ellos, se unen entre si mediante la propia operación de su tejido constituyendo franjas de tejido común de anchura apropiada para posibilitar el cortado en piezas individuales, volviendo las capas indicadas a ser independientes a partir de la ó las últimas franjas comunes, y así sucesivamente hasta formar una pieza dividida en una pluralidad de sectores delimitados por fajas de tejido mas tupido que el de las capas de gasa, formadas estas fajas por el tejido en común de los hilos de las diversas capas independientes.

2. Nuevo sistema de fabricación de gasas para apósitos, según la reivindicación anterior que se caracteriza por el hecho de que las franjas de delimitación son de anchura adecuada para permitir el cortado para obtener piezas individuales de la general, quedando siempre dichas piezas rebordeadas por la zona tupida que impide el desfibrado y la

30 ENE



201850

separación de las capas.

3. Nuevo sistema de fabricación de gasas para apósitos según las reivindicaciones 1 y 2 que se caracteriza por el hecho de que al iniciarse la fabricación la pieza general posee el correspondiente orillo común a todas las capas, a partir del cual comienza el tejido conjunto de las capas individuales e independientes de gasa, cerrándose la pieza con un reborde de iguales características que el primero y que los sectores separadores.

10. 4. Nuevo sistema de fabricación de gasas para apósitos.

La presente memoria consta de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, a 30 de enero de 1952.

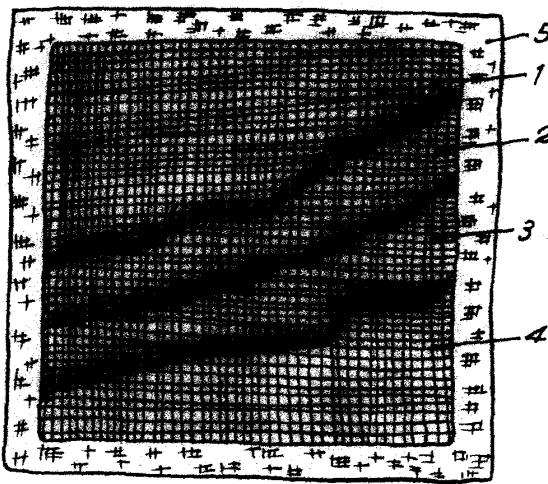
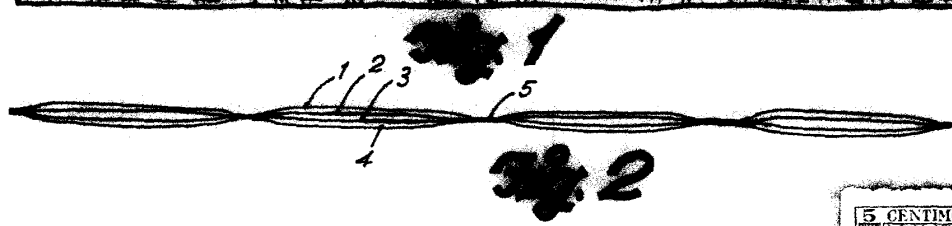
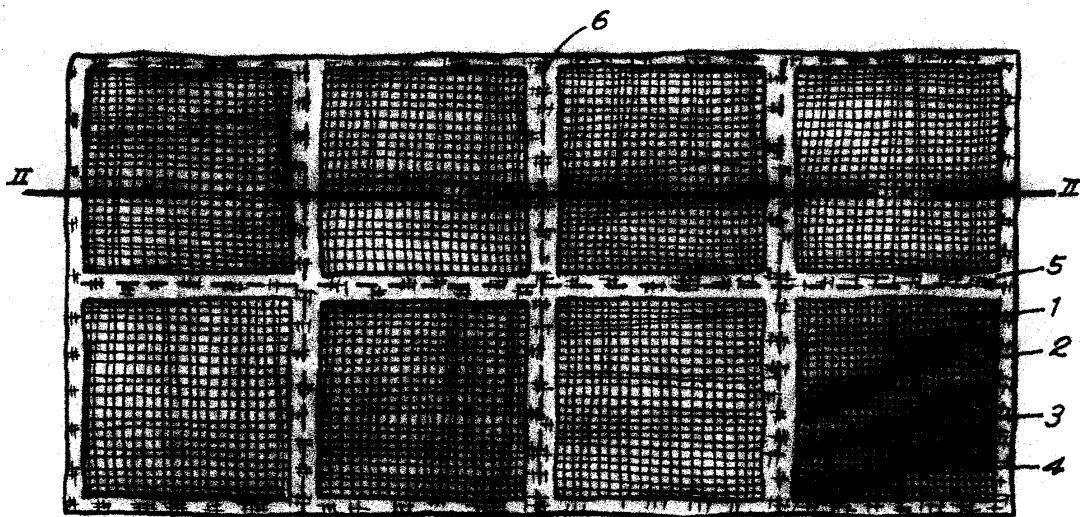
Pedro PLABELLORENS CASAJUANA

p.a.

201800

DR. PEDRO PLADELLORENS CASAJUANA

Hecho en España



30



Barcelona, 30 Enero 1952
 Pedro Pladellorrens Casajuana
 p.a.