



20 9229

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a la solicitud de registro de una patente de introducción que, por diez años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de la razón social HUTCHINSON, Industrias del Caucho, S.A., de nacionalidad jurídica española, domiciliada en Madrid, calle de la Santísima Trinidad, 33 y 35, - - - - -

p o r

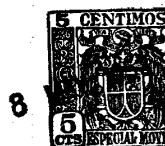
" PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BOLSAS PARA AGUA CALIENTE ".

El presente registro de refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de bolsas para el agua caliente.

Un objeto de los mismos es que la parte que ha de someterse a rozamiento continuo, tenga una mayor duración al dotarsela de unos apéndices de cualquier tipo y dimensión.

Otro objeto es el de evitar al usuario que, al contacto con la epidermis pueda ésta sufrir irritaciones enojosas y mucho menos quemaduras producidas por el contacto directo con la superficie caliente.

10. Otro objeto es que no se tengan que utilizar las bolsas envolviéndolas en telas o toallas ya que es sabido, que si se vierte agua cociendo en su interior, de ser lisas o con un simple adorno las caras de la bolsa, la impresión que se sufre es desagradable, mientras que con los perfeccionamientos que se protege



15 se soluciona satisfactoriamente esta dificultad, al recibir la
piel el impacto previo de la pestaña o de los tetones en gran
número, de que están dotadas las caras exteriores. Como es natu
ral, a medida que el calor disminuya por el tiempo transcurrido,
como dichos elementos son flexibles, puede oprimirse fácilmente
20 la bolsa con una ligera presión y aparte de la sensación agrada
ble, se obtendrá nuevo acopio del calor que se iba marchitando.

Otro objeto, es el de obtener una mejor conductibilidad del
calor.

Con el fin de que las bolsas tengan una ideal aplicación, di
remos que los perfeccionamientos se refieren -esto ya entrando
25 en el contenido del invento- a dotar a las mismas de medios que
le sirvan para todo aquello que ya hemos indicado, es decir, do
tarlas de unos elementos protectores en sus caras externas. Para
ello, primordialmente hemos de hacer constar que la buena dispo
30 sición de los elementos protectores, se ha de conseguir por medio
de una buena viscosidad de la dispersión de caucho para que, al
coagularse, adquiera propiedades de elasticidad, flexibilidad y
conductibilidad, sin menoscabo de su resistencia al roce.

Si se desea, dichos elementos, pueden ir fabricados con cual
35 quier materia fibrosa o formando masa coherente; para ello, se
ha de depositar aquella convenientemente en los relieves o ranu
ras del molde, con el fin de que reciban la goma perfectamente -
sumergida.

Si los elementos han de ir exclusivamente constituidos por --
40 goma, entonces habrá de procederse por los métodos comunes en --
cuanto no esté descrito y reivindicado en esta memoria.

De fabricarse con fibras, como se forma entre ellas un gran -
número de pequeñas bolsas de aire, se asegura con ello a los ele
mentos una mayor conductibilidad, al propio tiempo que una elas
45 ticidad.

Una vez la masa en el molde, se somete éste a un movimiento -



oscilatorio o giratorio.

Las dos coquillas del molde han de llevar unas ranuras o cavidades de espesor y forma variable en las cuales se deposite, con o sin masa fibrosa y goma, de acuerdo con las pestañas o tetones a fabricar, añadiéndose a esta mezcla cargas de refuerzo u otras y/o agentes plastificantes, agentes de vulcanización, - agentes aceleradores, agentes de coagulación, procediéndose después por los métodos comunes.

Queda entendido que la protección que se recaba para estos perfeccionamientos, será susceptible de modificación en todo aquello que no altere su esencialidad.

N O T A

EN RESUMEN: La presente patente de introducción que, por diez años, se solicita para España y sus Colonias, ha de recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

1ª:- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BOLSAS PARA AGUA CALIENTE, caracterizados por llenarse un molde con caucho o con caucho y una masa fibrosa, efectuándose durante la coagulación un movimiento que produzca un desplazamiento relativo del caucho y/o masa, con lo que el coagulado se le induce a depositarse.

2ª:- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BOLSAS PARA AGUA CALIENTE, según reivindicación anterior, caracterizados porque la masa fibrosa es depositada previamente en unas ranuras o cavidades practicadas en el molde del modo que veremos, con objeto de que, al recibir el caucho, se someta el recipiente o molde a un movimiento oscilatorio y/o giratorio.

3ª:- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BOLSAS PARA AGUA CALIENTE, según reivindicaciones anteriores, caracterizados porque las dos coquillas del molde llevan practicadas unas ranuras o cavidades de espesor y forma variable, en las que se deposita el caucho, conjunta o separadamente, -según el tipo de pestaña o tetón a fabricar-, con la masa fibrosa, de acuerdo con lo rei

2 0 9 2 2 9



1953

vindicado anteriormente.

80

4ª:- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BOLSAS PARA AGUA CALIENTE, según reivindicaciones anteriores, caracterizados por que se añaden al caucho cargas de refuerzos u otras y/o agentes plastificantes, agentes de vulcanización, agentes aceleradores o de coagulación, procediéndose, finalmente, por los métodos conocidos.

85

5ª:- Por último se reivindica como objeto sobre el que ha de recaer la presente patente de introducción que, por diez años, se solicita para España y sus Colonias, - - - - -

P O R

" PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BOLSAS PARA AGUA CALIENTE ".

Todo conforme queda expresado en la presente memoria descriptiva que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 8 de Mayo de 1.953

PEDRO FELIPE MORA

[Handwritten signature]