



223 993

223993

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

DE UNA PATENTE DE INTRODUCCION POR DIEZ AÑOS EN ESPAÑA A
FAVOR DE DON JOAQUIN BARRA BRUNA, DE NACIONALIDAD ESPAÑO-
LA, RESIDENTE EN BARCELONA, Valencia nº 186

s o b r e :

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ALMOHADILLAS DE CARACTE-
RISTICAS FLEXIBLES".



23993

5.- El objeto de la presente solicitud es el proteger un procedimiento de fabricación de almohadillas de características flexibles, tratándose de un nuevo tipo de almohadilla higiénica en el sentido de las ventajas del órdes de aseo y limpieza que ofrece, que se destina preferentemente a las cunas o camitas de los bebés y circunstancialmente a las instalaciones ortopédicas o del cuidado de los enfermos.

10.- Presenta la particularidad más destacada, de estar elaborada con material blando y flexible que por su estructura le dá las características de una colchoneta equivalente a las de muelle, al propio tiempo que por su calidad hidrofúga, permite su total limpieza al agua. Siendo por tal razón, impermeable e indicadisima para la recogida y contención de todas las hemedades o evacuaciones naturales. en su cometido de elemento de cama o cuna.

15.- La facultad que posee de ser muelle a la presión del cuerpo humano, colocados sobre éstas almohadillas, radica en la formación de capas superpuestas de planchas enrejilladas del material blando indicado que pre entan en su cara inferior y repartidos equidistantemente, unos pervios verticales de cantos elevados, los cuales equivalen y substituyen a los posibles resortes de muelle de las colchonetas conocidas con anterioridad.

20.- Para mejor comprensión de la descripción que sigue, se adjuntan dibujos a los cuales se hace referencia a lo largo de la misma.

25.- La Fig. 1a., se esquematiza en sección un corte longitudinal de la almohadilla objeto del procedimiento.

30.- La Fig. 2a., se presenta una vista en perspectiva de dicha almohadilla.

La Fig. 3a., es un fragmento de la plancha en posición invertida, y



223093

La Fig. 4a., es otro fragmento en igual posición de la plancha interior.

- 5.- El procedimiento objeto de la solicitud se lleva a cabo al disponer una caja o cubeta (1) que constituye la almohadilla, en forma cuadrangular con la cara superior descubierta por la cual pueden introducirse y sacarse las planchas que constituyen su interior. Dichas planchas son de tamaño igual a la luz interior de la caja las cuales están profusamente taladradas en forma de rejilla, colocándose superpuestas unas sobre otras, yendo en la plancha (2), las perforaciones de mucho mayor tamaño que las de la plancha superior (3).
- 10.-
- 15.- Igualmente y en ambas se disponen en las caras inferiores unos resaltes o nervios verticales prominentes (4) cuyo contorno es en forma de sector circular y distribuidos, en la placa superior, de tal manera que se entrecruzan en los dos sentidos con regularidad paralela estableciendo un encajillado cuadrangular, en tanto que la placa inferior, los nervios (4) ocupan precisamente las intersecciones o cruzamientos del enrejillado, comprendiendo dichos alabeos los cuatro bordes marginales (5).
- 20.-
- 25.- De la forma descrita y una vez constituidas las planchas al apoyarse una sobre otras o sobre la base de la almohadilla y precisamente sobre los bordes de dichos alabeos se produce la sensación de muelle o blandura que corresponde a su misión de colchoneta.
- 30.- Se puede colocar en cada almohadilla, dos o mas de éstas planchas en número variable según la altura de la misma. Debido a su elasticidad, la introducción de ellas a través de la abertura superior, es fácil, y para su afianzamiento se pueden asegurar mediante unas piezas o grapillas metálicas (6) que aparejan el margen de la rejilla con el borde superior (7) de la caja o base.



223993

Como complemento de dicha base, ésta va provista en un punto cualquiera angular de su pared, de una válvula (8) de tipo corriente a la que se empalma un tubo de desagüe, destinándose a la evacuación de los líquidos recogidos en el fondo de la almohadilla.

5.-

La solicitud descrita será fabricada en un material que reúnan las condiciones de fácil flexión, posible elasticidad, impermeabilidad consiguiente, y que sea inatacable por los ácidos u otros líquidos abrasivos, pudiendo adoptar cuantas variantes de calidad, tamaño o presentación y colorido que requiera su fabricación, sin que por ello se altere ni modifique la esencialidad de la presente solicitud.

10.-

NOTA

15.-

En resumen, la presente solicitud de patente de introducción recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

20.-

1ª.- Procedimiento de fabricación de almohadillas de características flexibles, que se caracteriza porque se lleva a cabo al disponer una caja o cubeta que constituye la almohadilla, en forma cuadrangular con la cara superior descubierta por la que pueden introducirse y sacarse las planchas que constituyen el almohadillado.

25.-

2ª.- Procedimiento, según la anterior reivindicación caracterizado porque las planchas son de tamaño igual a la luz interior de la caja, estando profundamente taladradas en forma de rejilla y colocándose superpuestas unas sobre otras, llevando en una de las planchas las perforaciones de mayor tamaño que en la otra.

30.-

3ª.- Procedimiento, según las anteriores reivindicaciones caracterizado porque en las caras inferiores de las planchas se disponen unos resaltes o nervios verticales prominentes cuyo contorno es en forma de sector circu-



223993

cular y distribuidos, en una de las placas de tal manera que que se entrecruzan en los dos sentidos con regularidad paralela estableciendo un encajillado cuadrangular, en tanto que la otra placa ocupen precisamente las intersecciones o cruzamientos del enrejillado, comprendiendo los alabeos los bordes marginales.

- 5.-
- 4a.- Procedimiento, según las anteriores reivindicaciones caracterizado porque las planchas al apoyarse unas sobre otras y sobre la base de la almohadilla a la vez que sobre los bordes de los alabeos se produce al almohadillado con sensación de muelle, afianzándose las planchas mediante unas grapillas metálicas o pinzas que aparejan el margen de la rejilla con el borde superior de la caja o base, disponiéndose en el cualquier punto angular de la caja, una válvula de tipo corriente a la que se adiciona un tubo de desagüe para la evacuación de los líquidos o similares que puedan caer al interior.
- 10.-
- 15.-

5a.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ALMOHADILLAS DE CARACTERISTICAS FLEXIBLE.

- 20.-
- Según se describe en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos adjuntos.

Madrid a 15 de septiembre de 1955.

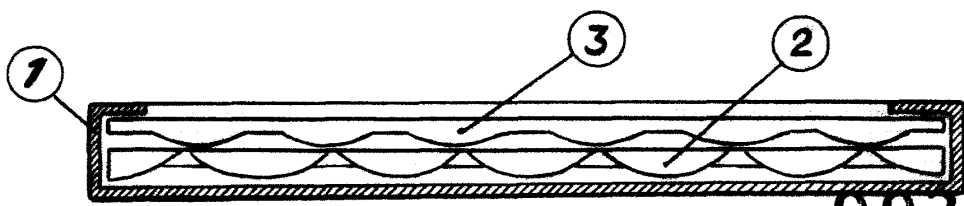


Fig. 1

223 093

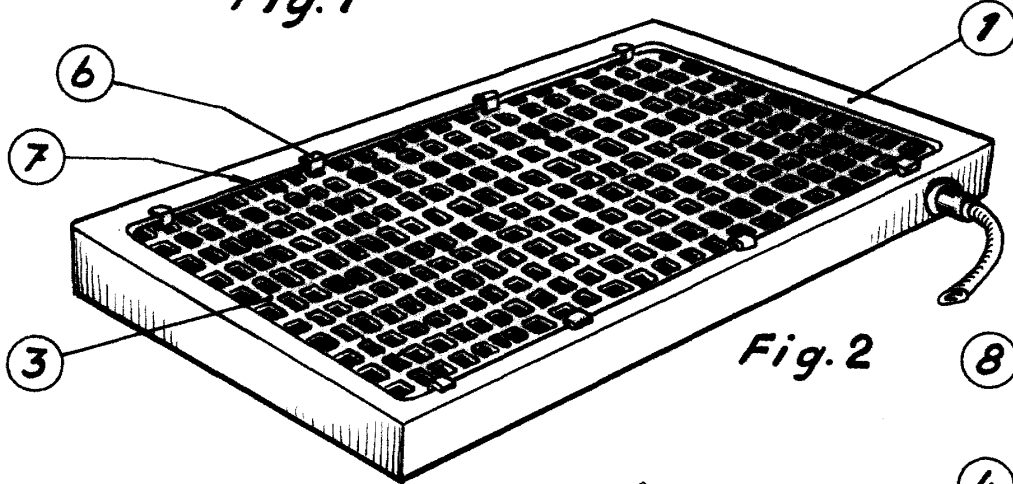


Fig. 2

8

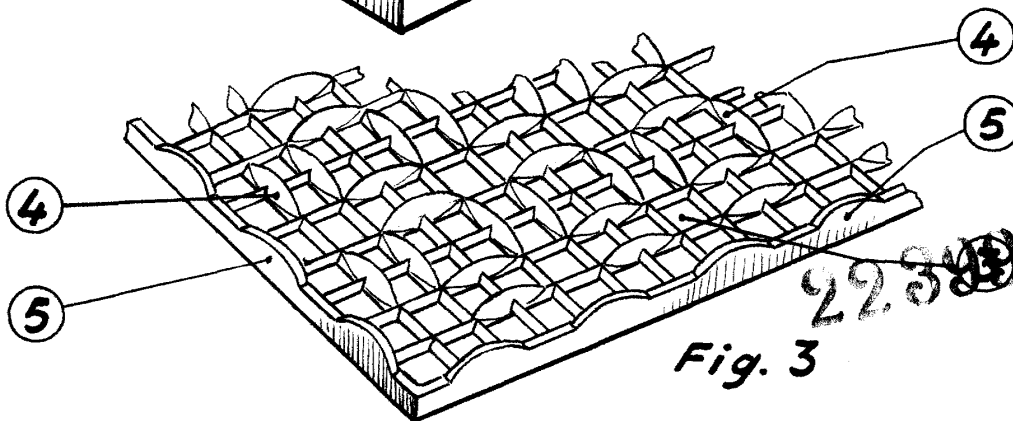


Fig. 3

223 093

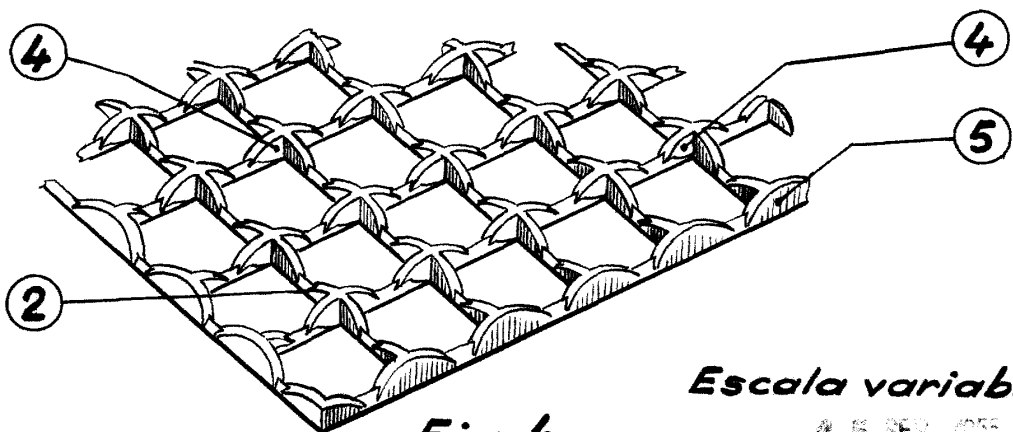


Fig. 4

Escala variable

9 5 25 05
[Handwritten signature]