

228790



228 790

MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

Correspondiente a una PATENTE DE INTRODUCCION cuyo registro se solicita por diez años.

A favor de

MANUEL REY E HIJOS, S.L., de nacionalidad española.

Residente en VIGO (Pontevedra).-Tomás Alonso, 131

por :

"UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ARTICULOS DE GOMA FORRADOS POR FLOCADO".

228790



- 5.- El objeto sobre que recae la presente patente de introducción es nuevo en España, no habiéndose practicado, divulgado, ni puesto en ejecución en nuestro país, por lo que su adopción constituye una innovación en la industria nacional.
- 10.- El procedimiento que en esta memoria se declara es utilizado en Alemania, según se manifiesta en la declaración obrante en este mismo expediente, siendo aplicable a guantes, para usos domésticos, industriales y profesionales en sus diversas actividades que se utilizan normalmente medios de protección de la naturaleza que nos ocupa, así como en calzados y otros artículos de uso y vestido fabricados a base de goma moldeada.
- 15.- Los artículos y productos así obtenidos presentan notables beneficios sobre los ya existentes pudiendo concretarse en cuanto a los guantes y calzados en que tales beneficios se traducen en presentar una mayor comodidad, por cuanto que no se producen resbalamientos por la acción del sudor o por excesiva resecaión de la piel, tanto en las
- 20.- manos como en los pies, absorbiendo la exudación sin que esto implique ningún inconveniente porque los artículos pueden someterse a lavados y esterilizaciones de igual modo que los hasta el momento conocidos, debido a que no pierden ninguna de las propiedades de elasticidad de esta
- 25.- clase de productos y por el contrario, poseen mayor vida que la normal de ellos por efecto de la eliminación del roce directo con la superficie de la goma por la parte tratada con este nuevo procedimiento.
- 30.- Por otro lado, ofrece una mayor comodidad para la colocación y para el uso los guantes o los calzados, precisamente porque la superficie obtenida facilita su introducción y cierto grado de adherencia, unido al leve mulli-



do que la superficie presenta.

35.- En cuanto a la vista externa que tales guantes o calzados ofrecen, es muy superior en los casos en que se utilice como elemento decorativo, puesto que puede dar la sensación de terciopelo o ante, con la máxima diversidad de colorido o combinación de estos.

40.- Con el fin de facilitar de una manera más completa la interpretación del objeto sobre que recae esta patente, a continuación se expone un ejemplo de realización práctica de la invención de que en esta patente de introducción se trata.

45.- El procedimiento consiste en que las piezas o artículos de goma, debidamente moldeados, son sometidos a la impregnación de un pegamento en disolución sobre las superficies totales, o parciales, que han de someterse a tratamiento.

50.- El pegamento utilizable para esta impregnación puede ser en forma de masa, pasta o líquido y no requiere condiciones especiales sino que son de utilidad todos aquellos que por sus características resulten de aplicación práctica, atendiendo a las materias que han de adherirse, siendo en todo caso necesario que estos pegamentos estén constituidos por disoluciones de latex o productos capaces de producir la alteración superficial de los objetos de goma en forma momentánea y suficientemente diferida para que se mantenga en este estado de ablandamiento superficial hasta el tratamiento ulterior.

60.- Sobre los productos así tratados se extiende electrostáticamente, y en sentido vertical, una capa de fibras textiles, en forma de copos, reducidas a partículas de longitud prevista, con arreglo a la utilización que haya de darse al artículo acabado sometiéndolas a reposo o aireación, según el disolvente utilizado en el pegamento, hasta la vola-



65.- tilización o secación total del mismo.

En estas condiciones el producto queda completamente terminado y en disposición de uso inmediato.

Descrita suficientemente la naturaleza del objeto de la patente y la forma de su realización industrial, cabe

70.- solamente aclarar que en el mismo procedimiento son susceptibles modificaciones de detalle en cuanto estas no afecten a la parte fundamental del mismo.

R E I V I N D I C A C I O N E S

75.- 1ª).- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ARTICU-
LOS DE GOMA FORRADOS POR FLOCADO" que se caracteriza porque los artículos que han de someterse a tratamiento son impregnados por la parte o cara cuya superficie ha de resubrirse, de un pegamento en disolución capaz de recibir productos de flocado.

80.- 2ª).- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ARTICU-
LOS DE GOMA FORRADOS POR FLOCADO" según la reivindicación anterior, que se caracteriza porque sobre el producto tratado según la reivindicación 1ª, son extendidas electrostáticamente y en sentido vertical, copos de fibras textiles reducidas a partículas de la longitud necesaria y prevista para el recubrimiento total de las partes de la superficie o superficie total de las piezas tratadas, cuyas fibras quedan firmemente adheridas a las citadas superficies formando cuerpo con la goma soporte.

85.- 3ª).- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ARTICU-
LOS DE GOMA FORRADOS POR FLOCADO" que se caracteriza porque las piezas tratadas según las anteriores reivindicaciones, son sometidas a proceso de secación adecuado al disolvente y pegamento utilizados en la operación según la reivindicación primera.

95.-



4ª).- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ARTICU
LOS DE GOMA FORRADOS POR FLOCAIDO".

La presente memoria descriptiva consta de cinco hojas
foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo
un total de ciento líneas, incluidas estas.

Madrid, 28 de Mayo de 1.956.-

ANTONIO ESCRIBANA
P.P.