



ESPAÑA

19	ES	11	NUMERO	10	Y
			233592		
			FECHA DE PRESENTACION		
			27-1-78		

233592

MODELO DE UTILIDAD

Declarado 20 SET. 1978

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
31	NUMERO				

47	FECHA DE PUBLICIDAD	Int. Cl. ³	61	CLASIFICACION INTERNACIONAL
				B65D 85/00, A41B 13/02

54	TITULO DE LA INVENCIÓN
	"PORTAÑAL MEJORADO"

71	SOLICITANTE (S)
	Don Saturnino LANDA LAZCANO.

	DOMICILIO DEL SOLICITANTE
	Ribera de Axpe, 30 - ERANDIO (Bilbao)

72	INVENTOR (ES)

73	TITULAR (ES)

74	REPRESENTANTE
	Eleuterio GONZALEZ VACAS.-

El presente Modelo de Utilidad se refiere a un portapañal mejorado, que es del tipo constituido por una pieza laminar en la que se determina una concavidad o -

- 5.- bolsa central, destinada a alojar los pañales o similares. El peticionario solicitó, en su día, el Modelo de Utilidad número 227.691, que se refiere al citado tipo de prenda, ideando el presente portapañal como desarrollo de aquél y respecto al cual mejora las condiciones de la bolsa central, permitiendo que sea de mayores dimensiones, es decir, de mayor volumen y con una confección simple y sin complicaciones.
- 10.-

El portapañal mejorado, objeto del presente - Modelo de Utilidad, se caracteriza porque se producen - unos pliegues rectos y paralelos en su parte central, -

15.- cuya longitud operativa viene determinada por la separación entre dos zonas o puntos de retención permanente - de dichos pliegues, próximas a los correspondientes bor- des de la prenda, y todo ello de modo que, al desplegar se los citados pliegues, se forme la concavidad o bolsa central, cuyas dimensiones dependen del número y anchura de los pliegues y de su longitud.

20.-

Proceso que se sigue para la fabricación del portapañal mejorado:

- 25.- - Se hace el corte de piezas de la forma como se representa en la figura 1ª. La forma aquí representa da es una forma simple, pero que en cuanto a su configuración general puede variar ostensiblemente; por ejemplo, con unas expansiones centrales 13 (a trazos en la figura 1ª) en los bordes 12 transversales de la pieza.

- 30.- - Por la línea central 2, se verifican unos -

plegados rectos, longitudinales y paralelos, hasta quedar en la forma que se aprecia en la figura 2ª.

5.- - Estos plegados 5 se pueden hacer de diversas formas y en número variable, tal y como se aprecia en las secciones de las figuras 3ª y 4ª. En todo caso el número de pliegues que se hagan influye en la mayor o menor cavidad que se quiera formar en la zona 4, cuando el portapañal se haya concluído en su fabricación.

10.- - Efectuados los pliegues, tal y como se representan en la figura 2ª, se hacen unos puntos de retención de dichos pliegues. La retención se efectúa en los puntos 8.

15.- Estos dos puntos 8 se efectuarán a una distancia variable, según la longitud mayor o menor que se quiera dar a la bolsa o cavidad 11. Podrán adicionarse otros puntos de retención entre los anteriores y los bordes de la pieza o de sus expansiones.

20.- - Estos puntos de retención 8 pueden efectuarse de muy diversas maneras: puede hacerse una soldadura, puede hacerse un cosido, etc., y en cada caso la retención se hará de acuerdo con el material que se utilice y con los medios de que se disponga.

25.- - La zona que queda comprendida entre los puntos más próximos entre sí de retención 8 de los pliegues, se señala con el 10, y cuando se verifica una tracción según "A", entonces la concavidad se produce tal y como se señala en el 11 según la figura 6ª, que muestra el portapañal concluído.

30.- - Los bordes 12 de la pieza podrán no ser rectos (por ejemplo con expansiones 13) y podrán doblarse

sobre sí mismos, para obtener sendos refuerzos transversales 14, que podrán fijarse mediante soldaduras, cosidos, etc., 15 y que podrán determinar sendas bolsas extremas para los pañales (una bolsa entre cada par de fijaciones 15 y el dobléz 14).

5.-

Descripción de las diferentes partes que constituyen esta unidad:

1 - Forma de la lámina desplegada, que constituye el cuerpo principal de la prenda que se quiere confeccionar.

10.-

En todo caso es un material laminar, pero puede ser de diferentes materiales (plástico, tejido, etc.).

2 - Línea central longitudinal que sirve para representar el lugar donde se hacen los pliegues 5.

15.-

3 - Extremos que concluyen en forma adecuada a fin de hacer la sujeción del conjunto al cuerpo del niño.

4 - Zona donde se trata de configurar la concavidad o bolsa.

20.-

5 - Vista frontal de los pliegues producidos.

6 - Vista en sección de un pliegue sencillo.

7 - Vista en sección de un pliegue múltiple.

Debiendo advertir que lo que se trata es simplemente hacer unos pliegues del material central, de la parte 2. El número de pliegues y la anchura de los mismos determina la mayor o menor magnitud de la concavidad que se ha de crear.

25.-

8 y 8' - Puntos de fijación de los pliegues.

Fijación que puede ser por simple soldadura,

30.-

cuando se trate de materiales plásticos, por cosido o -

por el procedimiento que en cada caso mejor convenga. -
Los puntos de retención o fijación 8' son los potestativamente adicionados entre los puntos 8 y los bordes de las expansiones 13.

5.- 9 - Zona de los pliegues que queda hacia el exterior y que no surte ningún efecto en cuanto a la concavidad.

10.- 10 - Zona central de los pliegues que queda entre los dos puntos de fijación 8 más próximos entre sí.

Es precisamente esta zona 10 la que, al desdoblarse los pliegues en virtud de la tracción según "A", forma la concavidad 11, que ha de servir para alojamiento de los pañales o elementos de absorción adecuados.

15.- 11 - Cavidad formada, cuando se desdoblán, se separan o se despliegan los pliegues de la zona 10 ante la tracción según "A".

12 - Bordes transversales de la pieza.

13 - Expansiones, si interesa.

20.- 14 - Dobleces transversales, en su caso, con eventuales expansiones.

15 - Fijaciones de los dobleces 14, determinando sendas bolsas extremas, en su caso.

25.- Figura 1ª - Vista del conjunto de la pieza, cuando se inicia la fabricación; con eventuales expansiones centrales o en toda la longitud de los bordes, si interesan.

30.- Figura 2ª - Vista frontal del conjunto cuando en su parte central se han producido unos pliegues rectos, longitudinales y paralelos.

Figura 3ª - Sección de la zona de pliegues, a modo de ejemplo, cuando se hace un pliegue sencillo.

Figura 4ª - Sección de la zona de pliegues, - también a modo de ejemplo, cuando se hace un plegado -- múltiple.

5.-

Figura 5ª - Figura frontal, cuando se ha llevado a cabo la retención de los pliegues en forma permanente. Estas retenciones se hacen en puntos más o menos próximos a los bordes exteriores, a fin de dejar una zona central 10, que luego se pueda desdoblar para formar la concavidad adecuada.

10.-

Figura 6ª - Figura frontal del portapañales, cuando su fabricación queda concluída y mostrando la concavidad.

15.-

Figura 7ª - Vista frontal del portapañal acabado, según una variante con dobleces en sus bordes -- transversales y expansiones centrales.

20.-

Evidentemente, el portapañal podrá obtenerse a partir de dos semipiezas, que se unirán según la línea 2, siguiendo luego las diferentes fases de fabricación mostradas a partir de la figura 2ª y según lo ya -- detallado anteriormente.

25.-

Convenientemente descrita la naturaleza del -- modelo, así como la forma de llevarlo a la práctica para convertirlo en una realidad positiva industrializable, se hace constar a los efectos oportunos que la invención no se limita al caso de realización expuesto, -- ya que cabe introducir en él modificaciones de detalle, siempre que con ello no se altere la esencialidad del -- objeto descrito.

30.-

N O T A

Se declara como de propiedad y novedad para -
todo el territorio español, el contenido de las siguien
tes:

REIVINDICACIONES

- 1a.- Portapañal mejorado, del tipo constituido por una pieza laminar en la que se determina una concavidad o bolsa central, destinada a alojar los pañales o similares, caracterizado porque se producen unos pliegues rectos y paralelos en su parte central, cuya longitud operativa viene determinada por la separación entre dos zonas de retención permanente de dichos pliegues, -
- 5.- próximas a los correspondientes bordes de la prenda; y
- 10.- todo ello de modo que, al desplegarse los citados pliegues, se forme la concavidad o bolsa central en cuestión, cuyas dimensiones dependen del número y anchura de los pliegues y de su longitud.

2a.- PORTAPANAAL MEJORADO.

- 15.- Todo ello conforme se describe y reivindica - en la presente memoria que consta de OCHO hojas, escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que - la ilustran.

Madrid, 27 de Enero de 1.978

E. GONZALEZ VACAS
A. P.



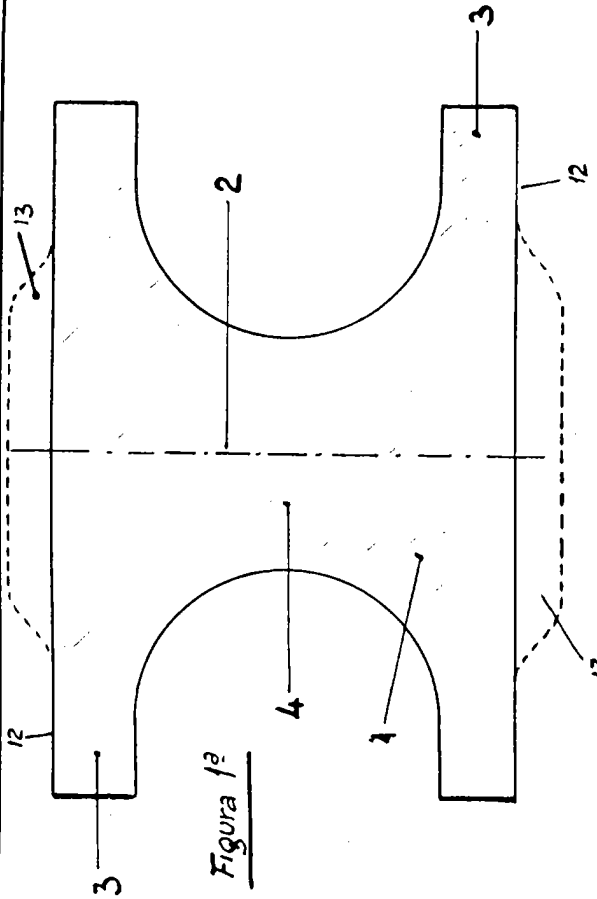


Figura 1ª

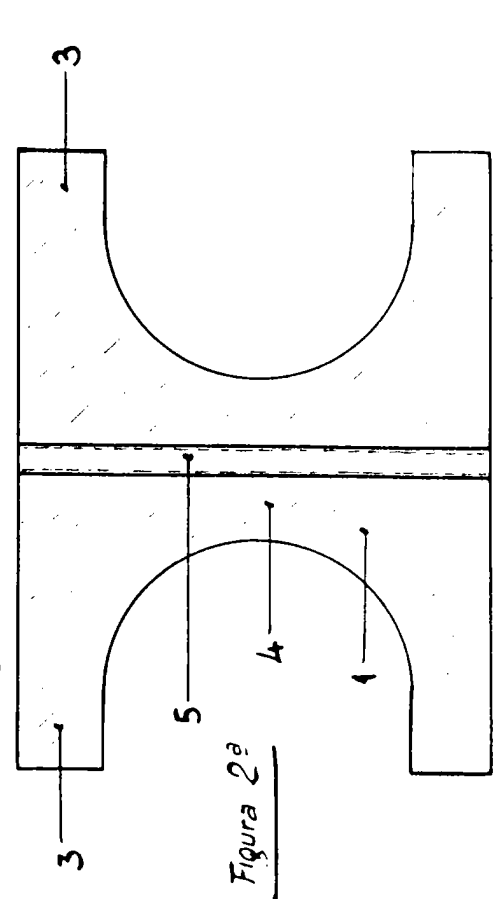


Figura 2ª



Figura 3ª



Figura 4ª

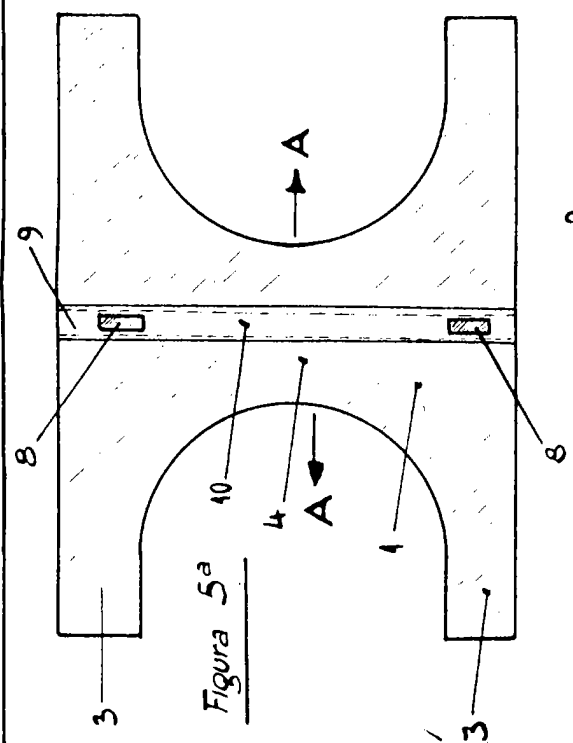


Figura 5ª

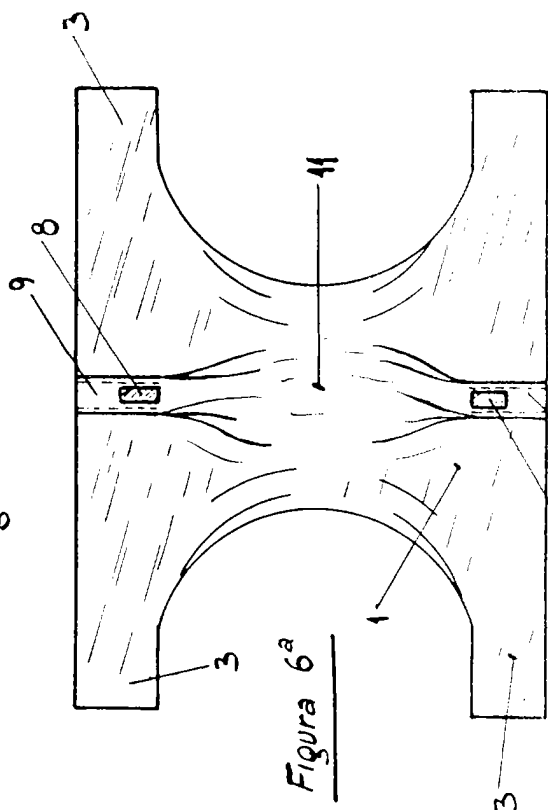
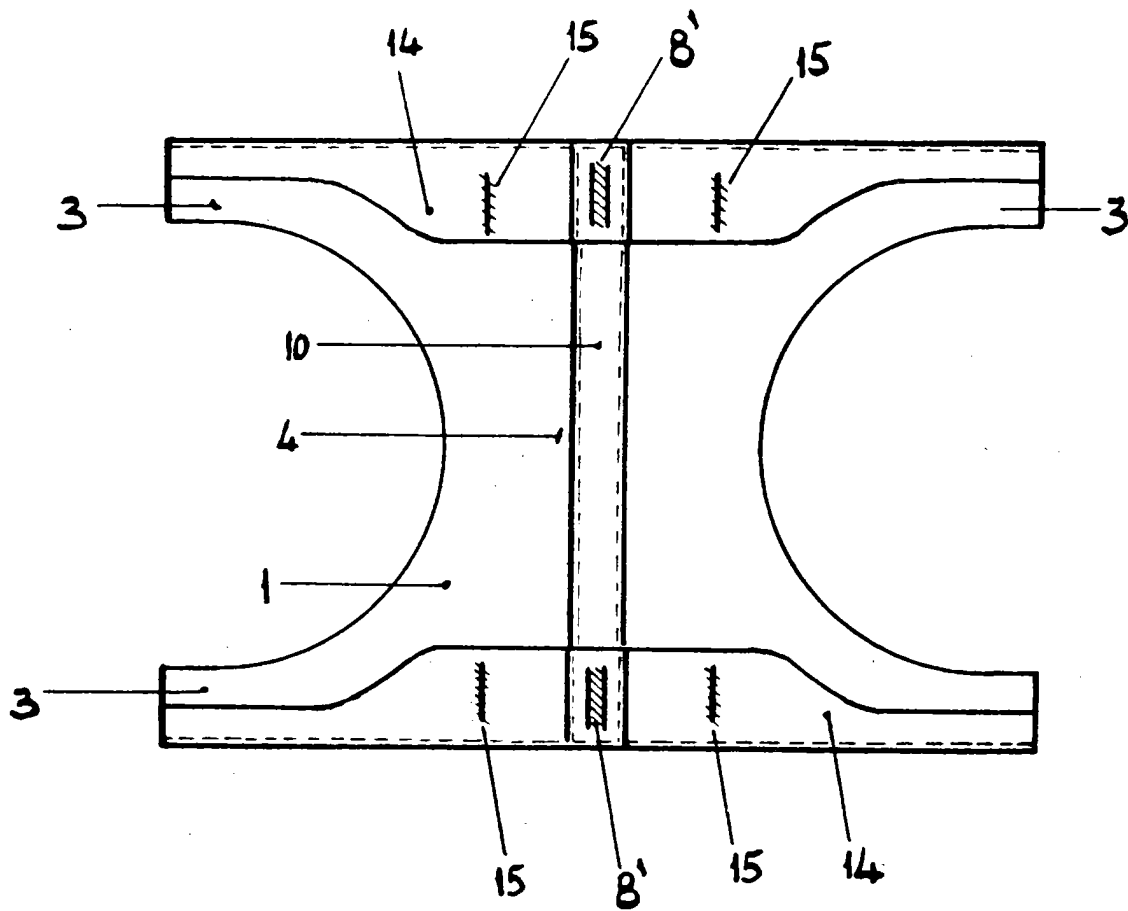


Figura 6ª

Madrid, 27 de Enero de 1.978,
 S. GONZALEZ VACAS
 P. P.

Escala variable

Figura 7^a



Madrid, 27 de Enero de 1.978.
E. GONZALEZ VACA
P. P.

Escala variable