

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

10 ES	11	NUMERO	236259	10 Y
	21			
	22	FECHA DE PRESENTACION		

MODELO DE UTILIDAD

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

20 OCT. 1978

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		
77 08 031-5	11 julio 1977	SUECIA

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	A61F

54 TITULO DE LA INVENCIÓN
"Emplasto adhesivo"

71 SOLICITANTE (S)
Cederroths AB.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
P O Box 40, S-194 01 Upplands Väsby, (Suecia)

72 INVENTOR (ES)
Hans Spiegelberg

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
Carlos Fernández Candelas

El invento concierne a un emplasto adhesivo que -  
consiste en una base o substrato, provista con un pegamento  
adhesivo, y una capa de recubrimiento de muselina.

Para determinadas finalidades de utilización se em-  
5 plean emplastos adhesivos con una capa de recubrimiento de -  
muselina o un cojín para heridas, debiendo garantizarse has-  
ta el preciso momento de la utilización la esterilidad, la -  
humedad o la impregnación de la capa superior de muselina o  
del cojín para heridas. Tales emplastos adhesivos pueden ser  
10 utilizados para tratamientos de heridas y por ejemplo tam- -  
bién para lograr una anestesia superficial - por ejemplo - -  
frente a dolores por pinchazos - etc. Es importante en tal -  
caso el hecho de que el emplasto adhesivo, a pesar de estas  
propiedades, pueda ser aplicado rápidamente y de modo sencii-  
15 llísimo, en lugar de las capas de recubrimiento para heridas  
consistentes en varios trozos parciales, utilizadas hasta -  
ahora para ello. En el caso de tal emplasto adhesivo se debe  
prestar atención también a que una eventual impregnación de  
la capa de recubrimiento de muselina no entre en contacto -  
20 con la masa adhesiva, y al mismo tiempo se debe procurar que  
se evite una evaporación de líquido desde la capa de recubri-  
miento de muselina, y finalmente tal emplasto adhesivo debe  
también poder ser esterilizado.

Se ha manifestado ahora de modo sorprendente que -  
25 los problemas anteriores pueden ser resueltos mediante el em

plasto adhesivo propuesto de acuerdo con el invento por el -  
hecho de que la capa de recubrimiento de muselina está ence-  
rrada herméticamente dentro de un recinto de envase, suscep-  
tible de ser abierto por rasgado, hasta el momento del em- -  
5 pleo.

De acuerdo con una forma conveniente de realiza- -  
ción del invento, este recinto de envase es delimitado por -  
dos láminas unidas de modo soltable entre sí a lo largo de -  
las zonas de las aristas para la formación de un recinto in-  
10 terior, siendo encerrada la capa de recubrimiento de museli-  
na dentro del recinto interior formado de este modo entre -  
las láminas.

De acuerdo con otro perfeccionamiento de la presen-  
te idea del invento, la capa de recubrimiento de muselina, -  
15 que puede consistir por ejemplo en un material no tejido -,  
puede estar fijada a las láminas. En este caso, por ejemplo,  
la capa de recubrimiento de muselina puede estar dividida de  
modo tal que una parte de la capa de recubrimiento esté fija-  
da a la lámina superior y otra parte de ella esté fijada a -  
20 la lámina inferior. De este modo se logra la ventaja de que  
después de abrir el recinto interior se puede secar el lugar  
previsto para la aplicación con una parte de la capa de recu-  
brimiento de muselina, antes de que finalmente se pueda apli-  
car el emplasto adhesivo junto con la parte de capa de recu-  
25 brimiento de muselina fijada a la lámina inferior sobre el -  
lugar de aplicación que ha de ser sometido a tratamiento.

Mediante la estructuración propuesta según el invento del recinto interior la capa de recubrimiento de muselina puede ser impregnada por consiguiente con medios líquidos o líquidos volátiles o en forma de pasta, que por consiguiente hasta el momento de la utilización no experimenta ningún tipo de modificaciones, dado que la lámina inferior y la lámina superior están soldadas convenientemente entre sí y por consiguiente producen un cierre estanco a la humedad.

Otros detalles del invento pueden deducirse de la parte caracterizante de las reivindicaciones.

En lo que sigue el invento es explicado con mayor detalle con ayuda de unos dibujos, que representan algunos ejemplos de realización; en estos dibujos:

La figura 1 muestra una vista en alzado en perspectiva de una primera forma de realización de un emplasto adhesivo producido de acuerdo con el invento;

La figura 2 es una vista en alzado descompuesta o despiezada del emplasto adhesivo mostrado en la figura 1; y

La figura 3 muestra una forma de realización de un emplasto adhesivo producido de acuerdo con el invento.

El emplasto adhesivo mostrado en las figuras 1 y 2 es designado en general con el signo 1 y consiste en una base 2, la cual está provista sobre una cara con una masa adhesiva 3. Junto a una de las esquinas de la base está dispuesta una tira de cubrición 4, apoyándose la tira de cubrición

con una de sus caras en la masa adhesiva. Alrededor de las -  
aristas exteriores de la base 2 discurre una lámina de cubri-  
ción 5 en forma de marco, la cual puede ser retirada de modo  
conocido desde el recubrimiento 3 de masa adhesiva. Con el -  
5 signo 6 se designa en general una unidad de envasado suscep-  
tible de ser cerrada herméticamente, la cual rodea a una ca-  
pa de recubrimiento de muselina 9 dispuesta entre una capa -  
inferior 7 y una capa superior 8, convenientemente una deno-  
minada capa de recubrimiento de muselina impregnada, consis-  
10 tiendo la capa inferior 7 y la capa superior 8 por ejemplo -  
en un material soldable por calor, de manera que estas dos -  
capas 7, 8 puedan ser soldadas o selladas entre sí a lo lar-  
go de las zonas de arista 10. De este modo hasta el momento  
de la utilización resulta un recinto interior herméticamente  
15 cerrado, que contiene la capa de recubrimiento impregnada 9.  
La unidad de envase 6 puede consistir convenientemente en un  
pañó húmedo de por sí conocido del tipo Savett<sup>R</sup>. La unidad 6  
está fijada a través de la capa inferior o lámina inferior 7  
a la masa adhesiva 3 de la base 2, es decir la parte de la -  
20 masa adhesiva 3, que no está cubierta por el marco 5 se apo-  
ya contra la lámina inferior 7. La capa de recubrimiento 9 -  
puede contener por ejemplo un preparado higiénico volátil, -  
un preparado medicamentoso, etc., y puede consistir conve-  
nientemente en un material no tejido o también en otro tipo  
25 de material absorbente conveniente.

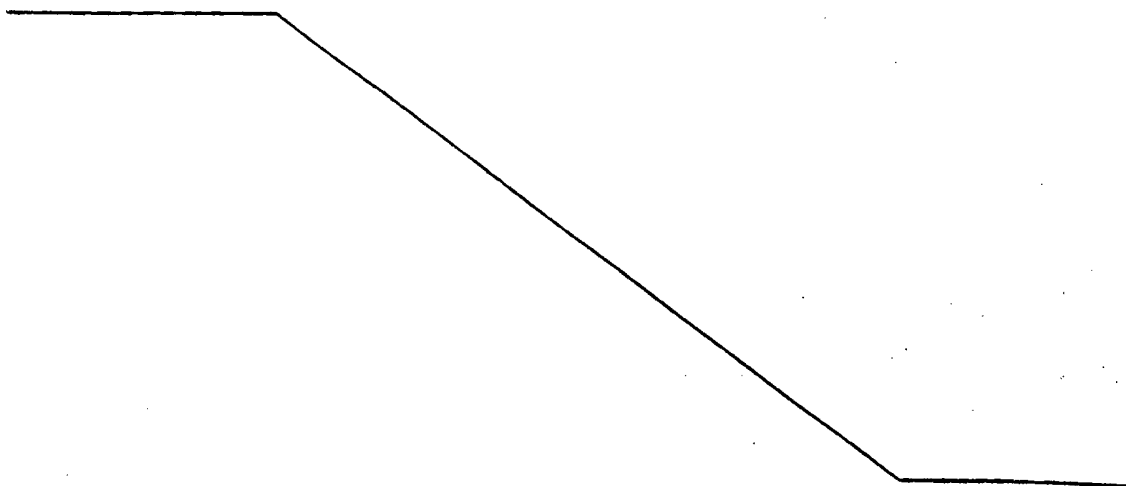
En el caso de una utilización del emplasto adhesivo o del emplasto con capa de recubrimiento húmeda que se muestra en las figuras 1 y 2, se abre convenientemente en primer término la unidad 6, rasgando o cortando las aristas 10, selladas o soldadas entre sí, de las láminas 7,8 - con el fin de facilitar esta operación puede estar presente por ejemplo a lo largo de las zonas de arista 10 de la lámina superior 8 una marcación o señalización conveniente 11. Después de ello la lámina superior 8 puede ser desprendida del emplasto con lo cual se deja libre la capa de recubrimiento 9. Después de ello, la lámina de cubrición 5 puede ser retirada desde la base 2, lo cual es facilitado por la tira de esquina 4, que está insertada entre la masa adhesiva y la lámina de cubrición en una esquina del emplasto y sobresale de modo fácil de agarrar desde el envase. Después de retirar o eliminar la lámina protectora 5, el emplasto con la capa de recubrimiento está dispuesto para su utilización y entonces, de un modo sencillo, puede ser colocado de modo soltable en posición deseada con las zonas de adherencia sobre el sector de piel que ha de ser tratado, es decir con las zonas de pegamento que estaban cubiertas por la lámina protectora 5.

Sin embargo, el invento no está limitado a la forma de realización antes descrita, sino que puede ser hecho - variar de diferentes modos. En primer término el emplasto, naturalmente, no está limitado a la forma rectangular mostrada

da en los dibujos, sino que puede estar estructurado de otro modo, por ejemplo en forma circular, ovalada, etc. Naturalmente, también se puede utilizar un material para la lámina superior o la lámina inferior como para la capa de recubrimiento de muselina o para la base, que sea distinto que el antes indicado con la condición de que mediante las láminas superior e inferior utilizadas siempre se pueda lograr un recinto interior susceptible de ser cerrado herméticamente. Además de ello - caso de que se desee - una parte de la capa de recubrimiento de muselina puede estar fijada a la lámina superior, de manera que esta parte sea conjuntamente arrastrada al retirar la lámina superior. Mediante tal forma de estructuración, por ejemplo el sector de piel que se pretende tratar se puede limpiar primeramente con la parte de la capa de recubrimiento de muselina fijada a la lámina superior. Convenientemente, la capa de recubrimiento de muselina está impregnada con preparados especiales previstos para cada una de las finalidades de utilización, tales como por ejemplo - agentes de insensibilización local, agentes para curación de heridas, preparados higiénicos o cosméticos, preparados con forma de pastas, pomadas, etc. Naturalmente se puede utilizar también una capa de recubrimiento de muselina "seca" que luego, por ejemplo, puede ser mantenida estéril hasta el momento de la utilización por medio del envase hermético propuesto según el invento.

En la forma de realización del invento que se muestra en la figura 3, para facilitar adicionalmente la liberación o despeje de las zonas de arista adhesiva de la base 2 están dispuestas unas láminas protectoras 12 plegadas en doble - en lugar de la lámina protectora 5 mostrada en las figuras 1 y 2 -, apoyándose una de las partes 12a de estas láminas protectoras contra las zonas de arista de la base provistas con pegamento, y cubriendo a esta base, mientras que la otra parte 12b sobresale algo desde dicha base. Para liberar o despejar las zonas de arista de pegamento, estas láminas protectoras son retiradas en dirección de la flecha A.

Las formas de realización antes descritas pueden ser producidas, por ejemplo, produciendo primeramente la unidad 6, disponiendo después de ello las láminas protectoras 5 ó 12 sobre la cara de la base que está recubierta con la masa adhesiva 3, y finalmente centrando la unidad 6 y fijándola sobre la lámina inferior por apriete contra la capa con masa adhesiva 3.



REIVINDICACIONES

1ª.- Emplasto adhesivo, que consta de una base provista con pegamento y una capa de recubrimiento de muselina, caracterizado porque la capa de recubrimiento de muselina está encerrada herméticamente dentro de un recinto de envase - rasgable hasta el momento de la utilización.

2ª.- Emplasto adhesivo según la reivindicación 1ª, caracterizado porque el recinto de envase está limitado mediante dos láminas unidas entre sí a lo largo de las delimitaciones de aristas para la formación de un recinto interior, y porque la capa de recubrimiento de muselina está insertada dentro del recinto interior formado de esta manera entre las láminas.

3ª.- Emplasto adhesivo según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la capa de recubrimiento de muselina está fijada a las láminas.

4ª.- Emplasto adhesivo según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la capa de recubrimiento de muselina está estructurada de dos partes y con una de las partes está fijada a la lámina superior y con otra de las partes está fijada a la lámina inferior.

5ª.- Emplasto adhesivo según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la capa de recubrimiento de muselina está impregnada o embebida con medios volátiles, líquidos o pastosos.

6ª.- Emplasto adhesivo según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la lámina inferior y la lámina superior consiste en materiales soldables entre sí y forman una barrera de bloqueo efectiva contra la humedad para el componente húmedo en la capa de recubrimiento de muselina.

7ª.- Emplasto adhesivo según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la lámina inferior y la lámina superior consisten en láminas de aluminio revestidas con material sintético.

8ª.- Emplasto adhesivo según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el recinto de envase consiste en un envase para paño con humedad conocido.

9ª.- Emplasto adhesivo según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la lámina inferior está fijada junto a su lado exterior contra la capa de masa adhesiva de la base.

10ª.- Emplasto adhesivo según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque está prevista una lámina protectora retirable, dispuesta entre el recubrimiento de masa adhesiva y la lámina inferior, la cual lámina protectora se apoya contra el recubrimiento de masa adhesiva hasta el momento de la utilización.

11ª.- Emplasto adhesivo según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la lámina protectora está

plegada en doble y con una de sus partes cubre a la masa - -  
adhesiva y con otra de sus partes sobresale desde el emplas-  
to adhesivo.

5 12ª.- Emplasto adhesivo según las reivindicaciones  
anteriores, caracterizado porque una tira de cubrición está  
dispuesta entre el recubrimiento de masa adhesiva y la lámi-  
na protectora.

13ª.- "EMPLASTO ADHESIVO"

10 Tal como se describe y reivindica en la presente -  
Memoria Descriptiva, que consta de diez hojas escritas a má-  
quina por una sola cara y de sus correspondientes dibujos.

Madrid, 24 MAY. 1978

CARLOS FERNANDEZ DANDELAS

PP



Fig. 1

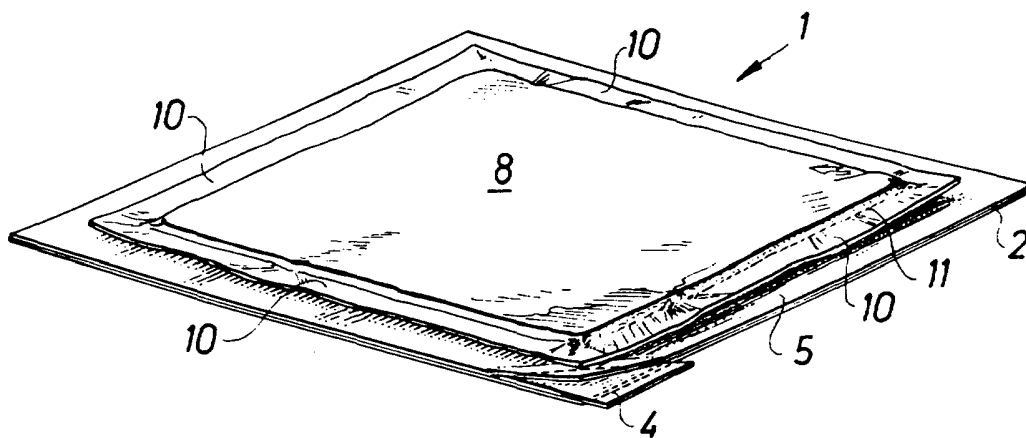
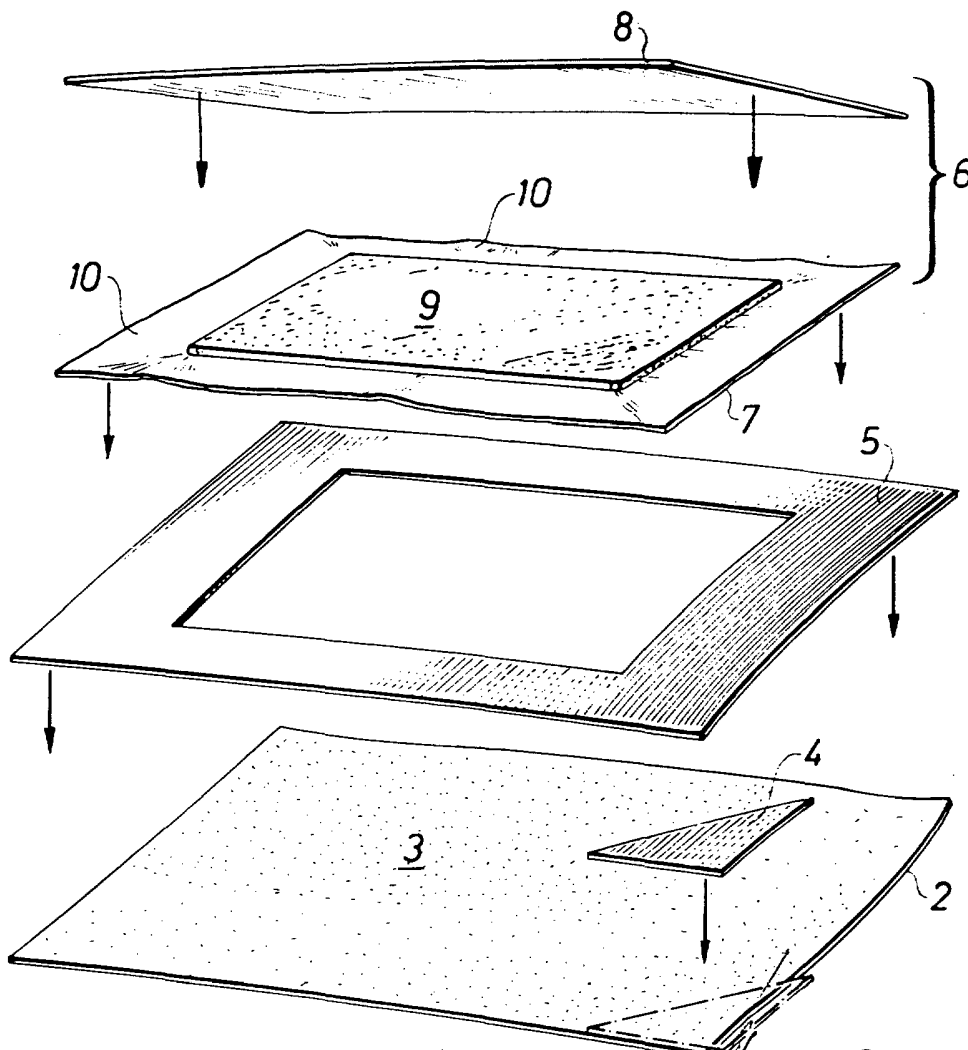


Fig. 2

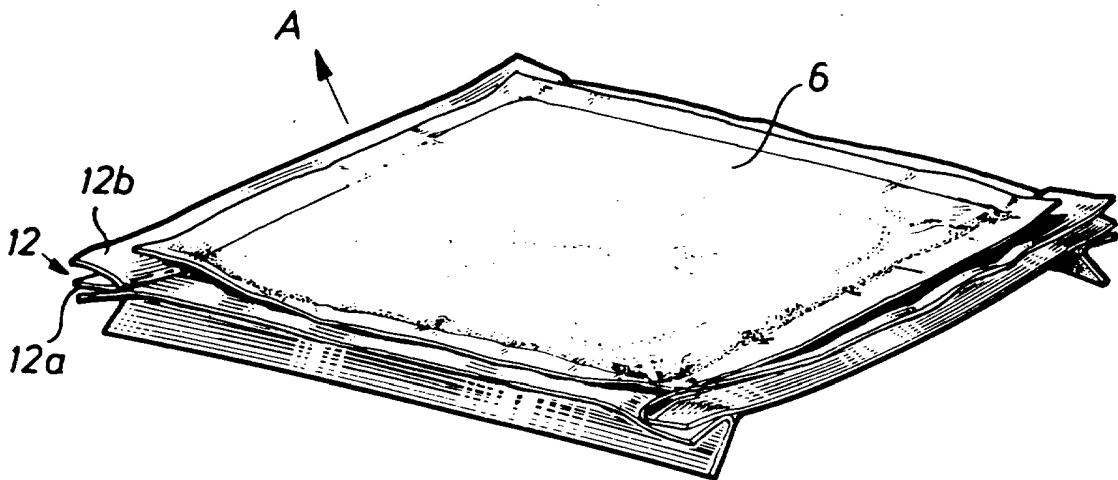


Escala variable

Madrid, 24 Mayo 1978

CARLOS FERNANDEZ ROSALES  
P.P.

Fig. 3



Escala variable

Madrid, 24 Mayo 1978

CASAS FURNITURE DESIGN

A large, stylized handwritten signature in black ink, located in the bottom right corner of the page.