

AÑO.....

Expediente núm.

240891



240891

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE **INVENCION**

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** **INVENCION** por **20** años, en España

a favor de

Don **SALVADOR SABALLS PUIG**....., de nacionalidad

Española domiciliado en **Barcelona**.....

calle de núm.

por:

UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE SENOS SUPLETORIOS Y ARTIFICIALES PARA ORTOPEDIA Y ESTETICA FEMENINAS ".-

Nº 6666

Agente Sr. **M. L L O R T.**

240891

MEMORIA DESCRIPTIVA

18 MAR



240891

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de Don Salvador S A B A L L S Puig, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, Bajada de la Gloria numero 5, por " UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE SENOS SUPLETORIOS Y ARTIFICIALES PARA ORTOPEdia Y ESTETICA FEMENINAS ".

La presente Patente de Invención tiene por objeto garantizar el derecho a la explotación exclusiva de un procedimiento para la obtención de senos supletorios y artificiales para ortopedia y estética femenina.

5 El presente procedimiento se aplica indistintamente al caso particular de fabricación de un seno a medida o a la fabricación en serie, consiguiéndose absoluta garantía, en ambos casos, en cuanto a dimensiones y peso.

10 El procedimiento consiste esencialmente en una primera fase en la que se saca un molde del seno a operar, con tejidos-plastificados, en el caso concreto de un seno a medida, o bien del seno tomado como " standard " para la fabricación en serie obteniéndose a continuación un vaciado en yeso.

15 A continuación y en una segunda fase se saca a partir de dicho vaciado, un molde en dos piezas, de yeso o material refrac



1958

tario en el caso de ser para un seno de una medida determinada o bien de duraluminio u otro material cuando se trate de fabricar en serie senos correspondientes a medidas y tamaños normales.

20 Las dos piezas del molde dejan el espacio correspondiente - al incremento del seno en el caso de seno supletorio o al seno completo en el caso de tratarse de una substitución completa, siendo la parte superior del molde la que tiene el saliente convexo y la inferior el cóncavo. Los dos elementos del molde presentan unos salientes en la zona plana exterior de contacto para permitir su acoplamiento evitando la rotación o desplazamiento relativo de uno con respecto al otro, al actuar la presión.

25 En una tercera fase se confeccionan, en tejidos normalmente utilizados para ropa interior de señora, algodón, rayón, seda o nylon, por ejemplo, dos cazoleas de diferentes dimensiones con capacidades por tanto distintas que constituirán las superficies exteriores del seno supletorio o artificial. Dichas cazoleas, podrán obtenerse uniendo por cosido los elementos que presenten diversos desarrollos dando después de cosido la forma deseada.

30 Son múltiples las variedades de corte de la tela inicial, que conducen a la misma forma en líneas generales variando la convexidad y dimensiones.

35 La capacidad de las dos cazoleas es tal que colocándolas una encima de otra, dejan un espacio vacío que es precisamente el que queda en el molde.

40 Estas cazoleas se embadurnan por su parte interior con un producto adherente para el látex o impermeabilizante para los tejidos, con lo que se evitará la pérdida de la pasta de relleno y la presencia de manchas en la parte exterior de los tejidos.

45 En una cuarta fase, las cazoleas se colocan de la siguiente



forma: la de la capacidad mayor dentro del molde inferior cóncavo debidamente preparado por medio de polvos de jabón. La misma operación se realiza adaptando la cazoleta más pequeña a la parte cóncava del elemento superior del molde.

50 Después se llena la cazoleta de mayor capacidad, adaptada al molde inferior con la solución de látex preparada para la obtención de espuma de látex. Simultáneamente y en el caso que se precise, se verifica la adición de la materia sólida de caucho u otro material, necesaria para dar el peso adecuado en la parte de mayor espesor del seno.

En una quinta fase se cierra el molde, ejerciendo presión sobre el mismo, ya sea manual o mecánicamente, con lo que se consigue que el látex rellene completamente el espacio interior comprendido entre las dos superficies embadurnadas de las cazoletas adaptadas al interior del molde. Entre las zonas planas de los elementos del molde quedan los bordes de las cazoletas también planos en todo su perímetro, lo cual presenta la ventaja de permitir, una vez sacados los senos de los moldes, su unión por cosido o fijación por abrochado o cierre de presión, a las prendas convencionales a que se adapten, por ejemplo, sostenes, combinaciones, vestidos o bañadores.

60

65

Finalmente en una sexta fase, se introduce el molde en una estufa sometiénolo a un tratamiento térmico para la formación y acabado de la espuma de látex.

70

La adición de la materia sólida de caucho u otro material, en la parte de mayor espesor del seno, es precisa a fin de obtener un aumento de peso que permita dar al conjunto el peso específico de la carne humana, para que al utilizarse el seno, especialmente en el caso de seno artificial, la tensión de los tirantes de las prendas de vestir sean iguales en los

75



dos hombros, por la igualdad de pesos que se sostienen, tanto en la parte sana como en la operada .

En la hoja gráfica adjunta y a título de ejemplo, se describe un caso de realización práctica del proceso de obtención de senos supletorios y artificiales para ortopedia y estética femeninas, objeto de la presente Patente de Invención.

Siguiendo los dibujos, vemos en la figura 1, el corte de las dos posiciones de los elementos del molde, separados y con las partes planas en contacto dejando el espacio correspondiente al seno. El elemento -1- superior tiene el saliente convexo -2- que se corresponde con el cóncavo -3- del elemento inferior -4-, quedando entre ellos el espacio -5-. Para evitar los desplazamientos laterales existen unos salientes -6- en todo el perímetro de un círculo en el elemento superior que encajan en la ranura -7- del elemento inferior -4-.

En la figura 2, se indica el desarrollo de la cazoleta en cuatro sectores -8- y la forma de su montaje -9-.

En la figura 3, el desarrollo -10- en dos sectores correspondientes cada uno a la mitad de la cazoleta y la cazoleta montada -11-

En la figura 4, el desarrollo en tres sectores uno correspondiente a la mitad de la cazoleta -12- y los otros dos a dos cuadrantes -13- y la cazoleta montada -14-. En la figura 5, se representa el último ejemplo que se cita de variedad de corte, presentando el desarrollo -14- unos cortes -16- y una prolongación -17- para su adaptación, viéndose con el cosido realizado en -18-.

En la figura 6, se advierten las posiciones separadas antes de su acoplamiento, de los elementos del molde superior -1- la cazoleta de tejido superior -19- la cazoleta de tejido inferior -20- y el molde inferior -4-. En la figura 7, se ve el conjunto



MAR 25 1958

en la operación de prensado con el látex -21-.

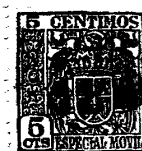
La figura 8, es un corte del seno indicando las piezas
110 exteriores y el látex y la figura 9, una perspectiva del seno
con el reborde -22-.

También en casos especiales de tejidos más o menos presos
que no permitan retener en su interior la espuma de látex ,
se hará la operación señalada en la figura 7, sin colocar el
115 tejido dentro de los moldes. En este caso saldrá de la estufa
el seno como en la figura 8, sin tela en las dos caras o sola-
mente en una. Entonces se completarán con el tejido quedando
igual que en la figura 9, uniendo por la parte de la base ,
mediante cosido, con uno o varios respuntes -23- y -24-.

===== N O T A =====

120 Se reivindica como objeto de esta Patente:-

1º.- Um procedimiento para la obtención de senos supletorios
y artificiales para ortopedia y estética femeninas, consistien-
do esencialmente: en una primera fase, en la que se procede a
sacar molde del seno con telas plastificadas haciendo a partir
125 de éste un molde con vaciado normal en yeso. En una segunda
fase de dicho modelo vaciando se obtiene un molde en dos pie-
zas, de yeso, material refractario o duraluminio, según el nú-
mero de senos artificiales a obtener, dejando entre las dos -
piezas del molde el espacio correspondiente al seno y tenien-
130 do salientes y ranuras de acoplamiento. En una tercera fase
se confeccionan, en tejidos normalmente utilizados, dos cazo-
letas de diferentes dimensiones que constituirán las dos ca-
ras exteriores del seno supletorio o artificial, las cuales
se obtienen uniendo por cosido los elementos de vario desarro-
135 llo que dan después del cosido la forma del seno. Las cazole-



1958

tas se embadurnan por su parte interna mediante un producto adherente para la substancia intermedia e impermeabilizante. En una cuarta fase las cazoletas se adaptan a los elementos del molde llenando la cazoleta cóncava con la substancia adherente, generalmente látex. En una quinta fase se cierra el molde, ejerciendo presión sobre la cara plana del elemento superior, manual o mecánicamente. El seno queda formado y el látex prensado entre las cazoletas cuyos rebordes quedan planos y en contacto, cosiéndose si es preciso; finalmente y en una sexta fase se le dá al molde un tratamiento térmico para el endurecimiento sin pérdida de elasticidad de la substancia intermedia.

2º.- Un procedimiento para la obtención de senos supletorios y artificiales para ortopedia y estética femeninas. Consta la presente memoria descriptiva de seis hojas foliadas y escritas por una sola cara.

Barcelona, 18 de Marzo de 1.958.

P. A.
M. LLORT

240891

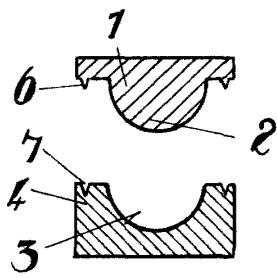


Fig. 1

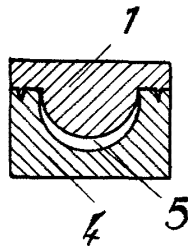


Fig. 2

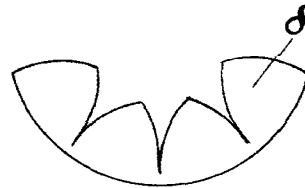
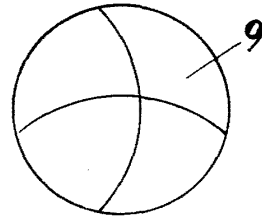


Fig. 6

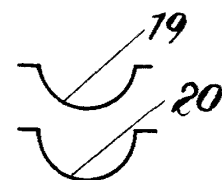
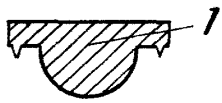


Fig. 3

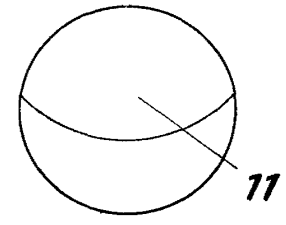
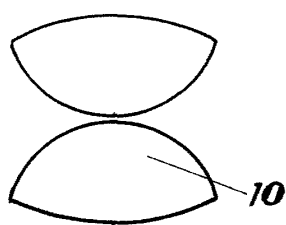


Fig. 7

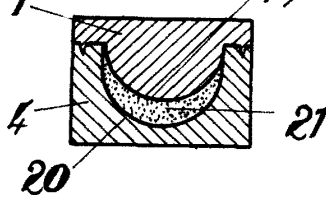


Fig. 4

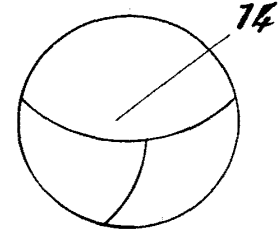
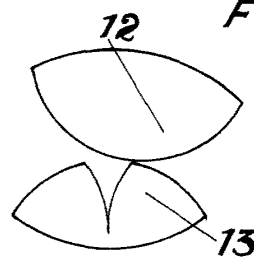


Fig. 8

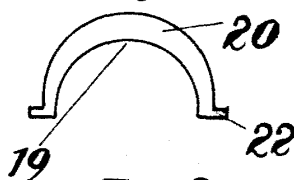


Fig. 5

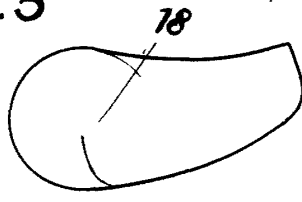
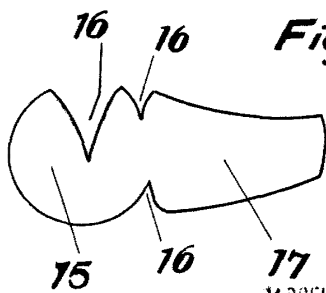


Fig. 9

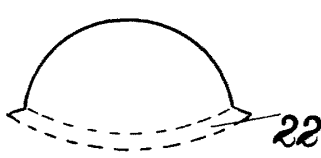
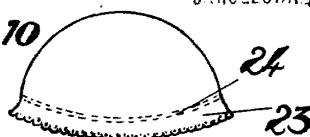


Fig. 10



BARCELONA 18 DE

Abril DE 1928

P. A. M. LLORT

P. D. J. Galland

Escala variable.