

AÑO .....

Expediente núm. ....



242209

242209

# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE *Introducción*

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una PATENTE DE *Introducción* por ..... años, en España

a favor de

*José Vicente Mosquera Arroyo*, de nacionalidad  
*Española* domiciliado en *La Coruña*  
calle de *Rosalía de Castro* núm. *7*

por:

*Procedimiento para fabricar guantes protectores para la industria con soporte de tejido a base de material plástico*

Nº 8233

Agente Sr. ....



24 22 09

JOSE VICENTE MOSQUERA ARROYO, mayor de edad, español, residente en La Coruña, calle de Rosalía de Castro núm. 9 y 11, 4ª, izquierda, solicita una patente de introducción sobre PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR GUANTES PROTECTORES PARA LA INDUSTRIA.

MEMORIA DESCRIPTIVA

Se trata de la fabricación de guantes protectores destinados a la industria en general con propiedades muy superiores a los de cuero, goma, lona y resinas termo-plásticas todos ellos con costura, y fabricados estos últimos con plástico soportado, por el método de Spreading y rodillos o bien los guantes de goma, latex y resinas termo-plásticas sin costura; pero sin estar la película soportada por tejidos y fabricados, sumergiendo simplemente un molde en resinosos productos, siendo estos artículos los que únicamente son conocidos y fabricados en España.

La fabricación de guantes que se trata de patentar, está caracterizada por las propiedades excepcionales de la resina de cloruro de polivinilo de alto peso molecular y de excelente resistencia a la luz solar, calor, no mantiene la combustión, flexibilidad aún a más bajas temperaturas, envejecimiento, a los disolventes aromáticos y alifáticos, grasas, ácidos, álcalis, a la abrasión, así como el método de fabricación por inmersión sobre soporte de tejido con esta resina polivinílica, quedando de esta forma la película adherida reforzada, con las características antedichas y muy superiores a la película sin soporte, necesitando solamente en lugar de moldes, armazones



242209

5 - ú hormas, obteniéndose guantes sin costura de cloruro de polivini-  
nilo, sobre soporte de tejido.

6 - Referida fabricación de guantes con resinas poliviníli-  
cas de alto peso molecular y por el método de impregnación --  
por inmersión del guante ya confeccionado en tejido y sobre --  
un armazón ú horma no ha sido divulgada, practicada ni puesta-  
en ejecución en España ni existe referido artículo en el comer-  
ción nacional, no siendo por lo tanto de dominio público.

7 - En la actualidad solamente son fabricados por firmas -  
extranjeras, estando entre ellas Edmont Manufacturing Co, Cin-  
cinati 2, OHIO, y Faultless Rubber Co de Ashland OHIO, las dos  
de EE.UU.

8 - Para la fabricación de estos guantes se empieza prepa-  
rando el tejido con un apresto que le haga impermeable al orga-  
nosol de cloruro de polivinilo y principalmente a sus componen-  
tes líquidos como son los plastificantes, aceite, diluyentes -  
orgánicos volátiles y disolventes activos, siendo a la vez re-  
ferido apresto muy adherente al tejido y a la resina poliviníli-  
ca.

El tejido empleado es de algodón, y puede variar entre  
lonetas, asargados y tejidos de punto.

9 - El apresto consiste en una emulsión viscosa de agua y  
plastisol de cloruro de polivinilo, conteniendo 80 partes de -  
agua destilada, adipato de dioctilo 60 partes, aceite vegetal  
con elevado índice de yodo 4 partes, estearato de cadmio 3 par-  
tes y 100 partes de polvo de cloruro de polivinilo con un tama-  
10 - ño de partículas de 1 a 1½ micras y un contenido en cloro de -  
un 56 %.

Referido apresto se da por Spreading o cuchilla, por -  
una sola de las caras del tejido y en forma continua a toda la  
pieza, pasando a continuación de la cuchilla extendidora por -



242209

11 - unas lámparas de infrarrojos, para su secado.

Una vez confeccionado el guante de ese tejido así ———  
aprestado, se introduce en el armazón ú horma. En la selección  
del material para la construcción de este tipo de moldes no es  
necesario tomar en consideración ni la resistencia a la corro-  
sion ni la tersura de la superficie puesto que estos moldes -  
no se ponen en contacto con el organosol de cloruro de polivini-  
lo mismo, y sí únicamente que aguanten la temperatura de 160°C.

A continuación se sumerge el guante con la horma en el  
organosol de cloruro de polivinilo, extrayéndolo lentamente; pe-  
ro de un modo continuado y dejando que la película o capa escu-  
rra un poco fuera de la mezcla. Extrayéndolo más rápidamente se  
obtendrán películas más espesas; pero el organosol tenderá a f-  
fluir originando la desuniformidad de las películas.

Se hace girar el molde despacio y de un modo uniforme,  
en una posición casi perpendicular a la superficie del líquido  
de inmersión y se introduce dentro de una estufa de aire calien-  
te, donde, y por medio de un eje con soportes, seguirá dando -  
vueltas primeramente a 80°C. hasta eliminar los componentes vo-  
látiles y a continuación se eleva a 155 °C. la temperatura has-  
ta su gelificación y curado durante 35 minutos.

La fórmula empleada para el organosol se compone de clo-  
ruro de polivinilo de elevado peso molecular y grano entre 1 a  
1,5 micras con un contenido en cloro de un 56 %, en una propor-  
ción de 100 partes; Ftalato de dioctilo 40 partes, adipato de  
dioctilo 26 partes, estearato de estaño 2 partes, estearato de  
cadmio 1,3 partes, aceite de linaza cocido 4 partes y coloran-  
te el requerido, como diluyente el xileno y disolvente la ciclo-  
hexanona, estos dos últimos sin proporción definida, debida a  
su volatilidad, añadiéndolos hasta conseguir la viscosidad nece-  
saria, según el grosor que se desee dar a la capa ó película -  
impregnante.

24 22 09



El aceite empleado en la fórmula tiene por objeto de que con una temperatura baja de curado, se gelifique, empleando poco plastificante, conseguir una capa o película flexible, transparente, brillante y tenaz al corte y a la abrasión.

5. NOTA REIVINDICATORIA.- Los puntos de novedad y no estar practicado ni puesto en ejecución en España para solicitar una patente de introducción son:
- 1º.- Procedimiento para fabricar guantes protectores para la industria, caracterizado porque se dispone como primera operación del tejido por medio de un apresto impermeable a los componentes líquidos del organosol de cloruro de polivinilo y con buena adherencia al cloruro de polivinilo plastificado, consistente este apresto, en un plastisol de cloruro de polivinilo con un contenido de 60 partes de adipato de dioctilo, 100 partes de polvo de resina de cloruro de polivinilo con un grano de 1 a 1,5 micras, -- elevado peso molecular y un contenido de un 56 % de cloro, 4 partes de aceite vegetal de elevado índice de yodo, 3 partes de estearato de cadmio y todo ello emulsionado con 80 partes de agua destilada.
10. 2º.- Procedimiento para fabricar guantes protectores para la industria, caracterizado porque el guante es confeccionado con el tejido aprestado con la emulsión acuosa del plastisol de cloruro de polivinilo, antes de su recubrimiento por el organosol, por el método de impregnación por inmersión.
15. 3º.- Procedimiento para fabricar guantes protectores para la industria caracterizado por el empleo de una horma para dar forma al guante ya confeccionado con el tejido aprestado y apto para recibir el organosol de cloruro de polivinilo por el método de impregnación por inmersión.
20. 4º.- Procedimiento para fabricar guantes protectores para la in-
- 25.
- 30.

24 22 09



dustria, caracterizado por el uso en la fórmula del organosol de cloruro de polivinilo, de un aceite vegetal secante, para disminuir la temperatura de gelificación y curado, dando flexibilidad y brillo a la película sin disminuir la tenacidad al corte y a la abrasión sin necesidad de aumentar la cantidad de plastificante.

5.

5º.- Procedimiento para fabricar guantes protectores para la industria, caracterizado por el empleo de un organosol de cloruro de polivinilo de alto peso molecular por el método de impregnación por inmersión sobre soporte de tejido preparado, o sea, sobre el guante ya confeccionado.

10.

6º.- Procedimiento para fabricar guantes protectores para la industria.

La presente memoria descriptiva consta de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

La Coruña para Madrid, á