

AÑO

Expediente número **243634**



4

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE **INTRODUCCION**

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE INTRODUCCION** por **DIEZ** años, en España

a favor de

D. JOSÉ CAYLA

, de nacionalidad

francesa

domiciliado en

SAINT MARTIN DE TOUCH

(Haute Garonne) Francia

calle de **Chemin de Tournefeuille**

núm. **213**

por:

• **PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CHUPETES PARA NIÑOS** •

Nº 7959

Agente Sr. **Curell**

EX-F



243634

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio de España y sus Colonias, a favor de:

D. José CAYLA

de nacionalidad francesa, con domicilio en
Chemin de Tournefeuille 213, SAINT MARTIN DU
TOUCH (Haute Garonne), Francia, por:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE CHUPETES PARA
NIÑOS".

=====

243634



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de introducción se refiere a un procedimiento de fabricación de chupetes para niños. Este procedimiento está protegido en Francia por la patente nº 984.744 y se caracteriza por el hecho de estar particularmente estudiado para permitir la fabricación de chupetes con materiales plásticos flexibles, como por ejemplo el cloruro de polivinilo, con o sin añadido de plastificantes y estabilizadores no tóxicos, o de cualquier otra materia plástica cuyas características de flexibilidad, elasticidad y resistencia convengan. Este procedimiento se caracteriza además por el hecho de que permite la obtención de un chupete moldeado en una sola pieza llena o, preferentemente, hueca en algunas partes para aumentar su flexibilidad y elasticidad. - - - - -

Las ventajas y las mejoras que se obtienen resultan de la descripción y de los dibujos que siguen sobre la manera de fabricar un chupete para niños, los cuales, descripción y dibujos, se dan a título de indicación y ejemplo no siendo en manera alguna limitativos. - - - - -

Figura 1 es una vista de planta de la parte inferior del molde estando representados el chupete moldeado y el noyo en sección longitudinal. - - - - -

Figura 2 representa un corte transversal del

243634



molde completo constituido por las tres partes que lo componen. - - - - -

30. Figuras 3 y 4 representan respectivamente dos vistas en elevación y en corte longitudinal del noyo.

En fin, figura 5 es una vista en perspectiva del objeto fabricado, es decir un chupete para niños. - - -

35. En figura 1 se ve la parte inferior del molde (1) con forma paralelepípedica rectangular, pero que puede tomar cualquier otra forma, llevando en su centro la huella (2) correspondiente a la parte inferior del chupete (3) obtenida por una sección longitudinal de este último. - - - - -

40. La huella (2) comunica con el exterior por medio de los dos respiraderos (4) y (5), llevando la coquilla (1) además cierto número de agujeros (6) en los cuales se introducen los tetones de centraje (7) en número correspondiente, sujetos a la parte superior del molde, para conseguir un ajuste perfecto de la huella superior con la inferior (Fig. 2). El molde lleva, en forma conocida, sobre su superficie superior, un agujero de colada (8) que comunica con la huella (2) y está destinado a la introducción de la materia de moldeo; puede también llevar dos respiraderos (4) y (5) correspondientes a los 45. (4') y (5') del molde inferior (1) que puede no obstante ser el único que lleve estos respiraderos. - - - - -

50. El molde arriba descrito lleva además un noyo movible (9) constituido por un anillo (10) terminado por



243334

55. una cola de forma redondeada (11) similar a la forma de la tetina del chupete (3) propiamente dicho, pero en dimensiones ligeramente inferiores. - - - - -

60. Las dos partes (1) y (1') del molde van provistas además, en el interior del hueco anular que sirve para el moldeo del anillo del chupete, de un segmento hueco anular concéntrico con el anterior pero de diámetro inferior (13) y (13'); correspondiendo exactamente al anillo (10) del noyo el medio hueco inferior (13) lleva por lo menos dos agujeros para guía (14) (Fig. 2) en los cuales vienen a alojarse los tetones de centraje (15), llevados en número suficiente por el anillo (10) en su cara inferior, permitiendo de este modo el centraje riguroso de la cola (11) del noyo según el eje central de la parte de la huella (2) y (2') formando la tetina (12).

65. Teniendo en cuenta lo anterior, el funcionamiento del dispositivo es el siguiente: - - - - -

70.

75. En primer lugar, el noyo (9) está puesto en la coquilla inferior (1) en la posición descrita más arriba, estando rigurosamente centrada la cola (11) por los tetones (15) introducidos en los huecos (2). La parte superior del molde (1') se acopla seguidamente con su correspondiente (1) inferior, quedando perfectamente centrado por los tetones (7) introducidos en los huecos (6) previstos a este efecto (Fig. 2). La materia plástica en estado líquido se cuela seguidamente por el agujero (8), habiéndose añadido previamente y even-

80.

243634



tualmente plastificantes estabilizadores. La evacuación del aire se hace por los agujeros (4) (4') y (5) (5').

85.

Es fácil concebir que la materia fundida toma la forma de un chupete cuyas tres partes, anillo, arandela, y tetina forman una sola pieza, estando formada la última por una película de espesor uniforme que reviste la cola del noyo. - - - - -

90.

El desmoldeo se opera en caliente, permitiendo la flexibilidad y la elasticidad del material moldeado la extracción de la cola (11) del noyo, del interior de la tetina (12). - - - - -

95.

El chupete conseguido con este procedimiento, presenta notables ventajas sobre los conocidos hasta hoy. Estando estos últimos formados por tres partes distintas, a veces mal acopladas, están llamados a estropearse rápidamente en las manos de un niño muy pequeño; el chupete objeto de esta patente, estando enteramente fabricado de materia plástica, flexible y elástica, está moldeado en una sola pieza y es prácticamente indeformable e irrompible. La sencillez de su fabricación permite obtener un precio de coste muy reducido. - - - - -

100.

La tetina propiamente dicha, constituida por una película de muy débil pared, posee toda la flexibilidad deseada para su empleo, mientras que el anillo, macizo, presenta la dureza necesaria para facilitar la salida de los dientes del niño. - - - - -

105.

Es necesario añadir que el chupete podrá a vo-

243634



110. luntad tomar cualquier otra forma menos clásica que la indicada en las figuras, y podrá además quedar en estado natural o colorearse, como se quiera. - - - - -

115. La anterior descripción no es en manera alguna limitativa tanto en la naturaleza de los materiales empleados en la confección de los moldes como en el número, forma, dimensiones, proporciones y posiciones relativas de sus huellas, noyos movibles u otros elementos constitutivos. - - - - -

120. Al contrario, se podrá utilizar cualquier material, medio o procedimiento de moldeo conocido o no y realizar el moldeo con cualquier tipo de materia plástica conocida o por conocer, siempre que tenga las características de elasticidad y resistencia necesarias. - - -

125. Habiendo descrito convenientemente la invención, se hace constar que el objeto de la presente patente de introducción es el que se resume en la primera de las reivindicaciones siguientes, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con una o varias de las reivindicaciones restantes en sus combinaciones técnicamente posibles. - - - - -

130. N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para todo el territorio de España y sus Colonias las siguientes:

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

1.º. Procedimiento de fabricación de chupetes



135. para niños, caracterizado por la obtención del chupete mediante el moldeo en caliente de materia plástica flexible y resistente, con un molde que lleva la huella del chupete a realizar, efectuándose el desmoldeo antes del enfriamiento completo, de manera que el chupete resulta moldeado en una sola pieza. - - - - -

2^a. Procedimiento de fabricación de chupetes para niños, según la reivindicación 1, caracterizado porque el molde lleva en su interior un noyo movible, dispuesto de modo que produzca un hueco en el interior de la tetina, extrayéndose el noyo antes del enfriamiento completo y cuando el material plástico conserva aún flexibilidad suficiente. - - - - -

3^a. Procedimiento de fabricación de chupetes para niños, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el molde está constituido por dos bloques que llevan cada uno media huella del chupete y unos dispositivos de centraje para hacer coincidir las dos medias huellas, así como los conductos de aire necesarios y un agujero de colada para la introducción de la materia plástica en estado líquido. - - - - -

4^a. Procedimiento de fabricación de chupetes para niños, según la reivindicación anterior, caracterizado porque el molde lleva, en el interior del espacio delimitado por la huella del anillo del chupete, una segunda huella que corresponde exactamente a la cabeza de un noyo movible convenientemente centrado, cuya cola es de forma similar a la de la tetina propiamente dicha, pero

243634



165. de dimensiones inferiores, y que se coloca en la parte de la huella prevista para el moldeo de la tetina, con el fin de conseguir una cavidad central uniforme y concéntrica en el interior de dicha tetina. - - - - -

170. 5*. Procedimiento de fabricación de chupetes para niños, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por emplearse para el moldeo cloruro de polivinilo. - - - - -

175. 6*. Procedimiento de fabricación de chupetes para niños, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por añadirse a la materia plástica, solventes, plastificantes y estabilizadores inocuos. - - - - -

7*. "PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE CHUPETES PARA NIÑOS". - - - - -

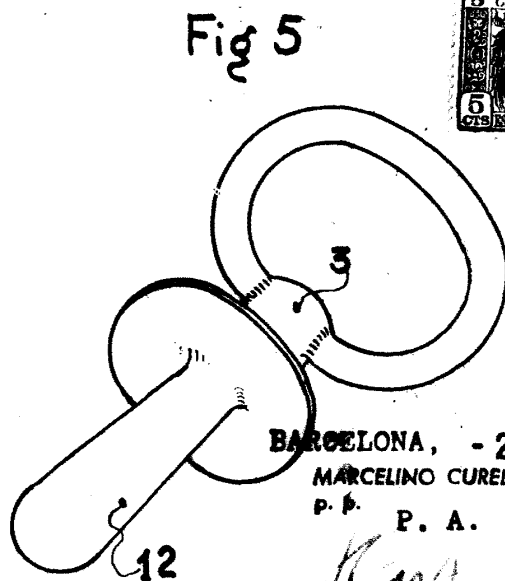
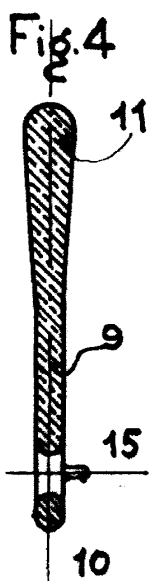
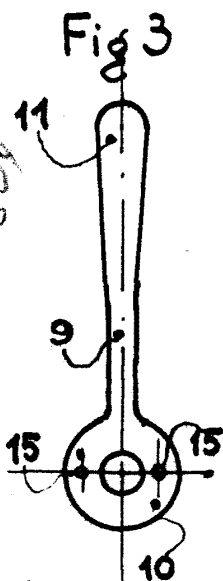
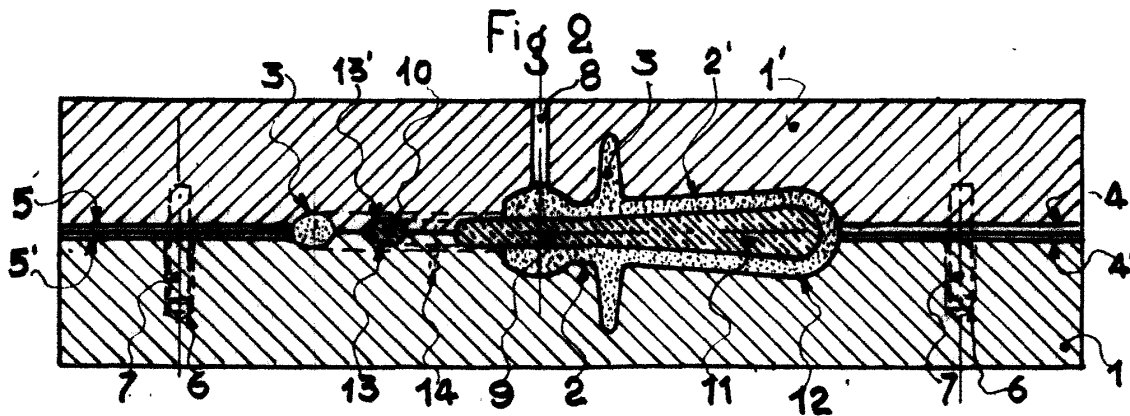
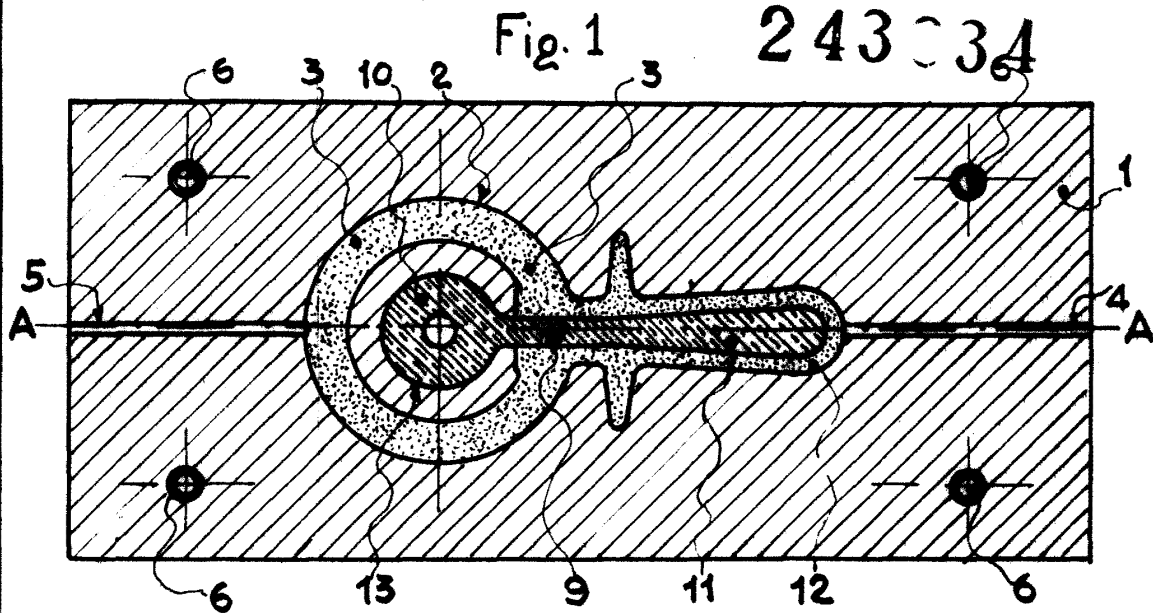
180. Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y de una lámina de dibujos que la ilustran.

BARCELONA, - 2 AGO. 1958

P. A.

MARCELINO CURELL SUÑER
P. P.

243634



BARCELONA, - 2 AGO. 1958
 MARCELINO CURELL SUÑOL
 P. P. P. A.

Handwritten signature

Escala variable