

AÑO

Expediente núm.



247347

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN.

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE INVENCIÓN** por **VEINTE** años, en España

a favor de

D. **JOSE SERRA BALAGUER**, de nacionalidad

española domiciliado en **Barcelona**

calle de **Verdi** núm. **50**

por:

**PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ANTIFACES O ALMOHADILLAS
BINOCULARES**

Nº 7016

Agente Sr. **Garell**

247347



247347

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio español y sus colonias, a favor de:

D. JOSE SERRA BALAGUER

de nacionalidad española, con domicilio en Barcelona, calle Verdi núm. 50, relativa a:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ANTIFACESES O ALMOHADILLAS BINOCULARES".

MEMORIA DESCRIPTIVA



La presente Patente de Invención se contrae, conforme se indica en su enunciado, a un procedimiento de antifaces o almohadillas binoculares, especialmente a unos empleados como protectores medicinales.

5.

Son conocidos muchos tipos de antifaces empleados principalmente para aislar a los ojos del usuario de los rayos luminosos, a fin de que pueda conciliar el sueño durante la siesta, o reposo diurno o bien para los insomnes, ahora bien, la mayoría de tales antifaces están formados por una banda más o menos flexible que se adapta sobre la zona de los ojos de manera que la luz no llegue hasta éstos, para lo cual el material con que se fabrican es totalmente opaco pero permite el paso del aire para la ventilación de la zona de la cara cubierta. - - - - -

10.

15.

No obstante, para ciertos tratamientos médicos y como protector medicinal, estos antifaces descritos apenas tienen utilidad, por lo que inevitablemente se ha tenido que idear otros antifaces o almohadillas binoculares que puedan ser empleados para tales fines, como sería la protección contra rayos X, ultravioleta é infrarrojos, contra gases y productos químicos, para la aplicación de anestesia parcial clínica, para tratamientos de estrabismo o desviaciones oculares, y multitud más de aplicaciones de índole protectora medicinal y clínica, que precisan que el material con que se fabriquen tales antifaces, sea re-

20.

25.



30. lativamente rígido y lleve a cabo una protección de los ojos contra golpes, roces y demás acciones similares, al tiempo que por su especial disposición se adapten perfectamente al rostro del usuario. - - - - -

35. De acuerdo con estas premisas se ha ideado el procedimiento a que se contrae la presente Patente de Invención, cuyo resultado industrial consiste en un antifaz o almohadilla binocular que dispone de las características especiales expuestas en el párrafo precedente. - - - - -

40. Dicho procedimiento de fabricación de antifaces o almohadillas binoculares se caracteriza esencialmente por formación por embutido de una placa de material plástico, mediante matriz y contramatriz por vía húmeda, de una pluralidad de oquedades semiovoideas; troquelado de dichas oquedades, dejando una pequeña pestaña periférica plana de configuración oval, a fin de obtener unas cápsulas semiovoideas; troquelado de una lámina de tejido plastificado, plástico o goma, obteniendo piezas rectangulares con orificios ovales, de configuración igual a la periferia interior de las pestañas de las cápsulas semiovoideas, practicadas centralmente; aplicación de una solución de plástico, como adhesivo, a la superficie de las pestañas de las cápsulas; aplicación del mismo adhesivo anterior a las caras interiores de dos de dichas piezas rectangulares en oposición; colocación en un molde, con la cara adherente vista, de una de dichas piezas, superponiéndole una cápsula semiovoidea según su pestaña y la restante de

45.

50.

55.



dichas piezas, estando en oposición las superficies impregnadas de adhesivo; prensado del conjunto anterior hasta solidarizar entre sí sus componentes; y finalmente, troquelado de las piezas rectangulares de dichos conjuntos según líneas de corte sensiblemente paralelas a la periferia exterior de las pestañas planas de las cápsulas semiovoideas. - - - - -

65. El troquelado de las oquedades, embutidas en la lámina de plástico inicial, se lleva a cabo de manera que reúna en una sola pieza a dos de dichas oquedades, relacionándose una con otra por medio de un puente plano. - - - - -

70. Para facilitar la comprensión de las ideas precedentes, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden específico, se describe seguidamente un posible procedimiento práctico desarrollado según la presente Patente de Invención, el cual, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberá ser interpretado como

75. desprovisto de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. - - - - -

Se partirá de una lámina de material plástico, tal como cloruro de polivinilo, polietileno o similares. -

80. Dicha lámina, por medio de una matriz y contramatrix, se embute por vía húmeda, conformando una pluralidad de oquedades semiovoideas, de tal manera que posteriormente puedan ser segregadas de dicha lámina por pares o individualmente, ya sea para obtener protectores

85. para los dos ojos o para uno solo. - - - - -



A continuación se procede al troquelado indicado, resultando unas a manera de cápsulas semiovoideas que presentan periféricamente una pestaña plana, la cual, en el caso corriente de antifaces binoculares, forma un puente de unión entre las dos cápsulas correspondientes, puente que en el embutido es susceptible de recibir una conformación especial para la adaptación sobre la nariz del usuario. - - - - -

90. Por otra parte se procede al troquelado de una lámina de tejido plastificado, plástico o goma, obteniendo unas piezas rectangulares que tienen practicado en su interior dos orificios ovales, cuya configuración es igual a la de la periferia interior de la pestaña plana de las cápsulas semiovoideas. - - - - -

100. Seguidamente se toman dos de dichas piezas rectangulares y se embudurnan por una de sus caras de una solución de plástico, como adhesivo, encarándolas entre sí con la interposición de las correspondientes cápsulas semiovoideas, cuyas pestañas planas han sido también embadurnadas con el mismo adhesivo. Este conjunto se monta en un molde adecuado, que se lleva a una prensa donde se procede al prensado del conjunto hasta la completa solidarización entre sí de las partes componentes del mismo. Una vez conseguida dicha solidarización se retira el molde de la prensa y se extrae el mencionado conjunto, formado por las dos piezas rectangulares y las cápsulas semiovoideas correspondientes, las cuales emergen por los orificios ovales de una de dichas piezas rectangulares, siendo tales piezas rec-

105. Seguidamente se toman dos de dichas piezas rectangulares y se embadurnan por una de sus caras de una solución de plástico, como adhesivo, encarándolas entre sí con la interposición de las correspondientes cápsulas semiovoideas, cuyas pestañas planas han sido también embadurnadas con el mismo adhesivo. Este conjunto se monta en un molde adecuado, que se lleva a una prensa donde se procede al prensado del conjunto hasta la completa solidarización entre sí de las partes componentes del mismo. Una vez conseguida dicha solidarización se retira el molde de la prensa y se extrae el mencionado conjunto, formado por las dos piezas rectangulares y las cápsulas semiovoideas correspondientes, las cuales emergen por los orificios ovales de una de dichas piezas rectangulares, siendo tales piezas rec-

110. Seguidamente se toman dos de dichas piezas rectangulares y se embadurnan por una de sus caras de una solución de plástico, como adhesivo, encarándolas entre sí con la interposición de las correspondientes cápsulas semiovoideas, cuyas pestañas planas han sido también embadurnadas con el mismo adhesivo. Este conjunto se monta en un molde adecuado, que se lleva a una prensa donde se procede al prensado del conjunto hasta la completa solidarización entre sí de las partes componentes del mismo. Una vez conseguida dicha solidarización se retira el molde de la prensa y se extrae el mencionado conjunto, formado por las dos piezas rectangulares y las cápsulas semiovoideas correspondientes, las cuales emergen por los orificios ovales de una de dichas piezas rectangulares, siendo tales piezas rec-



115. tangulares planas y con ellas la pestaña periférica. -

La siguiente operación consiste en troquelar dichos conjuntos según líneas de corte sensiblemente paralelas a la periferia exterior de las pestañas planas de las cápsulas semiovoideas, con lo cual las piezas rectangulares quedan transformadas en unas piezas de contorno oval parecido al de las cápsulas. - - - - -

120.

A continuación se procede a conformar los conjuntos obtenidos de manera que sean perfectamente adaptables al rostro del usuario, dándole una ligera curvatura en sentido longitudinal, Dicha conformación puede llevarse a cabo, en caso de interesar, al tiempo que se efectúa el embutido inicial de las oquedades semiovoideas por vía húmeda. - - - - -

125.

Potestativamente, las cápsulas semiovoideas podrán troquelarse a fin de practicarles unos orificios de diámetro y número reducido a fin de facilitar la aireación de los ojos. - - - - -

130.

Como medios de sujeción del antifaz al usuario, se empleará una cinta elástica o disposición similar que parte de los bordes extremos del antifaz, para lo cual se efectuará un adecuado troquelado, pegado o cosido. -

135.

Se comprenderá que con tales antifaces se obtiene una protección muy eficaz de los ojos, de manera que se adaptará plenamente a las necesidades expuestas al comienzo de esta memoria, eludiendo por ende los inconvenientes que presentan los otros antifaces. - - - - -

140.

Habiendo efectuado la descripción que precede, debe hacerse constar que en la realización práctica de



- esta Patente de Invención por veinte años, podrán aplicarse todas las variantes de detalle que la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a bases operativas y tratamientos adicionales, uso de aparatos, tratamientos preparatorios de las primeras materias, tratamientos adicionales del producto tratado, y demás circunstancias de orden accesorio, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se resume y concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con la segunda reivindicación en sus combinaciones técnicamente posibles. - - - - -
- 145.
- 150.
- 155.

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para todo el territorio español y sus colonias, las siguientes:

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

160. 1.- Procedimiento de fabricación de antifaces o almohadillas binoculares, caracterizado por comprender en combinación las siguientes operaciones: formación por embutido de una placa de material plástico, mediante matriz y contramatriz por vía húmeda, de una pluralidad de oquedades semiovoideas; troquelado de dichas oquedades, dejando una pequeña pestaña periférica plana de configuración oval, a fin de obtener unas cápsulas semiovoideas; troquelado de una lámina de tejido plastificado, plástico o goma, obteniendo piezas rectangulares con orificios ovales, de configuración igual a la periférica interior de las pestañas de las cápsulas semiovoideas, practicadas centradamente; aplicación de una solución de plástico, como adhesivo, a la super-
- 165.
- 170.



175. ficie de las pestañas de las cápsulas; aplicación del mismo adhesivo anterior a las caras interiores de dos de dichas piezas rectangulares en oposición; colocación en un molde, con la cara adherente vista, de una de dichas piezas; superponiéndole una cápsula semiovoidea según su pestaña y la restante de dichas piezas, estando en oposición las superficies impregnadas de adhesivo; prensado del conjunto anterior hasta solidarizar entre sí sus componentes; y, finalmente, troquelado de las piezas rectangulares de dichos conjuntos según líneas de corte sensiblemente paralelas a la periferia exterior de las pestañas planas de las cápsulas semiovoideas. - - - - -

180.

185.

2.- Procedimiento de fabricación de antifaces o almohadillas binoculares, según la anterior reivindicación, caracterizado porque el troquelado de las oquedades, embutidas en la lámina de plástico inicial, se lleva a cabo de manera que reuna en una sola pieza a dos de dichas oquedades, relacionándose una con otra por medio de un puente plano. - - - - -

190.

3.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ANTIFACES O ALMOHADILLAS BINOCULARES". - - - - -

195.

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras.

BARCELONA, 23 ENE. 1959

F. A.
[Handwritten signature]