

AÑO 1959

Expediente núm. _____



247451

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

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

a favor de

D. Juan Badal Cos, D. Jaime Planell Casahuga, de nacionalidad
D. Juan Ramón Galindo y Dña. María Servet Corderroure,
española, domiciliados en Sampedor (Barcelona), Sabadell (Ba
celo
calle de Paseo, 29, Corina Pujol, 13, Córroga, 581 y núm. Barcelona y
Mallorca, 537. Barcelona, r
pectivamente.

por:

“PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ESPARADRAPO DOTADO DE POROSIDAD”.

Nº 9030

Agente Sr. D. Manuel de Rafael García



247451

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de D. JUAN BADAL COS, D. JAIME PLANELL CASAHUGA,
D. JUAN RAMÓN GALINDO Y DOÑA MARÍA SERVET CORDERROURE, todos
ellos de nacionalidad española, residentes respectivamente
en Sampedor (Barcelona), Paseo, 29; Sabadell (Barcelona),
Gorina Pujol, 13, y Barcelona, Córcega, 581 y Mallorca, 537.
por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ESPARADRAPO DOTADO
DE POROSIDAD". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

Hasta la fecha el esparadrappo conocido en el mercado
adolesce de la falta de porosidad por lo cual en algunos casos
resulta contraproducente su uso. El esparadrappo no poroso
5 retrasa la curacion de las heridas y en ocasiones produce
afecciones en la piel al impedir la sudoracion.

Si bien son conocidos en el mercado los llamados
parches porosos, éstos tienen una aplicacion distinta a la del
esparadrappo, y tales parches en realidad están dotados de una
10 serie de taladros practicados mediante troquel y situados



entre sí a distancia considerable, por lo que en ningún caso pueden tales parches reemplazar al esparadrapo.

El presente invento concierne a un procedimiento para la fabricación de esparadrapo poroso.

5 Para la mejor comprensión del invento, y a título tan sólo de ejemplo, se acompañan los dibujos de la hoja adjunta en los cuales se representa un caso de realización práctica del procedimiento de referencia.

La Fig. 1 muestra un esquema del proceso de fabricación
10 del esparadrapo poroso.

La Fig. 2 muestra un corte vertical del dispositivo distribuidor de materia adhesiva sobre la tela-soporte de la misma.

La Fig. 3 muestra un corte de una de las pletinas que
15 soportan el cilindro giratorio del dispositivo distribuidor citado.

Conforme a los dibujos, consiste el procedimiento de referencia en partir de una tela-soporte -1- (que puede ser de cualquier clase de fibra textil, ya sea vegetal, mineral
20 o animal, e incluso de materia sintética apropiada), cuya tela-soporte es previamente arrollada en el rodillo o cilindro -2- (Fig. 1).

A la indicada tela -1- se la hace pasar seguidamente por debajo de un distribuidor -3- de pasta-adhesiva, con
25 objeto de que éste deposite sobre la cara superior de dicha tela-soporte la indicada pasta-adhesiva y ello de modo que dicha pasta quede depositada sobre la tela en pequeñas porciones en forma de puntos o topos, muy cercanos entre sí, que resaltan por encima de la citada cara de la tela-soporte,
30 determinando tal disposición la formación, entre dichos



puntos salientes y pastosos, de unos espacios libres en la propia tela-soporte por no ser portadores de pasta-adhesiva.

La tela-soporte -1- al recibir la pasta-adhesiva es sostenida y presionada contra el distribuidor -3- mediante un rodillo -4- dispuesto por debajo de dicho distribuidor.

Seguidamente, a la tela-soporte y portadora ya de los puntos o topes salientes de pasta adhesiva se la hace pasar por el interior de un horno o elemento calefactor -5- para el desecado de la pasta-adhesiva, y ello a temperatura conveniente y por tiempo apropiado, para arrollarse finalmente en el rodillo plegador -6-.

Se comprenderá de lo descrito que la ausencia de pasta-adhesiva en espacios libres y próximos entre sí de la tela-soporte determinará la porosidad del esparadrapo resultante.

De lo indicado se desprende que el distribuidor de la pasta adhesiva debe efectuar su función de un modo uniforme y regular, por lo que el movimiento de avance de la tela-soporte en el proceso antes descrito debe estar sincronizado con el accionamiento de tal distribuidor.

Este distribuidor -3- debe reunir las características esenciales conforme al distribuidor representado en la Fig. 2, y a tal efecto debe constar de una superficie cilíndrica y hueca, concretamente en este caso representada por -3-, dotada de giro, sobre la que irán practicados unos taladros -7-, distribuidos preferentemente en filas paralelas en una zona relativamente central de dicha superficie giratoria, y a través de dichos taladros sale, presionada convenientemente, la pasta adhesiva para quedar aplicada, bajo la disposición antes indicada, sobre la tela-soporte.

Es necesario, por tanto, que el distribuidor sea



alimentado continuamente de tal pasta adhesiva.

En el caso representado en la Fig. 2 la superficie o cuerpo giratorio -3- del distribuidor descansa por sus extremos en sendas pletinas -8- y -9- pudiendo girar sobre las mismas al encajar en sendas canales circulares -28- en ellas
5 practicadas. Estas pletinas aparecen convenientemente fijadas mediante un eje -18- que atraviesa a las mismas.

En cuanto a la pletina -9- tal fijación sobre el eje -18- se realiza mediante las piezas -21- y -22-.

10 Con respecto a la otra pletina -8-, su fijación sobre el eje -18- se realiza por medio del platillo o disco -12- que encaja en un rebaje practicado en la cara interna de dicha pletina, encaje que se facilita haciendo penetrar el pivote -13- en un pequeño orificio existente en dicho platillo
15 para su fácil puesta en situación. Una randela -11- colabora en la fijación indicada.

El platillo -12-, y por la cara del mismo por donde mira al cuerpo giratorio -3-, es portador de un conducto-depósito -15- de la pasta-adhesiva, conducto que se extiende
20 longitudinalmente sobre el interior de una plataforma semicircular -16- que por su cara inferior que es la convexa establece casi contacto con el interior del cilindro -3-. El depósito -15- toma contacto por su parte inferior con el fondo de la indicada plataforma -16- presentando ambos en
25 común una grieta o ranura angular -26-, de modo que la parte más estrecha de ésta queda más hacia el exterior.

En el indicado depósito -15- es donde tiene lugar el almacenamiento de pasta-adhesiva, la cual entra en el mismo a través de un orificio del platillo -12- y de un rebaje o
30 escotadura -14- practicada en el orificio central -27- de la pletina -8-.



La pasta-adhesiva penetra en un principio y a través de la abertura -20- en el conducto -19- que, en el caso representado, es un cuerpo tubular semicerrado por uno de sus extremos por donde rosca sobre la parte extrema del eje -18-, mientras que por el otro extremo, que es abierto, encaja con el orificio -27- de la pletina -8-. Dicha pasta-adhesiva es inyectada a presión en el conducto -19- por medios apropiados, tal como una bomba-a-pistón y cuyo accionamiento está sincronizado con el giro del cilindro -3- y el avance de la tela-soporte -1-.

El depósito -15- va provisto de un tapón -10- para tener acceso al interior del mismo para su limpieza.

El rodillo -4- es conveniente esté compuesto de varias capas o zonas de material de distinta dureza. Por ejemplo: La parte más externa -4- puede ser blanda, como goma-espuma; la parte inmediata o contigua -23- puede ser de caucho, mientras que la -24- puede ser un cilindro que gira sobre el eje -25-. Este rodillo gira al ser presionado por el cuerpo giratorio -3- del distribuidor.

Una polea -10- accionada convenientemente es la que hace girar al indicado cilindro -3-.

De lo descrito se comprende que la pasta-adhesiva alojada en el depósito -15- saldrá a presión por entre la ranura -26- quedando depositada momentáneamente entre la cara convexa de la plataforma -16- y pared interior del cilindro giratorio -3-, saliendo luego por entre los orificios -7- y quedando depositada sobre la tela -1-, formando los indicados salientes de materia pastosa y suficientemente distanciados entre sí para determinar la existencia de espacios intermedios y libres de tal pasta-adhesiva, lo que motiva que el esparadrapo así fabricado



247451

ofrezca la cualidad de ser poroso.

Dentro del presente invento será variable todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad del mismo.

5

NOTA

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

10 1.- Procedimiento de fabricación de esparadrapo dotado de porosidad, consistente esencialmente en hacer pasar a una tela-soporte, arrollada previamente en un rodillo desplegador, por debajo de un distribuidor de pasta-adhesiva para que éste deposite sobre la cara superior de dicha tela-soporte la pasta adhesiva y ello de modo que dicha pasta quede depositada sobre la tela en pequeñas porciones en forma de puntos o topes, muy cercanos entre sí, que resaltan por encima de la citada cara de la tela-soporte, determinando tal disposición la formación, entre dichos puntos salientes y pastosos, de unos espacios libres en la propia tela-soporte por no ser portadores de pasta-adhesiva; seguidamente, a la 20 tela-soporte, portadora ya de los puntos salientes de pasta-adhesiva, se la hace pasar por el interior de un horno o elemento calefactor para el descado de la pasta-adhesiva, y ello a temperatura conveniente y por tiempo apropiado, para arrollarse, finalmente, en un rodillo 25 plegador.

30 2.- Procedimiento de fabricación de esparadrapo dotado de porosidad, según reivindicación 1, consistente en proveer al distribuidor de una configuración cilíndrica, susceptible de girar, y con sus bases cerradas conveniente-

247451



mente, teniendo lugar la salida de la pasta-adhesiva de tal
distribuidor por una serie de taladros practicados
alrededor de la superficie cilíndrica de dicho distribuidor
y en una zona correspondiente a la anchura de la tela-soporte,
5 disponiendo en el interior de tal distribuidor un depósito
de pasta-adhesiva inyectada a presión, y cuya pasta es
forzada a salir de dicho depósito para atravesar luego los
taladros de la superficie giratoria del distribuidor para
ser depositada sobre la tela-soporte en la disposición indi-
10 cada de puntos o topes salientes de pasta-adhesiva
alternados con espacios libres.

3.- Procedimiento de fabricación de esparadrapo
dotado de porosidad, según reivindicaciones anteriores,
consistente en que el movimiento de avance de la tela-soporte
15 está sincronizado con el giro de la superficie cilíndrica
del distribuidor de pasta-adhesiva y con el inyector de
materia pastosa al depósito almacenador de la misma de tal
distribuidor y con el giro del cilindro arrollador de la
tela-soporte ya tratada.

20 4.- Procedimiento de fabricación de esparadrapo
dotado de porosidad.

Consta la presente memoria descriptiva de siete
hojas, foliadas, numeradas y escritas por una sola cara,
acompañada de una hoja de dibujos.

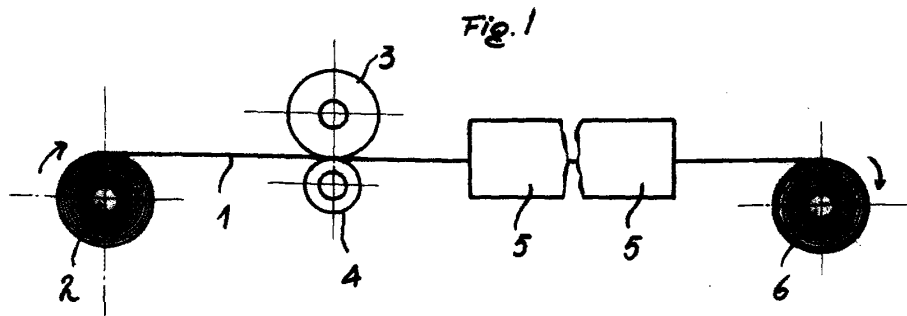
Barcelona, para Madrid, a 6 de Febrero de 1959.

JUAN BADAL COS - JAIME PLANELL CASAHUGA
JUAN RAMÓN GALINDO - MARIA SERVET CORDERROURE

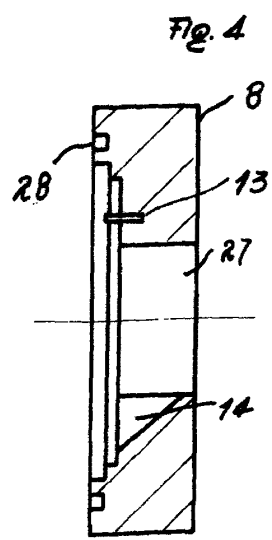
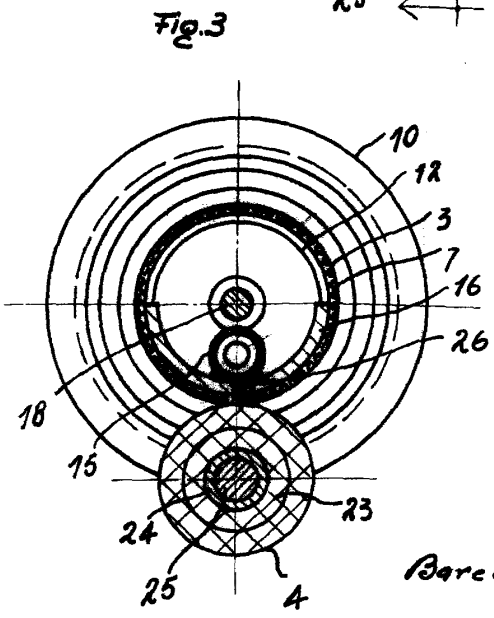
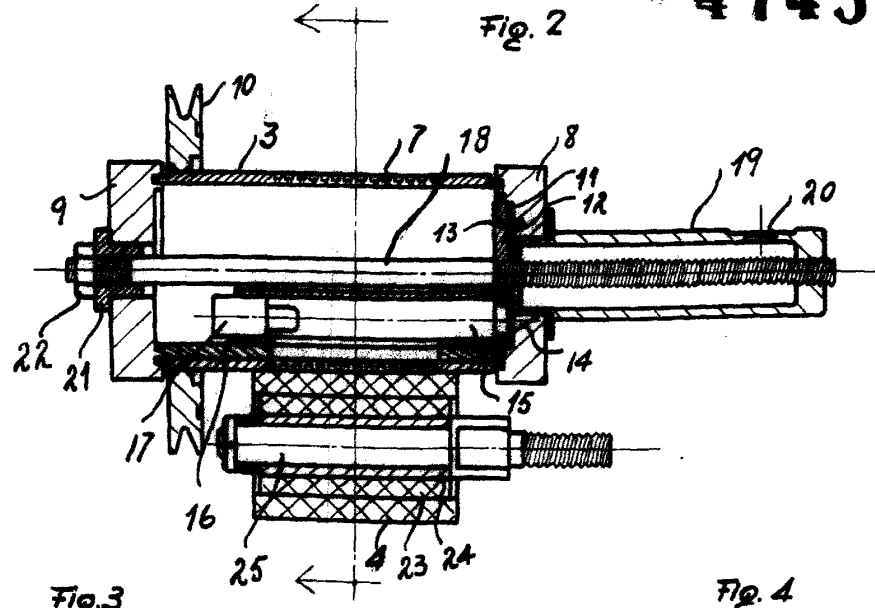
P. A.

Juan Badal

D. Juan Badal Cos , D. Jaime Planell Casahuga,
 D. Juan Ramón Galindo y D^a María Peret Corderroure
 Hoja única



47451



Barcelona, a 6 de Febrero de 1959
 P.A.
Peret

Escala Variable