



ESPAÑA

19 ES	21	NUMERO	249540	20 Y
22	FECHA DE PRESENTACION		16 AGOSTO 1978	

MODELO DE UTILIDAD

16 JUN. 1980

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		
77 25 031	16 Agosto 1977	Francia

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	A 61 M 25/00

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

"Tubo de catéter"

Transformación de:
Solicitud de Patente de Invención nº. 472.958

71 SOLICITANTE (S)

TECHNOLOGICAL SUPPLY S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

36, rue Notre-Dame, Luxemburgo, Gran Ducado de Luxemburgo

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

M. Curell Suñol

330 128

EX-FR

M O D E L O D E U T I L I D A D

por VEINTE años

solicitado en España a favor de TECHNOLOGICAL SUPPLY S.A.,
de nacionalidad luxemburguesa, domiciliada en 36, rue Notre-
Dame, Luxemburgo, Gran Ducado de Luxemburgo, por "Tubo de
catéter", con prioridad de la solicitud francesa nº.
77 25 031 de fecha 16 agosto 1977. - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La invención se refiere a un tubo de catéter y a
la fijación por sobremoldeo de una base sobre este tubo. -

5. Los catéteres para vía venosa o arterial están en
general constituidos por un tubo de materia plástica y por
una parte de conexión destinada a la alimentación del caté-
ter con sangre o un líquido. Esta parte de conexión se deno-
mina muy frecuentemente "base". Su fijación en el tubo caté-
ter debe ser sólida y estanca. - - - - -

La presente invención se refiere en particular al

caso de un tubo de politetrafluoretileno u otra materia que tenga propiedades de deslizamiento análogas a las del Teflon y de una base de materia plástica diferente del Teflon y que puede ser cualquiera de tales materias plásticas. - - -

5 .

La elección del Teflon como materia del tubo catéter se prefiere frecuentemente debido a las facilidades de deslizamiento que presenta tal tubo cuando tiene lugar su introducción a través de la piel y de la pared de un vaso sanguíneo. - - -

10.

Se utilizan diversos procedimientos, de forma general, para solidarizar una base a un tubo del catéter. Los más conocidos son el pegado base-tubo, eventualmente después de tratamiento químico, y el moldeo de la base en el tubo, principalmente cuando la materia plástica del tubo catéter es susceptible de fundirse con la materia de la base. - - -

15.

Hasta el presente no se ha utilizado el procedimiento de moldeo de la base sobre el tubo, en el caso de un tubo de Teflon, por los malos resultados obtenidos, debidos precisamente a las cualidades de deslizamiento del Teflon. - - -

20.

La presente invención tiene por objetivo evitar este inconveniente y posibilitar la aplicación del procedimiento de "sobremoldeo" al caso de un tubo de Teflon o de otra materia que tenga propiedades de deslizamiento análogas a las del Teflon. - - -

Según la invención ello se logra girando el extremo de conexión del tubo catéter sobre un anillo calado sobre el tubo, de forma que se aprisione el anillo en el extremo girado del tubo. - - - - -

5. En estas condiciones, el moldeo ulterior de la base sobre el extremo, dotado del anillo y girado, del tubo conduce a un enganche y a una solidaridad tubo-base satisfactorios y económicos. - - - - -

10. Se elige una materia plástica de sobremoldeo que presente un coeficiente de contracción lo más elevado posible, en particular polietileno o polipropileno. - - - - -

15. Se describirá a continuación una realización según la invención, con referencia a las figuras de los planos anexos, descripción y figuras que hacen ver otras particularidades de la invención. - - - - -

En las figuras: - - - - -

Las Figuras 1 a 5 ilustran las fases sucesivas de la fabricación de un tubo de catéter dotado de anillo y girado según la invención; - - - - -

20. la Figura 6 es una sección de un tubo de catéter dotado de anillo y girado según la invención y - - - - -

la Figura 7 es una sección de un tubo de catéter con base, obtenido según la presente invención. - - - - -

5. La Figura 1 muestra una cavidad constituida por el espacio vacío 3 comprendido entre un molde 1 y un mandril metálico deslizante 2. Se introduce en el mandril 2 un tubo 4 de Teflon sobre el que se hace deslizar un anillo rígido 5. de metal o de materia plástica dura, por ejemplo polietileno que se empuje hacia su posición por medio de un cilindro de acero o empujador 6 (fig. 2). Se hace avanzar el tubo de Teflon haciéndolo deslizar sobre el mandril. Así se gira 7 en el fondo de la cavidad (Fig. 3). Para facilitar esta operación, el conjunto se calienta a unos 330°C, temperatura de transición del politetrafluoretileno. - - - - -

10. Luego se nunde el empujador 6 para aplastar el anillo de polietileno en el fondo de la cavidad (Figs. 4 y 5), manteniéndose la temperatura a unos 330°C. - - - - -

15. Se sacan el molde 1, el empujador 6 y el mandril 2; queda pues sólo un tubo de Teflon girado y dotado de anillo. Este semielaborado se introduce entonces en un molde clásico y sobre el extremo de conexión se sobremoldea una base luerlock clásica de polipropileno o de polietileno como si se tratara de una simple cánula. - - - - -

Sin este proceso preparatorio el tubo de politetra-

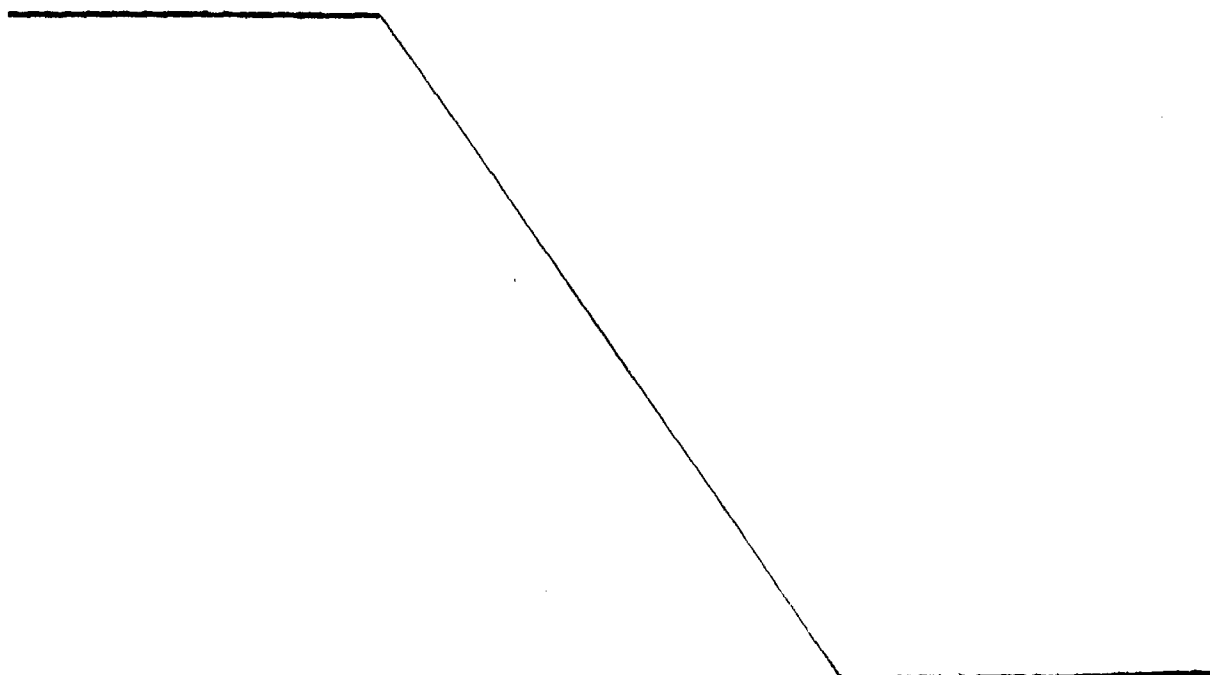
fluocetileno no se mantendría en la base sobremoldeada de polipropileno; una tracción de algunos gramos sería suficiente para arrancarlo y en la conexión de ambos materiales se observarían fugas de líquido. - - - - -

5. En la Figura 6, se observa que el anillo 5 no se ha aplastado sino que simplemente es prisionero del extremo girado 7 del tubo 4. - - - - -

En la Figura 7 se ha representado, además del tubo de la Figura 6, su base sobremoldeada 8. - - - - -

10. La invención se aplica a todo tipo de tubos. - - - - -

A los efectos consiguientes, se declaran de novedad, propiedad y utilidad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las reivindicaciones que siguen. - - - - -



REIVINDICACIONES

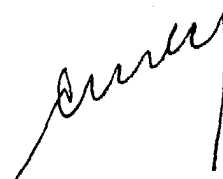
5. 1.- Tubo de catéter, caracterizado porque, presentando un extremo girado y comprendiendo un anillo calado sobre el tubo cerca de este extremo, dicho extremo girado se abraza a dicho anillo y lo aprisiona. - - - - -

2.- Tubo según la reivindicación 1, caracterizado porque se constituye de politetrafluoretileno u otra materia que tenga propiedades de deslizamiento análogas. - - - - -

3.- "TUBO DE CATETER". - - - - -

10. Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y de dos láminas de dibujos que la ilustran.

BARCELONA, 16 AGO. 1978
P.A. M. CURELL SUÑOL



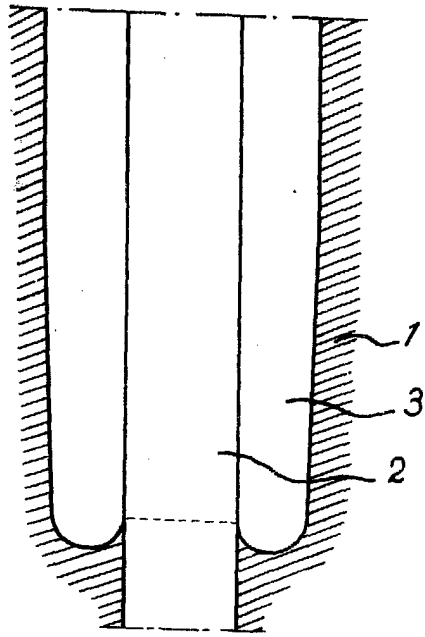


FIG. 1

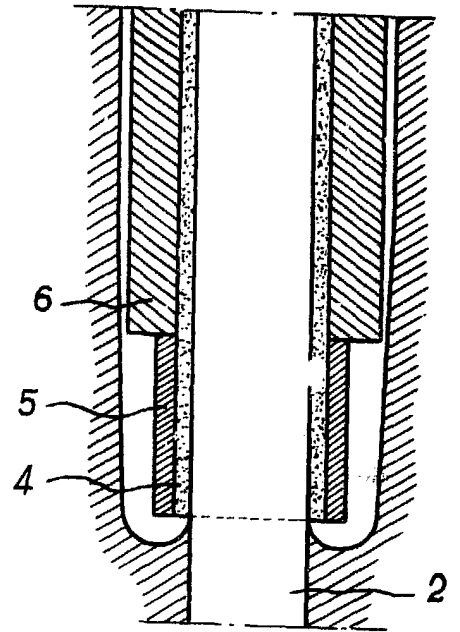


FIG. 2

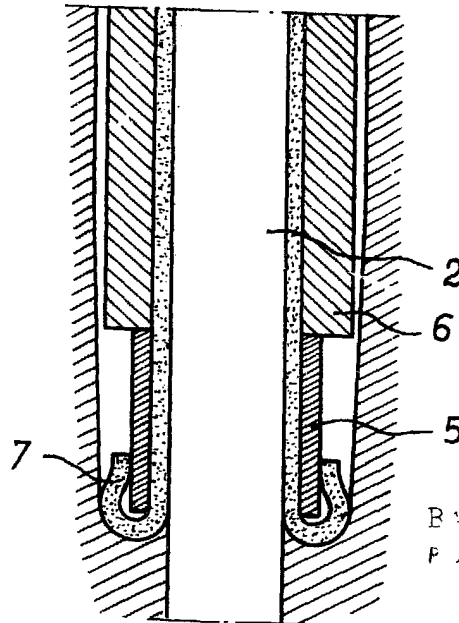


FIG. 3

BARCELONA, 16 AJO. 1978
P. A. M. CURELL SUÑOL

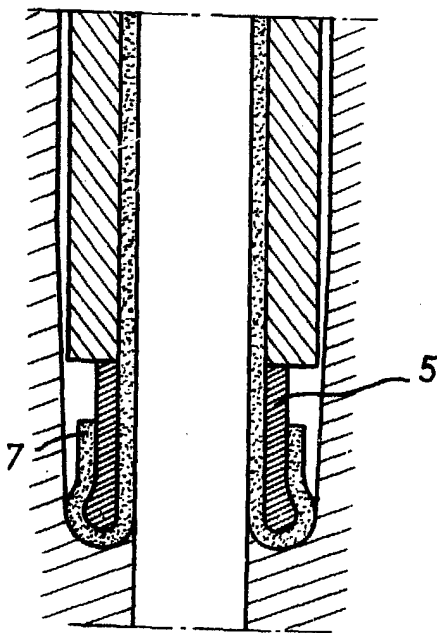


FIG. 4

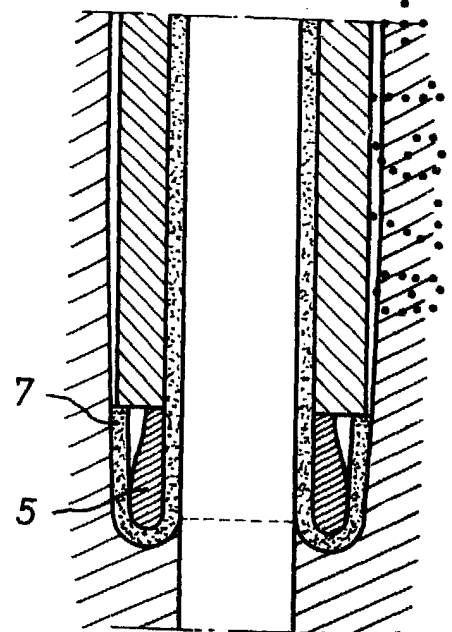


FIG. 5

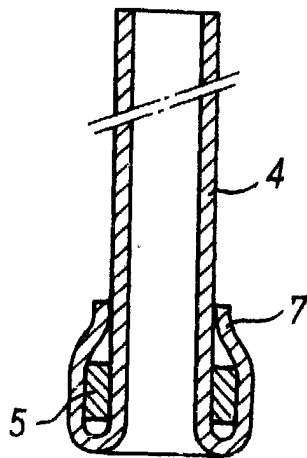


FIG. 6

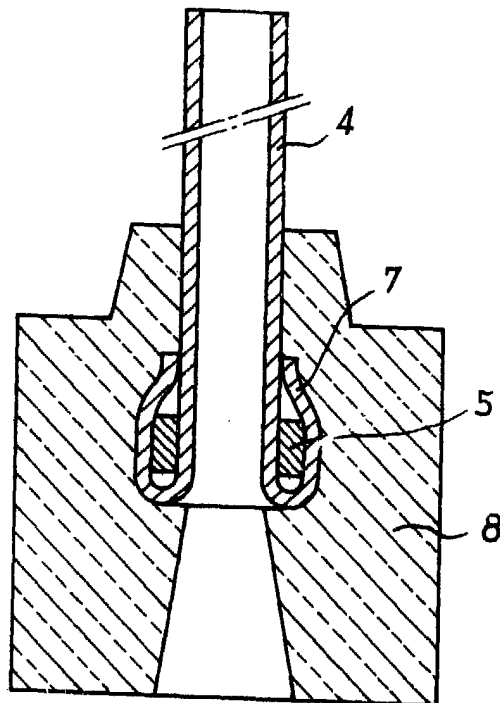


FIG. 7

BARCELONA, 16 AGO. 1978
P. A. M. CURELL SUÑOL

