

AÑO 1959.

Expediente núm.



249940

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INTRODUCCION.

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** INTRODUCCION por 10 años, en España

a favor de

CAPELLA, S.A., de nacionalidad

española domiciliado en Barcelona

calle de Taquígrafo Garriga núm. 158

por:

«PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO DE FABRICACION DE GUANTES DE GOMA».

Nº 13976

Agente Sr. GOMEZ-ACEBO.

PATENTE DE INTRODUCCION

9.1.940

MEMORIA

descriptiva sobre "PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO DE FABRICACION DE
GUANTES DE GOMA".

A FAVOR DE:

CAPELLA, S.A.

Barcelona.

Presentada el:



249940

PATENTE DE INTRODUCCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO DE FABRICACION DE GUANTES
DE GOMA".

Solicitante: CAPELLA, S.A.,

Entidad española, establecida en

BARCELONA, Calle Taquígrafo Garriga, 158.

**249940**

Es bien sabido que los guantes de goma fabricados por el procedimiento corriente de inmersión con empleo de moldes de superficie lisa, por ejemplo de vidrio o porcelana, tienen el inconveniente de que los objetos
5 que se cogen con ellos se deslizan con facilidad, particularmente cuando están mojados.

Para evitar este inconveniente vienen utilizándose guantes de goma dotados de superficie exterior rugosa en por lo menos las partes correspondientes a la palma
10 de la mano y la interior de los dedos. Tales rugosidades pueden obtenerse mediante empleo, en el proceso de inmersión, de moldes de superficie rugosa en las partes correspondientes. Estas rugosidades las adquiere el
guante durante su fabricación en su cara interna y al
15 sacarlo del molde después de su secaje y/o vulcanización y volverlo al revés, las presentará por su cara externa.

Este conocido procedimiento de fabricación de guantes de goma de superficie rugosa con empleo de moldes provistos de rugosidades, tiene a su vez el inconveniente
20 de que durante su realización no es posible ejercer influencia alguna sobre el grado y extensión de las citadas rugosidades, ya que éstas quedan previamente determinadas por los relieves que lleva el molde y, por tanto, cada
molde no puede servir más que para fabricar un solo tipo
25 de guante. En su consecuencia, se tiene que disponer de un gran número de moldes si se desean fabricar todos los tipos corrientes de guantes, ya sea para usos domésticos, industriales, de cirugía, etc., con las rugosi-

**249940**

dades de grano y extensión más apropiadas a cada caso.

El procedimiento perfeccionado que constituye el objeto de la presente invención permite la fabricación de guantes de goma provistos de rugosidades con empleo
5 de moldes de superficie completamente lisa y con la posibilidad de variar a voluntad el grano y la extensión superficial de dichas rugosidades.

Este procedimiento, cuya primera fase consiste en el conocido proceso de inmersión de los respectivos
10 moldes en un baño de látex de caucho vulcanizable o prevulcanizado, se caracteriza, esencialmente, porque al salir los moldes de inmersión del baño de látex, se los introduce en un baño de tricloretileno, durante un tiempo variable, para conseguir la dilatación, en el
15 grado deseado, de la capa de látex aplicada, procediendo después a la vulcanización o secado definitivo de los guantes dilatados, con lo que pierden la dilatación y adquieren en la superficie correspondiente una rugosidad más o menos pronunciada, según el grado de la
20 dilatación efectuada.

Preferentemente, el secado se efectúa en una atmósfera de vapor de 50 a 60°C durante 25 minutos aproximadamente.

Se hace constar que el procedimiento descrito no
25 ha sido divulgado, practicado ni puesto en ejecución en España, pero se conoce ya en el extranjero, por cuyo motivo se solicita Patente de Introducción al amparo de la vigente legislación.

N O T A. **249940**

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de ponerlo en práctica, se hace constar que todo cuanto no altere, cambie o modifique su principio fundamental puede quedar sometido a variaciones de detalle, siendo lo esencial y por lo que se solicita Patente de Introducción, por diez años, lo que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:

10 1ª.- Procedimiento perfeccionado de fabricación de guantes de goma, comprendiendo un proceso de inmersión de correspondientes moldes en un baño de látex de caucho vulcanizable o prevulcanizado, caracterizado porque al salir dichos moldes de inmersión del baño
15 de látex, se los introduce en un baño de tricloretileno, durante un tiempo variable, para conseguir la dilatación, en el grado deseado, de la capa de látex aplicada, procediendo después a la vulcanización o
20 secado definitivo de los guantes dilatados, con lo que pierden la dilatación y adquieren en la superficie correspondiente una rugosidad más o menos pronunciada, según el grado de la dilatación efectuada.

25 2ª.- Procedimiento perfeccionado de fabricación de guantes de goma según la reivindicación 1ª, caracterizado porque el secado mencionado se efectúa en una atmósfera de vapor de 50 a 60°C.

3ª.- PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO DE FABRICACION DE GUANTES DE GOMA,



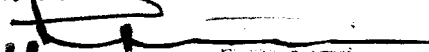
249940

tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona, 26 de Mayo de 1959.

CAPELLA, S.A.
P.P.

A. GOMEZ-ACEBO Y MODRI


P.P.