



16 0

252703

252703

PATRÓN DE INVENCIÓN

cuyo registro se solicita, por VEINTE años, a favor de  
DON JOSÉ CAMPANALES ESTANY, de nacionalidad española,  
residente en BARCELONA, Avenida de Roma número 155, por:  
"NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE JERINGAS  
DE PERA"

---

Memoria descriptiva

La presente Memoria se refiere a un nuevo procedi-  
miento para la fabricación de jeringas de pera.

Sabienda es la dificultad que existe en la fabricación  
de jeringas-peras y más aún para taponar herméticamente  
5 la base de las mismas.

Hoy se recurre a pegar y luego vulcanizar parches  
de goma que precisamente por tratarse de parches adheridos,  
sólo tienen una unión relativa, insuficiente en la mayoría  
de casos, para resistir la presión que desarrolla el pul-  
10 gar sobre el parche al cabo de un cierto tiempo de uso.



De ahí que la mayoría de las jeringas-peras se perforen por los bordes del parche adherido al orificio que taponan.

Por otra parte, en la fabricación actual de tales artículos se tiene la dificultad en extraer el noyo del interior del cuerpo formado, por ser menor el orificio de salida que el diámetro máximo del noyo. Esta extracción se salva merced a que el cuerpo formado es de material elástico y, por lo tanto, los bordes del orificio de salida del noyo se distienden bajo los efectos de la presión. Ahora bien; tal como se ha indicado anteriormente, la aludida extracción a presión, es dificultosa y, además, origina una gran cantidad de jeringas-peras inutilizadas por agrietado de los bordes.

A fin de eliminar tales inconvenientes se ha creado el nuevo procedimiento, merced al cual la operación de fabricación de peras se realiza sin presión alguna, con toda facilidad, sin rotura alguna de ellas y se evita la unión de parches para obturar el orificio de salida de noyo o el orificio de decantado del látex.

Consiste el nuevo procedimiento en que una vez conformado el cuerpo de la jeringa-pera y parcialmente polimerizado por una primera cocción, se extrae el noyo. Si el procedimiento de moldeado es el de decantado de látex o materia plástica, entonces se decanta parte del sobrante del mismo y la otra parte sobrante se deja en el interior del cuerpo de la jeringa-pera inicialmente formada, la cual se asienta por su base sobre una superficie-molde, a fin de que el látex o materia plástica que se encuentra en el interior de la jeringa-pera se escurra y converja en el orificio de entrada y paredes adyacentes al mismo, hasta que

- 3 - 252703<sup>18</sup>



forme un taponado constitutivo de un todo único con el cuerpo de la jeringa, la cual se vulcaniza o polimeriza posteriormente, consiguiéndose una obturación formada por una pared continúa de un sólo cuerpo, sin solución alguna de continuidad.

5

Cuando el cuerpo de la jeringa-pera es obtenido por moldeado y vulcanización, entonces, una vez retirado el molde y extraído el noyo correspondiente, se introduce un poco de látex o materia plástica a fin de proceder luego al taponado en la forma anteriormente descrita.

10

Para poder extraer la pera del interior del molde por el orificio de entrada del látex o materia plástica, cuando se sigue el sistema de moldeado por decantación, se procede a conformar la parte esférica de la pera, por medio de molde partido, de manera que la zona de la pera que comprende la cánula y la mitad o parte de la esfera, correspondan a una sola pieza del molde, mientras que el resto de la esfera, corresponde a otra pieza del molde. Así, de esta manera, cuando se procede al desmoldeo de la jeringa-pera se evita toda presión, pues al separar las dos piezas constitutivas del molde, se deja al descubierto el cuerpo de la jeringa-pera.

15

20

En el proceso de moldeado por decantación de látex o materia plástica, entonces el molde lleva solidario el correspondiente vástago que, dispuesto en la parte central del conducto formativo de la cánula, sin tocar sus paredes, formará el orificio central que pone en comunicación el interior de la esfera con el exterior a través de dicha cánula.

25

Este vástago lo mismo estará enclavado en la mitad que comprende cánula y parte de esfera, como en la parte opuesta,

30



o sea, en la pared-tapa del molde, atravesando entonces toda la esfera y cápsula.

5 Se sobreentiende que será susceptible de modificación todo lo que no altere la esencialidad de lo que se protege en la Nota, siempre y cuando se refiera al cambio de forma, dimensiones, etc., lo que no altera el invento.

- N O T A -

Se reivindican los puntos siguientes:

10 1.- Nuevo procedimiento para la fabricación de jeringas de pera, caracterizado esencialmente por el hecho de que, una vez conformado el cuerpo de la jeringa-pera, parcialmente polimerizado o vulcanizado, por una primera cocción, se extrae el noyo si el moldeado ha sido utilizado dicho sistema y se le introduce la cantidad suficiente de látex o materia plástica para la obturación del orificio del noyo y si el moldeado 15 lo es por decantación de látex o materia plástica, entonces, una vez efectuada una primera vulcanización o polimerización, se decanta el látex o materia plástica sobrante y parte de dicho sobrante se deja en el interior del cuerpo obtenido; tanto si el cuerpo de la jeringa-pera se ha obtenido 20 por uno u otro sistema, se pone el mismo verticalmente sobre una superficie-molde, de manera que se asiente sobre la misma, a fin de que el látex o materia plástica, todavía líquido o pastoso que se encuentra en el interior del cuerpo de la jeringa, se escurra y converja en el orificio de salida del noyo y paredes adyacentes al mismo, hasta que forme un taponado del orificio constituyendo un todo único con el 25 cuerpo de la jeringa, la cual se retira de dicha superficie-molde y se procede a la cocción final para su total polimerizado o vulcanizado. 30

252703 16



- 5 -

2.- Nuevo procedimiento para la fabricación de jeringas de pera, según primera reivindicación, caracterizado porque cuando el moldeado de la jeringa-pera es por decantado, el molde de dos piezas para la formación de la mitad de la parte esférica y de la cánula, lleva un vástago que se dispone en la parte central del conducto formativo de la cánula, sin tocar las paredes, con objeto de formar el orificio central que pone en comunicación el interior de la esfera con el exterior a través de dicha cánula, enclavándose tanto en la parte del molde que comprende la cánula y parte de la esfera, como en la parte opuesta, o sea, en la pared-tapa del molde, atravesando en este último caso toda la esfera y cánula.

3.- NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE JERINGAS DE PERA.

Consta la presente memoria de cinco hojas mecanografiadas y foliadas por una sola de sus caras.

Madrid, 16 OCT. 1959

P. A.