

9 D



254116

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de Don Salvador S A B A L L S Puig, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, Bajada de la Gloria numero 5, por " UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE SENOS COMPLEMENTARIOS Y ARTIFICIALES PARA ORTOPEdia Y ESTETICA FEMENINAS ".

La presente Patente de Invención, tiene por objeto garantizar el derecho a la explotación exclusiva de un procedimiento para la obtención de senos complementarios y artificiales para ortopedia y estética femeninas.

5 Este proceso es aplicado al caso de fabricar senos artificiales, senos a medida o de fabricación en serie de los mismos, consiguiéndose una notable disminución de operaciones con lo que se mejora el tiempo de fabricación y por tanto el costo. Así mismo el emplear los procesos de inyección de plástico
10 permite una mayor flexibilidad en la pieza moldeada y por tanto una mayor adaptación, resistencia y mucho menos peso que, con el ahorro de material subsiguiente, es una nueva causa de mejora de precio.



El procedimiento consiste esencialmente en una primera
15 fase en la que se saca un molde del seno a operar o del
seno standard, si la fabricación es en serie, mediante telas
plastificadas, obteniendo a continuación un vaciado de yeso.
A continuación y en una segunda fase, se saca, a partir del
vaciado efectuado, un molde cuya cámara interior tiene sus
20 superficies superior e inferior de acuerdo con el molde y
separadas, por tanto, del espacio correspondiente al espesor
de la armadura del seno. Empleando el molde, se inyecta o em-
bute en su cámara las cazoletas de material plástico que
presentan un reticulado de forma y número de orificios va-
25 riables, que dependen de los dibujos de las matrices del mol-
de, que se han efectuado en la superficie determinada por el
vaciado.

En caso en que se precise un mayor espesor de cazoleta y
para no tener que emplear matrices de costo más elevado, pue-
30 den hacerse armaduras compuestas a base de pegar o unir a la
obtenida, por inyección, otra envolvente similar de mayor o
menor espesor, hasta conseguir el espesor total deseado.

Los semimoldes se efectúan de yeso o material refracta-
rio, en el caso de ser para un seno de una medida determina-
35 da, o bien de duraluminio o de otro material, cuando se tra-
te de fabricar en serie senos correspondientes a medidas o
tamaños normales.

En una tercera fase se confeccionan, en tejidos tales como
algodón, rayón, seda o nylon, por ejemplo, dos cazoletas de
40 diferentes dimensiones con capacidades que corresponden a
las superficies interna y externa del seno moldeado en plás-
tico. Dichas cazoletas podrán obtenerse uniendo por cosido
los elementos que presenten diversos desarrollos.



El espacio vacío que queda en las cazoletas una vez mon-
45 tadas se corresponde con el espacio que queda en el molde ,
o sea el correspondiente al volumen de la cazoleta de mate-
rial plástico.

En la cuarta fase las cazoletas se adaptan a la cara su -
perior e inferior de la pieza de material inyectado, previa-
50 mente realizado, y su unión se verifica por cosidos en la
zona perimetral y en diversas zonas de la superficie, dado
que el espesor reducido de la cazoleta permite el ser atra -
vesado por las agujas en el cosido. Los orificios de la ca-
zoleta de material plástico sirven porqué, al no ser el cas-
55 quete macizo, los orificios del reticulado permiten la trans-
piración. La cazoleta de material plástico puede presentar
una distribución uniforme de orificios o una serie de dibujos
troquelados de forma diversa.

En la hoja gráfica adjunta y a título de ejemplo, se repre-
60 senta un caso de realización práctica del procedimiento rei-
vindicado.

La figura 1, muestra el conjunto del molde en que se ve -
rifica la inyección. Las figuras 2 y 3, muestran dos solucio-
nes de desarrollo de las cazoletas de tela. La figura 4, mues-
65 tra la vista en planta de las cazoletas de tela montadas y la f-
figura 5 su corte.

Siguiendo los dibujos, se ve el elemento matriz macho -1-
del molde, el hembra -2-, con el espacio intermedio -3- para
ser rellenada por inyección de material plástico a través del
70 conducto -4-. La superficie externa del elemento macho -1-
lleva una serie de salientes que determinan el reticulado .
El desarrollo -6- se presenta en la solución de una sola cos-
tura -7- y el desarrollo de cuatro sectores -8- se presenta
según cuatro costuras -9-.



75 Se ve la cazoleta de tela superior -10-, los sucesivos cosidos paralelos -11- y el cosido inferior -12-, y la vista del dibujo -13- del armado de plástico interior que, en caso de ser un reticulado macizo, es como se ve en la -13'. La cazoleta inferior de tela es la -14- y la lámina de plástico intermedia entre ella y la -10- se aprecia en -15-.

80

Se empleará para el procedimiento citado las máquinas y materiales adecuados, pudiendo variar todos cuantos elementos no alteren, cambien o modifiquen su esencialidad.

===== N O T A =====

Se reivindica como objeto de esta Patente:-

85

1º.- Un procedimiento para la obtencion de senos complementarios y artificiales para ortopedia y estética femeninas, consistente esencialmente en una primera fase en la que se saca un molde del seno con telas plastificadas haciendo a partir de éste un vaciado en yeso. A continuación y en una

90

segunda fase se saca a partir del vaciado efectuado, un molde cuya cámara interior tiene sus superficies superior e inferior de acuerdo con el molde y separadas por tanto del espacio correspondiente al espesor de la armadura del seno. Empleando el molde se inyecta o embute en su cámara con mate-

95

rial plástico, obteniéndose las cazoletas que presentan un reticulado de forma y numero de orificios variables, que dependen de los dibujos de las matrices del molde. En una tercera fase se confeccionan en tejidos dos cazoletas de diferentes

100

dimensiones con capacidades que corresponden a las superficies interna y externa del seno moldeado en plástico. Dichas cazoletas podrán obtenerse uniendo por cosido los elementos que presentan diversos desarrollos. En la cuarta fase las cazoletas de tela se adaptan a la cara superior e inferior de la pieza de material inyectado previamente realizada y su unión se



105 verifica por cosidos en la zona perimetral y en diversas
zonas de su superficie. Así queda la pieza de plástico como
armadura interior de las cazoletas de tela.

2º.- Un procedimiento para la obtención de senos complemen-
tarios y artificiales para ortopedia y estética femeninas .

110 Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas folia -

111 das y escritas por una sola cara.

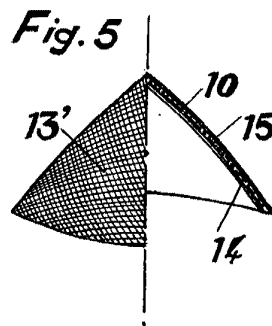
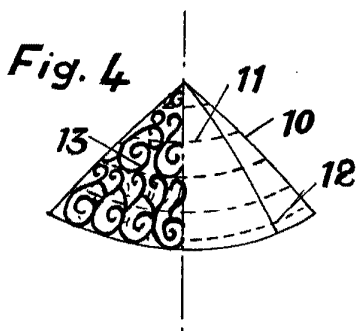
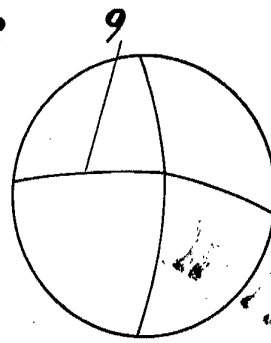
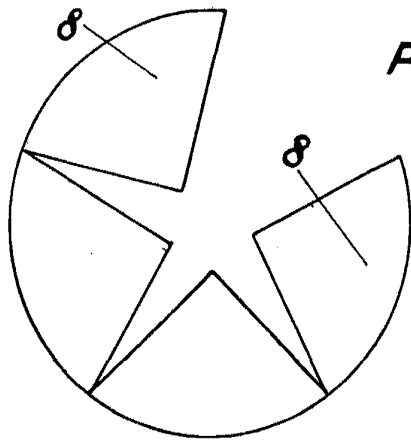
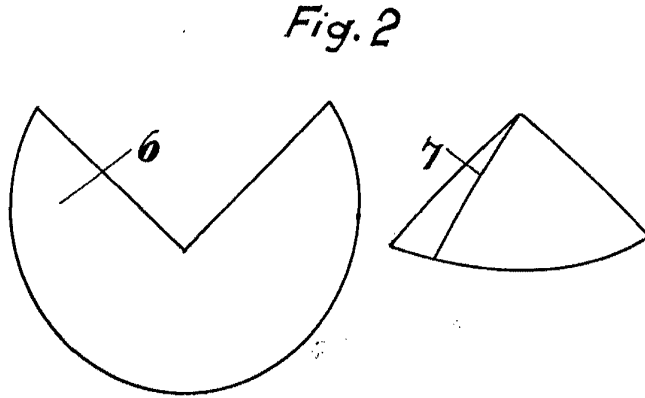
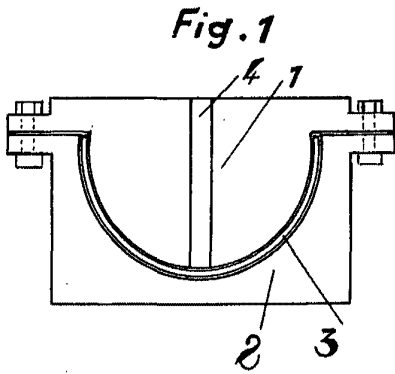
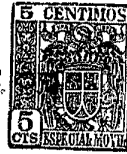
Barcelona, 9 de Diciembre de 1.959.

P. A.

M. LLORT

J. Llorca

254



[Faint, illegible text]

[Handwritten signature]