



253004

P A T E N T E  
D E  
I N V E N C I O N

a favor de DON ENRIQUE TALINS CHECA, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Bruniquer, 21, bajos, por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CALCOTINES, MEDIAS Y ANALOGOS DE CARACTER PROTECTOR U ORTOPEDICO".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

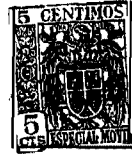
- La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de calcetines, medias, rodilleras, tobilleras y coderas, utilizados como medio protector u ortopédico, mediante
5. cuyos perfeccionamientos se consiguen varias e importantes ventajas prácticas con relación a todos los sistemas laborales conocidos hasta la fecha, dado que se simplifican las operaciones fabriles correspondientes y se obtiene un artículo más resistente y elegante
  10. que el producido de acuerdo con los métodos en uso.

958004



Como es sabido, las medias y demás del tipo y función referidos se fabrican corrientemente partiendo de plancha de goma o bien se conieccionan a base de hilos de caucho recubierto de fibras textiles. Este procedimiento exige, como es evidente, uniones y costuras, que siempre pueden perjudicar al usuario, en especial cuando se emplea el artículo con fines ortopédicos o correctores.

10. Todos estos inconvenientes quedan salvados con los perfeccionamientos de la invención, que consisten esencialmente en fabricar el artículo de una sola pieza empleando látex de caucho que se moldea por inmersión. A tal fin se recurre al molde apropiado, que puede ser de yeso o aluminio, el cual se sumerge en un recipiente en el que se contiene el látex ya preparado con los ingredientes normales para la vulcanización del mismo. Una vez recubierto el molde, se extrae del referido recipiente y se pasa a una estufa, en donde tienen lugar el secado de la capa de caucho, a cuya operación sigue la formación de los rebordeados y la colocación de las tiritas extremas en el artículo que lo precise, vulcanizándose todo ello. Una vez consolidado el material, se separa del molde y se finaliza el proceso con el acabado de las piezas así elaboradas.
20. Dado que el látex de caucho es de una resistencia muy superior a la de la goma corriente y a la de los tejidos elásticos empleados hasta la fecha, es posible obtener medias y demás muy delgados y, por tanto, menos



256004

- molestos para el usuario y más elegantes. Se fabrican en diversas tallas y acabados, ya que, según las necesidades, pueden ser lisos o con refuerzos, con o sin tiritas y recovecos y, en ciertos casos en que interese asegurar la transpiración, con orificios de aireación.
- 5.
- Las medias y calcetines obtenidos según lo expuesto pueden usarse encima del calcetín o media normales de tejidos para preservar los pies de la humedad en los días de lluvia, en el ejercicio de deportes de invierno, en los mercados, pescaderías y en otros puntos en los que, para ello, el personal ha venido empleando los chanclos de goma, que, además de ser pesados y molestos, solamente protegen al calzado,
- 10.
- dejando al resto del pie y pierna al descubierto. Cuando se trata de una aplicación ortopédica, el calcetín o media de látex puede reforzarse donde convenga, así como recibir los orificios precisos, como antes se ha indicado.
- 15.
- 20.
- Cuando el procedimiento se emplea para la fabricación de rodilleras, tobilleras y coderas, a las mismas pueden agregarse también los refuerzos necesarios en cada caso, refuerzos que pueden estar constituidos por discos o tiras de caucho esponjoso, propios para amortiguar los golpes. En el proceso de moldeo, tales discos o tiras constituyen un conjunto con el látex, quedando entre las dos capas del mismo para determinar con él una sola pieza.
- 25.

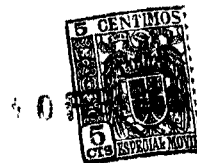


- 4 -

25600

El procedimiento descrito puede, por tanto, resumirse en las fases siguientes:

5. a) Preparación de un molde de yeso o aluminio con la conformación propia del artículo (calcetín, media, rodillera, tobillera o codera);
10. b) Sumersión de dicho molde en un depósito o tanque que contiene látex con los ingredientes aptos para su vulcanización. Dentro de este baño, el molde queda cubierto con una capa de látex de un cierto espesor;
- c) Obtenido el antedicho recubrimiento, se extrae el molde así revestido y se coloca en una estufa para secar la capa formada;
15. d) En las piezas que lo necesitan, se forman rebordecados y se colocan las tiritas extremas correspondientes;
- e) Cuando se trata de agregar refuerzos, como ocurre en las rodilleras, tobilleras y coderas, se adicionan a la primera capa de látex unos discos o tiras de material esponjoso, que, a continuación, se recubren con una segunda capa de látex obtenida por otra inmersión del molde en el baño antes citado, y
20. f) Como última operación, se vulcaniza el látex sobre su molde, del que se extrae después para el
25. acabado de la pieza, que no presenta nunca uniones. Serán independientes del objeto de la invención las características de los moldes empleados, naturaleza del látex con sus componentes auxiliares, formas y



256000

dimensiones del artículo obtenido por inmersión, elementos de refuerzo del mismo y demás detalles que no afecten a la esencialidad del procedimiento según los perfeccionamientos descritos.

- . -

N O T A

5. Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1. Perfeccionamientos en la fabricación de calcetines, medias y análogos de carácter protector u ortopédico, que consisten esencialmente en obtener tales artículos de una sola pieza de látex de caucho, a cuyo efecto se prepara inicialmente un molde de material apropiado, de preferencia de yeso o aluminio y de conformación adecuada a la del objeto a elaborar, sumergiéndose el mencionado molde en un depósito en el que se contiene el látex líquido combinado con los ingredientes necesarios para su ulterior vulcanización, a continuación de lo cual el referido molde se extrae del depósito y se somete a la acción de una estufa que seca la capa extendida sobre aquél, la cual, a continuación, se vulcaniza y se completa con los acabados precisos, entre los que se incluye la formación de orificios de aireación.

2. Perfeccionamientos en la fabricación de cal-



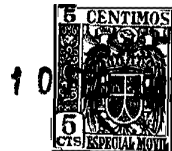
256004

5. cetines, medias y análogos de carácter protector u ortopédico, según la reivindicación anterior, que se caracterizan por el hecho de que a la salida de la estufa de secado, en las piezas que lo precisen se forman rebordeados y se colocan las tiritas extremas correspondientes, quedando prevista la agregación de medios de refuerzo, constituidos por discos o tiras de material esponjoso, en aquellos artículos que, tales como rodilleras, tobilleras y caderas, se hallan sometidas a golpes.
- 10.

3. Perfeccionamientos en la fabricación de calcetines, medias y análogos de carácter protector u ortopédico, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracterizan por el hecho de que los elementos de refuerzo que se adicionan a las piezas que lo exigen se sitúan en los puntos precisos una vez ha salido por primera vez el molde con su capa del recipiente que contiene el látex, realizándose luego una segunda inmersión para que aquellos elementos incorporados se unan íntimamente dentro de las dos capas constitutivas de la pieza, la cual, en todos los casos, carece de uniones o juntas.
- 15.
- 20.

4. Perfeccionamientos en la fabricación de calcetines, medias y análogos de carácter protector u ortopédico, según la reivindicación 1, que se caracterizan por el hecho porque se aplica un revestimiento afelpado a la cara interior del artículo.
- 25.

5. Perfeccionamientos en la fabricación de



- 7 -

956004

calcetines, medias y análogos de carácter protector u  
ortopédico.

La presente memoria consta de siete hojas fo-  
liadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, a 10 de febrero de 1960.

Enrique TALEMS CHECA

P.A.