



256309

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

a favor de Don Juan DAUNIS TEIXIDOR y Don Vicente TEN FORMER  
de nacionalidad española

residente en Barcelona, calle Condes de Bell-lloch, 115

por:

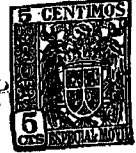
"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE GUANTES DE GOMA"

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de guantes de goma, utilizados en gran escala en la industria y para la limpieza doméstica, mediante cuyos perfeccionamientos se consiguen varias e importantes

5. ventajas con relación a los sistemas seguidos hasta la fecha para proporcionar a esta clase de guantes una superficie granulada que asegure una buena retención de los objetos que se aprehenden y que, muy a menudo, especialmente utilizando detergentes más o menos oleosos o viscosos, se escapan de las manos.
10. Se han fabricado múltiples tipos de guantes dotados en su cara interna, correspondientes a los dedos y palma de la mano, de finos granos, cuadrículas y grafilados obtenidos todos

256309

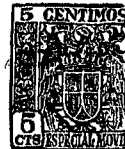


V.F. MAP

ellos por moldeo. Sin embargo, los inconvenientes que los métodos de fabricación usuales ofrecen son varios, ya que las piezas resultantes no sólo vienen afectados por el elevado coste, en función al de los moldes utilizados, sino que la adherencia que proporcionan es deficiente, debido precisamente a la regularidad y deficiente adaptación de los relieves así conformados.

Con el procedimiento de acuerdo con los perfeccionamientos se eliminan los aludidos defectos, caracterizándose aquéllos por el hecho de que la fabricación del guante se lleva a cabo en el orden sucesivo de las siguientes operaciones: a) sumersión previa del molde en un baño de alcohol para asegurar la ulterior adherencia del látex sobre dicho molde; b) sumersión del molde ya limpio en un baño de látex líquido, con cuya operación se forma una primera capa a la que sigue otra introduciendo de nuevo el molde hasta la línea situada a la altura de la muñeca; c) sumersión del molde con su capa de látex en un tercer baño que contiene un líquido disolvente formado por benzol y carbonato de sulfuro, sustancias químicas que tienen la propiedad de que, a medida que el guante se va sumergiendo en aquel líquido, se formen en el látex una serie de arrugas filamentosas paralelas a manera de estratos, las cuales imitan, por su aspereidad, a las líneas de los dedos y palma de la mano; y d) paso del molde con el caucho así arrugado a una estufa para la vulcanización del material, con lo cual se da por terminado el proceso.

Para la mejor comprensión de la presente Memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, tan sólo esquemáticamente, se representa el ciclo completo de trabajo de acuerdo con los perfeccionamientos de la demanda.



En dicho dibujo, las Figs. 1 a 5 muestran las fases de fabricación seguidas para arrugar por acción química la superficie del guante de goma; la Fig. 6 representa un guante acabado; y la Fig. 7 permite apreciar la estratificación de las arrugas obtenida a distintos niveles de sumersión en el baño de disolvente.

Para llevar a la práctica los perfeccionamientos, se emplea el oportuno molde conformador (A), el cual se sumerge previamente en su totalidad dentro del baño de alcohol (B) para preparar dicho molde con fines a asegurar la adherencia del mismo al látex, Fig. 1.

A continuación, el molde limpio (A) se introduce en el baño (C), formado por látex líquido (Fig. 2).

A la salida del baño anterior, el molde (A) ofrece una primera capa de látex (D), la cual, para que posea doble grueso en la zona del guante comprendida entre la punta de los dedos y el nacimiento de la muñeca, se sumerge por segunda vez en el antedicho baño (C), desde donde se pasa a un disolvente (E), formado por benzol y carbonato de sulfuro (Fig. 3). En virtud de la introducción gradual del conjunto en el seno del referido disolvente, sobre la capa de látex (D) quedan constituidas una serie de arrugas paralelas (F) de poca profundidad, irregulares y extremadamente flexibles, las cuales ocupan ambas caras del guante desde la punta de los dedos hasta el arranque de la muñeca.

A la salida del baño (E) (Fig. 4), el molde (A) con su capa (D) se introduce en una estufa (G), (Fig. 5), en la que el calor da lugar a la vulcanización del látex.

Finalizada la anterior operación, se extrae el molde con el guante ya endurecido (D) (Fig. 6), el cual queda divi-



dido (Fig. 7) en dos partes bien definidas; una lisa de poco espesor, que arranca desde la muñeca hasta el borde terminal, y otra de mayor grueso, que va desde la muñeca hasta la punta de los dedos y que ofrece en ambas caras las arrugas antes citadas, que imitan las naturales de la piel y que se han formado paralelamente entre sí y respecto al nivel del líquido disolvente (E). En las Figs. 6 y 7 pueden apreciarse las citadas particularidades que caracterizan un guante fabricado de acuerdo con los perfeccionamientos expuestos, siendo visibles en la segunda los diferentes gruesos del guante, producto de dos inmersiones en el látex en la región que se trata con el disolvente para la creación de las arrugas (F).

Serán independientes del objeto de la invención las características de la instalación utilizada para llevar a la práctica los perfeccionamientos descritos, dimensiones de los guantes, naturaleza de la estufa de vulcanización y demás detalles de orden secundario que no afecten a su esencialidad.

N O T A

REIVINDICACIONES

20. Se reivindica como objeto de la presente Patente de Introducción:

1<sup>a</sup>.- Perfeccionamientos en la fabricación de guantes de goma, que consisten esencialmente en obtener estos últimos partiendo de un molde de la conformación adecuada, el cual se sumerge inicialmente en un baño de alcohol para asegurar la ulterior adherencia del látex al molde, el cual, a continuación, se introduce en un segundo baño en el que se contiene látex líquido, en el que el citado molde se sumerge dos veces como mínimo para formar en el guante dos espesores en su sección, uno mayor que el otro en la zona comprendida entre la punta de los de



256309

- dos y el nacimiento de la muñeca, a la salida de cuyo baño presenta aquel molde una capa de látex que, acto seguido, se introduce en un último baño constituido por un disolvente determinado por la mezcla de benzol y carbonato de sulfuro, composición química que determina, a medida que va penetrando el molde en el líquido, un fino arrugado por estratos paralelos debido al ataque superficial del disolvente sobre el látex, completándose el proceso al vulcanizar el material con ayuda de una estufa adecuada, que consolida la pieza, en la cual quedan definidas dos partes de aspecto y tacto diferentes, de las que una ofrece en ambas caras, ocupando los dedos, palma y dorso de la mano, la aspereza citada, que imita las rugosidades naturales de la piel, mientras que la otra es lisa por no haber sido afectada por el disolvente.
5. 10. 15. 2<sup>a</sup>.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE GUANTES DE GOMA.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de cinco páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de una hoja de dibujos aclarativos.

Madrid, 7 Marzo de 1960

P. A.





256399

Fig.1

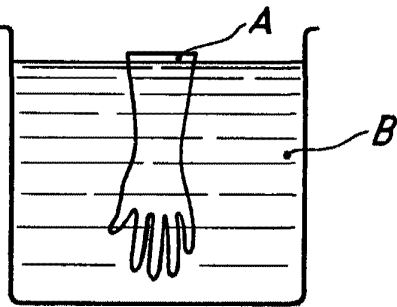


Fig.2

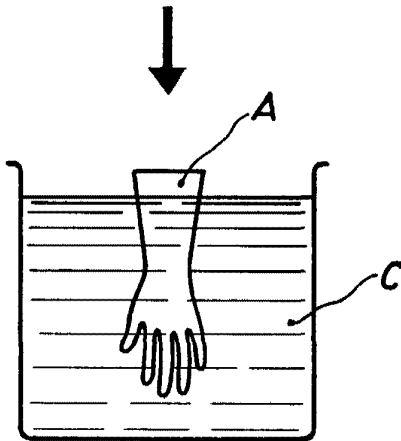


Fig.3

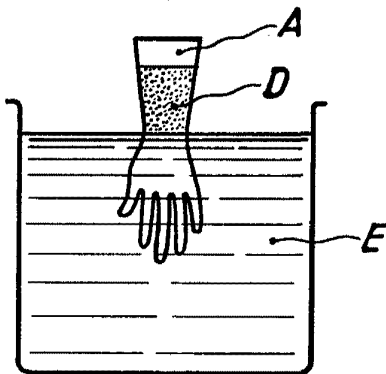


Fig.4

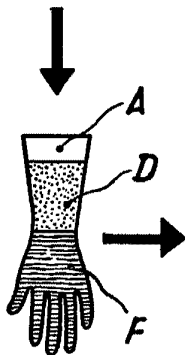


Fig.5

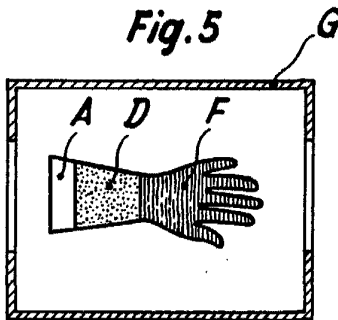


Fig.6

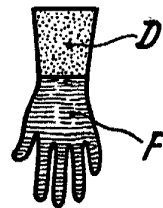
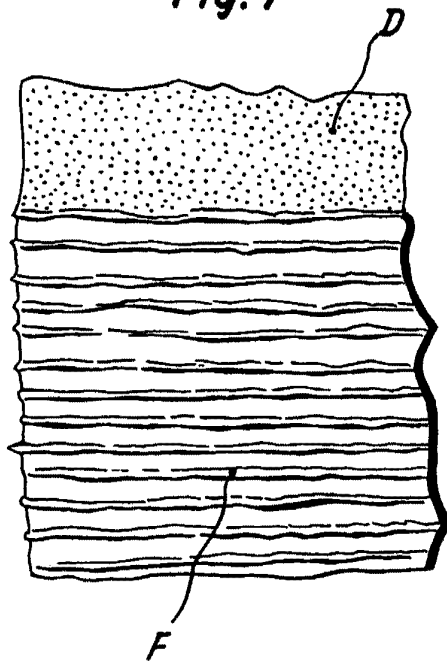


Fig.7



Madrid, P.A. Marzo 1960