

256871

256871



MEMORIA DESCRIPATIVA

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCIÓN cuyo registro se solicita por veinte años.

A favor de

MANUEL REY E HIJOS, S.L., de nacionalidad española.

Residente en VIGO.-Tomás Alonso, 131

p o r :

"PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE GUANTES DE LATEX".

256871



La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusiva en el territorio nacional de una Patente de Invención, conforme a la legislación vigente en materia de Propiedad Industrial que, según

5.- expresa el enunciado, trata de un procedimiento para la fabricación de guantes industriales de latex dispuestos en dos capas, reforzados o no por una malla de fibra resistente interior.

10.- Los guantes industriales o de uso doméstico adolecen del defecto de su falta de resistencia contra las roturas o rasgados, ello se debe a estar fabricados todos a base de latex exclusivamente.

15.- El guante de que se trata ahora está constituido por una capa de latex que reviste exteriormente una superficie constituida por un tejido fino o mallas de fibra apropiada, como el naylon, la cual se recubre por el exterior con otra capa de latex.

20.- Este guante puede ser liso o bien dotado de resaltes con arreglo a la horma que se utilice, pudiendo ser estos resaltes formando los dibujos más variados que se puedan concebir.

25.- Al quedar la gasa o tejido entre las dos capas, la resistencia aumenta de manera notable, y es muy difícil su rotura precisamente por formar un cuerpo compacto las dos capas de latex, una exterior y otra interior de recubrimiento del tejido o malla, que constituye el alma interior.

30.- Cuando la fibra o malla utilizada como alma es muy fina, la flexibilidad del guante no padece, y por ello hay que tender precisamente a que las fibras sean de gran resistencia y de gran flexibilidad o elasticidad.

Con ello se evitan una gran cantidad de accidentes, porque aun cuando el guante se perfora, como la resistencia que



35.- presenta al rasgado es grande, normalmente no se inutilizan, sobre todo cuando se trata de elaboraciones o manipulaciones como son, por ejemplo, los trabajos manuales, caseros, o incluso con ácidos, ya que si la punción no es grande, dada la elasticidad de la goma, la abertura producida por el punzonamiento se contrae cerrándose automáticamente.

40.- Esto no es posible en los guantes de goma sólo, porque en el momento en que se produce la punción, normalmente, se rasgan.

45.- Con el fin de facilitar la información más exacta del objeto sobre que ha de recaer el presente privilegio, a continuación se describe una forma práctica para la realización industrial y únicamente a título de ejemplo y, por consiguiente, sin carácter exhaustivo sino meramente informativo.

50.- La primera operación a realizar es la inmersión de la horma en una disolución de latex, con lo que ésta se recubre de una fina capa que se solidifica con el contacto del aire al sacar la horma del baño.

Una vez que la capa de latex ha alcanzado la consistencia suficiente se recubre exteriormente de una malla o tejido cuya forma se acopla perfectamente a la horma.

55.- A continuación se introduce de nuevo en un baño de latex, que forma una segunda capa sobre la primera, de forma que el tejido o malla queda en el interior, unida íntimamente a ambas capas y éstas entre sí.

60.- La característica de estos guantes es su gran resistencia a las roturas por lo que son muy útiles en los trabajos domésticos e industriales, pues éstos no pierden su elasticidad clásica.

Cuando se trata de fabricar guantes finos, más apropiados para ciertos trabajos, empleado el presente procedimiento, es preferible no colocar la malla después de la formación de la

25687



65.- primera capa de latex, y volver a introducir la horma de nuevo en el baño de latex con lo que se forma una doble capa íntimamente unida, menos resistente que con la malla como es natural, pero en grado superior a los guantes obtenidos por los procedimientos conocidos en la industria actual.

70.- Las capas de latex pueden ser coloreadas distintamente, obteniendo el guante de color diferente por cada lado, que por ser su forma reversible puede ser indistintamente usado por un lado u otro.

75.- Así mismo, por medio de la horma o molde conveniente el guante puede llevar relieves.

También se puede dotar algunas de las caras de floccado, es decir, de un recubrimiento de partículas de fibra que al adherirse a la superficie forman una superficie aterciopelada. De esta forma el guante resulta absorbente o antisudorante, evitando además, el resbalamiento.

REIVINDICACIONES

85.- 1ª).- "PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE GUANTES DE LATEX" que se caracteriza por la inmersión de la horma en dos baños de latex, preferiblemente de diferente color, aun cuando también puedan ser de igual color, de forma que medie el espacio de tiempo suficiente entre la inmersión en el primer baño al segundo para permitir que la capa de latex formada por el primer baño sobre la horma tome la suficiente consistencia, con objeto de que la superficie de contacto entre ambas capas, que pueden tener consistencia distinta, formen una capa resistente que obra como nervio o refuerzo.

90.- 2ª).- "PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE GUANTES DE LATEX" que se caracteriza por la colocación

256871



- 95.- de una malla de tejido, o gasa de fibra resistente entre la primera capa de latex y la segunda, realizadas según la anterior reivindicación, de forma que dicha malla queda íntimamente unida al latex que forman ambas capas, quedando totalmente recubierta por éstas, de manera que actúa como materia resistente, sin quitar flexibilidad al guante, evitando la rotura de éste por rasgaduras o perforaciones.
- 100.-

3ª).- "PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE GUANTES DE LATEX".

La presente memoria descriptiva consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de ciento seis líneas, incluidas éstas.

Madrid, 26 de Marzo de 1.960.-