

259831



259831

MEMORIA DESCRIPTIVA.

PATENTE DE INVENCION.

PAIS : ESPAÑA.

DURACION : 20 AÑOS.

OBJETO : «PERFECCIONAMIENTOS EN LOS RECIPIENTES
«DE MATERIAL PLASTICO DE DEPRESION POR
«DEFORMACION, QUE COMPRENDEN UNA CAVIDAD
«INCORPORADA».

=====

A nombre de : DON RENÉ SCHLACKER.

Residente en : GENTHOD (Ginebra-Suiza)
8, Chemin de Pierre Grise.

Nacionalidad : SUIZA.



23
259831

La presente invención concierne los recipientes blandos de expresión por deformación que comprenden una cánula incorporada estando más particularmente destinada a los tubos de este tipo que encuentran aplicación en medicina.

- 5.- Los tubos blandos clásicos que comprenden una cánula presentan un inconveniente frecuentemente molesto: para introducir la cánula dentro de la cavidad de empleo, se ejerce un esfuerzo que actúa sobre el recipiente mismo, y, por consiguiente, se exprime una parte de la sustancia para inyectar, que se pierde así antes de que la cánula haya sido introducida a fondo. Por otra parte, el usuario no dispone de medio práctico alguno de apreciación de la profundidad a la cual ha sido introducida la cánula, siendo generalmente cónico y poco sensible en el momento de la introducción el empalme entre la cánula y el tubo blando. Además, cuando se deforma el tubo para exprimir su contenido, el esfuerzo que se ejerce puede traducirse en una oscilación inoportuna del extremo de la cánula dentro de la cavidad, si no se toman precauciones.

- 20.- La invención permite remediar estos inconvenientes, permitiendo realizar recipientes blandos que comprenden una cánula cuya introducción está limitada a un valor previamente determinado y cuya aplicación puede efectuarse sin pérdida de producto y sin ejercer presión sobre la pared blanda del recipiente.

- 25.- La invención tiene por objeto un recipiente de plástico de expresión por deformación que comprende una cánula incorporada



destinada a permitir la inyección del contenido del recipiente en una cavidad de empleo. Un recipiente según la invención es caracterizado por el hecho de que la cánula está unida de manera estanca a la pared lateral blanda del recipiente por una parte

30.- anular reforzada, de diámetro superior al de la base de la cánula. Esta parte anular comprende una falda cilíndrica sujeta de manera estanca al extremo de la pared blanda. Un pasaje axial asegura una libre comunicación a través de la parte anular entre el interior del recipiente y el conducto de la cánula. Esta parte

35.- anular tiene una rigidez suficiente para asegurar una sujeción cómoda para permitir la introducción de la cánula en la cavidad sin deformación del recipiente. La misma está destinada a servir de tope para limitar la introducción de la cánula en la cavidad a una profundidad previamente determinada y para evitar todo el

40.- desplazamiento inoportuno de la cánula cuando se deforma el recipiente para expulsar su contenido, a través del canal, en la cavidad.

Según un modo de realización particularmente ventajoso de la invención, tal recipiente puede ser realizado por moldeo, de

45.- una sola pieza, de una cánula que comprende la parte anular anteriormente mencionada, directamente sobre el extremo de un trozo de tubo blando, de modo que el extremo del tubo se funde superficialmente al contacto de la falda de la parte anular. Una vez formado el recipiente así formado, se cierra el extremo abierto del trozo de tubo, según un procedimiento clásico conocido en sí

50.- mismo, por ejemplo mediante la aplicación de un fondo o por simple presión y soldadura.

Un tal recipiente puede ser realizado ventajosamente de un material termoplástico tal como por ejemplo el polietileno.

55.- Según otro ventajoso modo de realización de la invención,



extremo de la cánula, perforado después del moldeo y antes del llenado, presenta una superficie lisa de formas redondeadas, asegurando un obturador adecuado de plástico la estanqueidad en dicho extremo hasta el momento de su empleo.

60.- Para asegurar un mantenimiento más seguro en su sitio del obturador, el extremo de la cánula puede estar provisto de pequeñas cavidades sin asperezas, destinadas a recibir protuberancias de forma correspondiente del obturador.

Se comprenderá mejor la invención leyendo la detallada descripción siguiente y examinando los adjuntos dibujos que representan, a título de ejemplo no limitativo, un modo de realización de la invención.

En dichos dibujos:

La figura 1, es una vista en alzado de un tubo de cánula incorporada según la invención.

La figura 2, es una vista en sección longitudinal parcial de este mismo tubo desprovisto de su obturador, y

La figura 3, es una vista en sección longitudinal de dicho obturador.

75.- Los elementos de estas distintas figuras que se corresponden han sido provistos de las mismas referencias numéricas.

El tubo representado comprende una pared lateral blanda y delgada 1, constituida por un trozo de tubo de material elástico tal como por ejemplo polietileno. Un extremo de este trozo de tubo 1 está soldado a la flange 2 la cual es una parte rígida reforzada prolongada por una cánula 4. El tubo 1 está cerrado en su otro extremo a presión y por soldadura como se indica en 3. El extremo de la cánula 4 es liso y redondeado, cerrándose mediante una caperuza 6, a cuyo efecto posee una acanaladura 7 en la cual viene a encajar elásticamente unas protuberancias 8 de la caperuza 6.

259831

23



En tal tubo puede ser realizado ventajosamente, según un procedimiento conocido en sí mismo, por moldeo de el conjunto constituido por la cánula 4 y la parte anular 3, en una sola operación, directamente sobre el extremo del tubo 1. El extremo 90.- tubo 1 en contacto con la falda 2 de la parte anular 3 se funde superficialmente, durante el moldeo, al contacto de la materia plástica fundida y se suelda a ésta durante el enfriamiento.

Naturalmente, la invención no se limita de modo alguno al ejemplo descrito y representado, sino que es susceptible de numerosas variantes, accesible al especialista, según las aplicaciones previstas y sin por ello apartadas del espíritu de la invención. 95.-

N O T A.-

Los puntos de invención propia y nuevos que se presentan p 100.- que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por ve te años, son los siguientes:

- 105.- 10.- Perfeccionamientos en los recipientes de material plá tico de expresión por deformación, que comprenden una cánula i corporada destinada a permitir la inyección del contenido de d recipiente dentro de una cavidad de empleo, caracterizados por hecho de que dicha cánula está unida de manera estanca a la pa red lateral blanda de dicho recipiente por una parte anular re forzada, de diámetro superior al de la base de dicha cánula, co nreniendo dicha parte anular una falda cilíndrica sujeta de m 110.- nera estanca al extremo de dicha pared blanda, asegurando un pa saje axial la libre comunicación, a través de dicha parte anula: entre el interior del mencionado recipiente y el conducto de di cha cánula, teniendo la mencionada parte anular una rigidez su-



- ficiente para asegurar una cómoda sujeción y para permitir la
- 115.- colocación en su sitio de la mencionada cánula en la citada cavidad sin que se deforme el recipiente, estando destinada la mencionada parte anular a servir de tope para limitar la introducción de dicha cánula en la mencionada cavidad a una profundidad previamente determinada y para evitar todo desplazamiento inoportuno de la cánula mencionada cuando se deforma el recipiente para expulsar su contenido a través de la cánula en la cavidad mencionada.

- 2º.- Perfeccionamientos según el punto 1º, caracterizados por el hecho de que la cánula y la parte anular son moldeados en una sola pieza y directamente sobre el extremo de un trozo de tubo blando, estando soldado el mencionado extremo de dicho tubo sobre la falda que termina la citada parte anular.
- 125.-

- 3º.- Perfeccionamientos según puntos 1º ó 2º, caracterizados por el hecho de que el extremo de la cánula presenta una superficie lisa de formas redondeadas.
- 130.-

- 4º.- Perfeccionamientos según puntos 1, 2 y 3, caracterizados por el hecho de que un obturador anovible de plástico está adaptado al extremo de la cánula para asegurar su estanqueidad hasta el momento del empleo.

- 5º.- Perfeccionamientos según punto 4º, caracterizados por el hecho de que la cánula presenta, en proximidad de su extremo cuando menos una cavidad sin asperezas y el obturador presenta cuando menos una protuberancia de forma conveniente, destinada a ser insertada en dicha cavidad.
- 135.-

- 6º.- PERFECCIONAMIENTOS EN LOS RECIPIENTES DE MATERIAL PLÁSTICO DE EXPRESIÓN POR DEFORMACIÓN, QUE COMPRENDEN UNA CÁNULA INCORPORADA*, todo tal y conforme se describe en la presente memo-
- 140.-



ria, la cual consta de 144 líneas y a título de ejemplo se r
presenta en los conjunto dibujos.

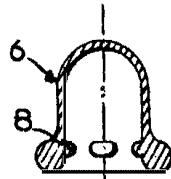
Madrid, 23 de Julio de 1.960.

René SCHNEIDER.

P.

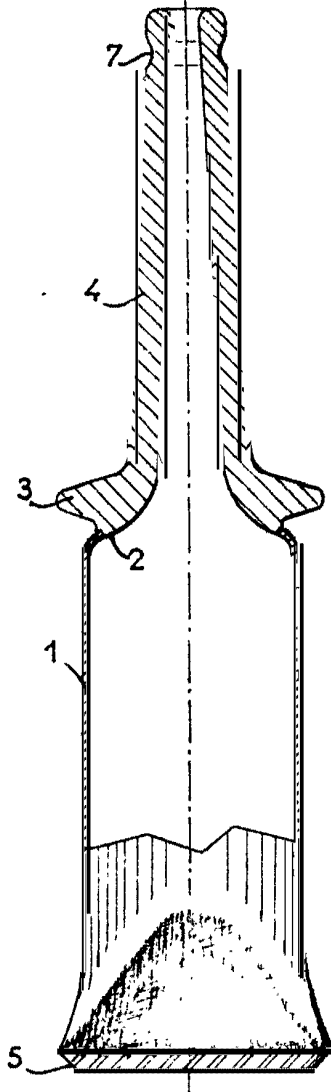
[Handwritten signature]
259831

FIG. 3



259894

FIG. 2



Madrid, 23
P. A.

FIG. 1

