

260739



260739

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, a favor de :

AISCONDEL, S.A.

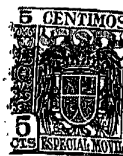
entidad española, domiciliada en Barcelona, calle Industria, núm. 345, relativa a :

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUBO ESTERILIZADO".

=====

260739

3 AGO



La presente memoria se contrae, de acuerdo con su enunciado, a un procedimiento de fabricación de tubos esterilizados en los cuales la esterilización es simultánea a su fabricación, con las ventajas de ello derivadas. - -

5.

En usos clínicos son muy frecuentemente empleados para transfusiones, sondajes, etc., tubos de pequeños diámetros que requieren, antes de su empleo, una eficaz esterilización para evitar toda posible infección. - - - - -

10. Se comprende fácilmente que simultanear las operaciones de fabricación y esterilización es deseable bajo todo punto de vista, pues en los procedimientos clásicos de fabricación del tubo y posterior esterilización, en el momento de su empleo, además de requerir una pérdida de

15. tiempo en dicho momento, ocurre en algunos casos que no se dispone de elementos para llevar a cabo con suficientes garantías de seguridad tal operación, o como en el caso de tubos de material plástico, la temperatura de esterilización es muy próxima a la de fluidificación del

20. material, por lo cual resulta difícil el llevarla a cabo.

Por tal motivo se ha desarrollado el presente procedimiento de fabricación de tubos esterilizados, cuyas principales características se resumen en los párrafos que siguen : - - - - -

25. Esencialmente se caracteriza dicho procedimiento porque de acuerdo con él la fabricación y esterilización simultánea del tubo se lleva a cabo por extrusión de sustancias termoplásticas, preferentemente cloruro de poli-



260739

De acuerdo con dichas figuras el proceso de fabricación, será el siguiente: - - - - -

60. En la boquilla de extrusión (1), fluye cloruro de polivinilo fundido a la cámara (2), siendo obligado a pasar a través de la ranura formada entre la envolvente (3) y el macho (4) donde se extruye el tubo (5), por la presión con que dicho material es inyectado a la cámara (2).

65. Simultáneamente a la operación anterior es inyectado aire a presión calentado previamente por resistencias eléctricas o rayos infrarrojos preferentemente, a través del orificio (6) del macho (4), de manera que si no se interpone ninguna obstrucción en dicho tubo (5), el aire inyectado fluiría al exterior a través de él, tal como indica la flecha en la figura 1, impidiendo la entrada de aire atmosférico contaminado en el interior de dicho tubo. - - - - -

75. Simultáneamente a las anteriores operaciones el tubo (5) a su paso por las cuchillas calefactoras (7), es oprimido por ellas haciendo entrar en contacto plano sus paredes y produciendo su soldadura, es decir, se forma una obstrucción total (8) tanto para el aire de esterilización como para el medio ambiente. - - - - -

80. Según la distribución de dichas obstrucciones en toda la longitud de tubo, su empleo puede hacerse bajo dos variantes; si dichas obstrucciones (8) están relativamente cercanas, y además agrupadas por pares, tal como se indica en la figura 3, al cortar un trozo de tubo en-

260739 AGO.



85. tre las dos (8) obstrucciones de dos grupos contiguos, el tubo cortado no entra en contacto con el aire exterior, - así como tampoco el restante, cortándose las obstrucciones de los extremos del tubo separado en el momento de su empleo. Si la fabricación del tubo fuese, en cambio, continua con sus extremos cerrados, para separar un trozo de tubo de manera que no entre en contacto con el aire ni él ni el restante, se formaría a la distancia conveniente de uno de los extremos, ya obstruido, dos obstrucciones (8) cortándose el tubo entre estas dos últimas, y procediéndose como en el caso anterior. - - - - -

95. Si en el segundo caso expuesto el trozo de tubo que se corta es de uso inmediato, puede hacerse una obstrucción (8) única a la distancia deseada del extremo, y cortar en la zona inmediata anterior a ella (8), manteniendo el extremo del tubo separado cerrado con una pinza o similar.-

100. Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y modo de realización del presente procedimiento para fabricación de tubos esterilizados, según la presente Patente de Introducción, debe hacerse constar que en el mismo podrán introducirse cuantas variantes de detalle no afecten a su esencialidad, que es la que se resume en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con la segunda reivindicación. - - - - -

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España y to-

3 AGO

260739



110. dos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes:

REIVINDICACIONES

115. 1.- Procedimiento de fabricación de tubos esterilizados, caracterizado porque a medida que se extruye el tubo, en material termoplástico, se inyecta, en el interior del mismo y a la temperatura de extrusión, aire esterilizado por medio de una conducción que desemboca en el núcleo central de la boquilla de extrusión, llenando constantemente, dicho aire, la totalidad de tubo extruido. - - - - -

120. 2.- Procedimiento de fabricación de tubos esterilizados, según la reivindicación anterior, caracterizado porque el tubo de longitud indefinida resultante de la extrusión es aplastado y soldadas mutuamente sus paredes, a intervalos definidos, en orden a producir el aislamiento de cámaras contenedoras de aire esterilizado, para su posterior seccionamiento en tubos de longitud definida. - - - - -

125. 3.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUBOS ESTERILIZADOS". - - - - -

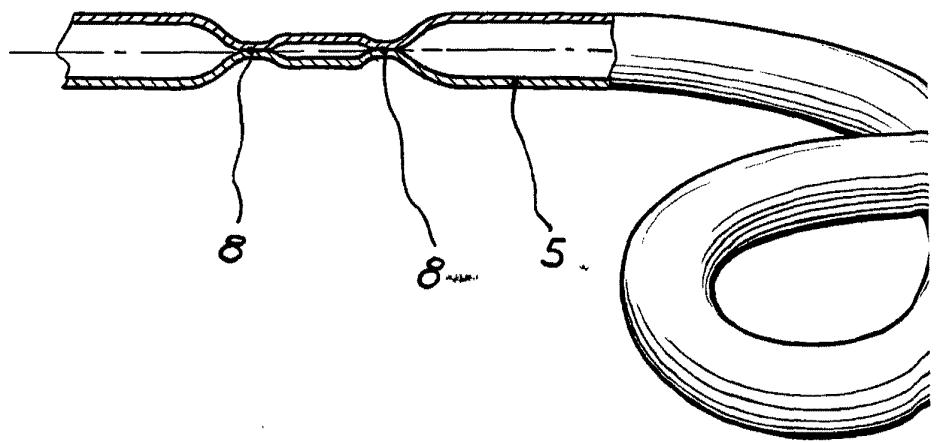
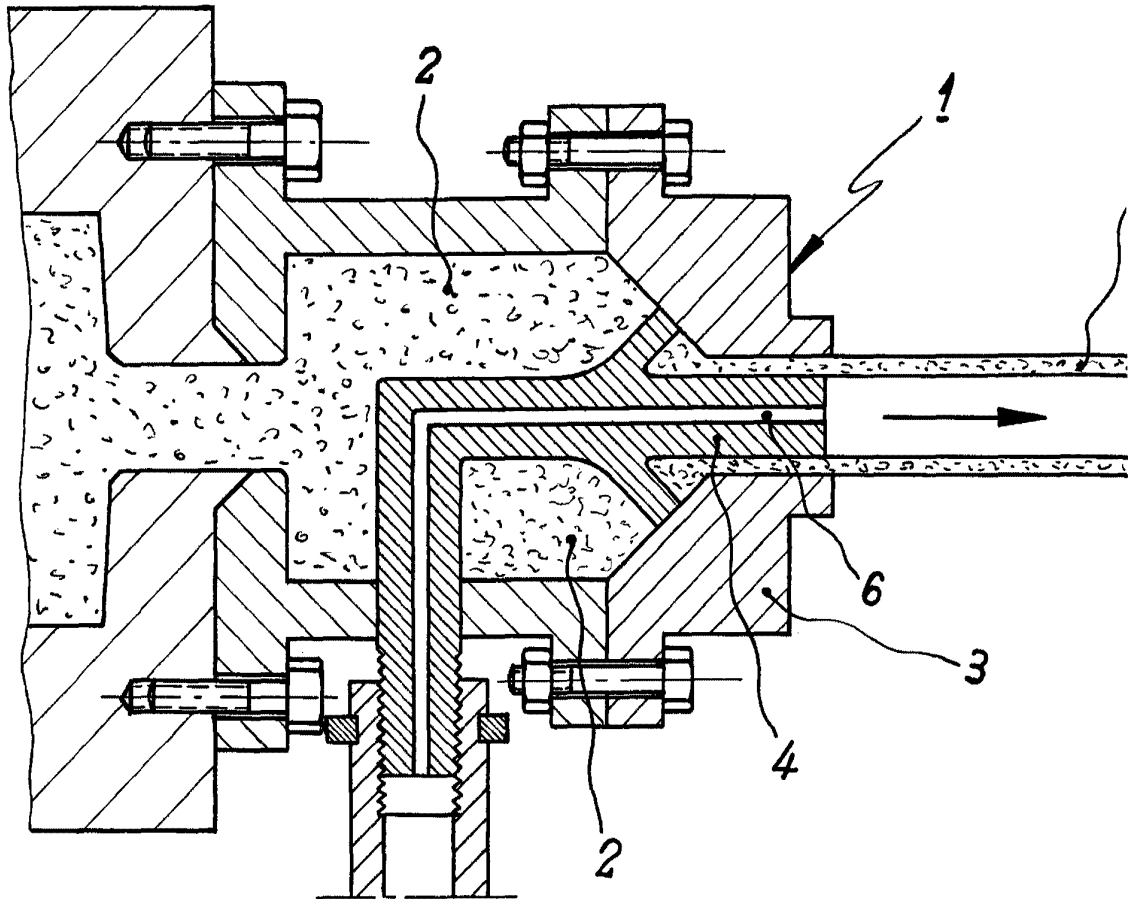
130. Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria, que consta de seis hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de dibujos que la ilustra.

31 AGO. 1960

MARCELINO CURELL SUÑOL

P. P.

Fig. 1





268739

Fig.2

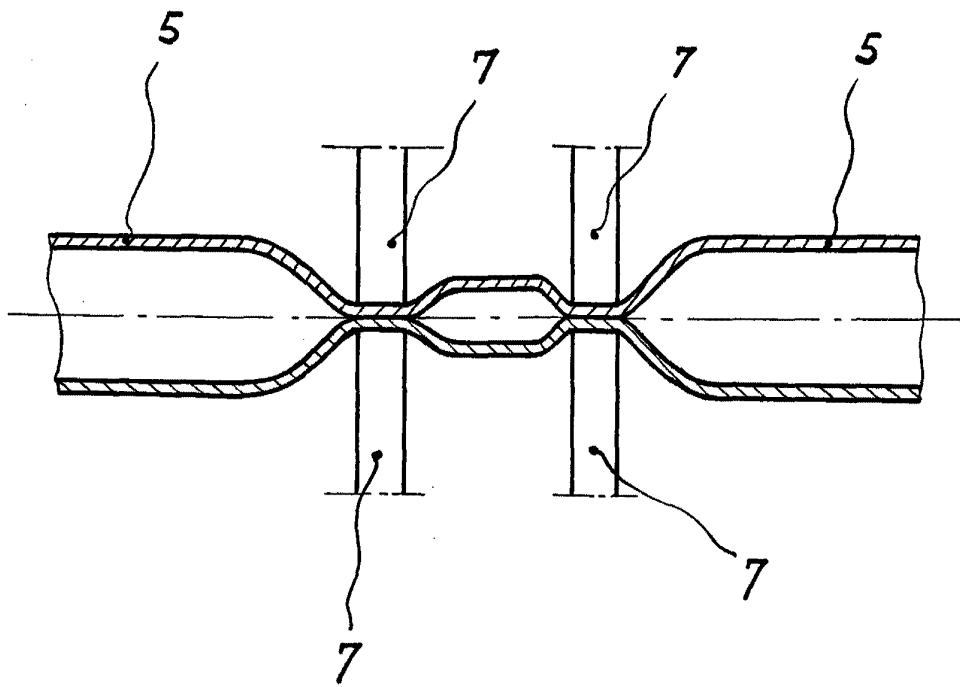
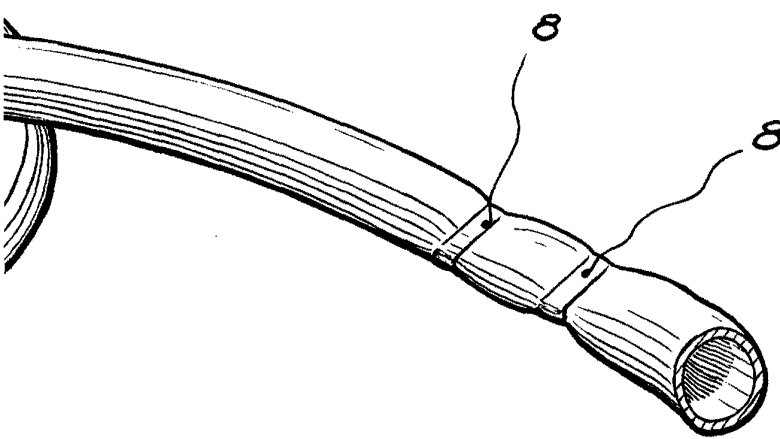


Fig.3



MARCELINO CURELL SUÑOL
P. P.

Handwritten signature or mark