



PATENTE DE INVENCION

262399

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

«PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE OBJETOS DE LATEX  
DE CAUCHO MOLDEADOS Y PERFORADOS».

---

Solicitantes: Don JUAN DUARRY SERRA,  
de nacionalidad española, residente en  
BARCELONA, Calle Rosellón, 1, y  
Don FEDERICO ESTEVE ANGLADA,  
de nacionalidad española, residente en  
BARCELONA, Ronda Universidad, 35.

---



262399

La presente invención se refiere a un procedimiento para la obtención de objetos de látex de caucho moldeados y perforados. Este procedimiento es particularmente apropiado para la fabricación de fajas de caucho provistas de múltiples perforaciones que les imprimen condiciones higiénicas muy notables por permitir una gran aireación y transpiración de la piel sobre la que van aplicadas.

En su esencia se caracteriza el procedimiento de que se trata, porque moldes blandos, porosos y absorbentes, de forma y tamaño correspondientes al objeto a fabricar, se sumergen en un baño de inmersión preparado a base de látex de caucho, dejando los mismos en dicho baño hasta que quede depositada en su superficie una capa de látex coagulado del grosor deseado, extrayéndose luego dichos moldes del baño de látex y, después de un tiempo de reposo suficiente, a la temperatura del ambiente, para la gelificación conveniente de la masa de látex sobre ellos depositada, se hacen actuar sobre su superficie múltiples púas mediante una presión adecuada para que perforando la masa de látex gelificada se incrusten ligeramente en los propios moldes, dejándose incrustadas estas púas hasta que se produzca un principio de secaje y vulcanización de dicha masa de látex, extrayéndose entonces las púas mencionadas y sacándose los moldes de los objetos obtenidos, los cuales son sometidos finalmente al proceso habitual de vulcanización.



262399

Los moldes mencionados se constituyen preferentemente por aglomerados blandos, porosos y absorbentes de celulosa, como son los llamados cartones. Tales moldes no solamente favorecen la deposición de la capa coagulada de látex de caucho por la absorción del agua que éste contiene, sino que además adquieren por esta absorción de agua una cierta plasticidad que permite que las citadas púas puedan incrustarse con facilidad en su masa después de haber atravesado la masa de látex que los cubre.

Para conseguir que las capas de látex depositadas sobre los moldes blandos, porosos y absorbentes conserven su estado de gel y la conveniente plasticidad para ser fácilmente perforadas por las púas mencionadas, se añaden al baño de látex, además de los agentes vulcanizantes, materias gelificantes, tal como una solución acuosa de sulfato doble aluminico potásico.

Para la perforación de la masa de látex depositada sobre los moldes descritos se utilizan preferentemente placas rígidas guarnecidas de múltiples púas, también rígidas, pudiendo ser estas placas y púas metálicas, o de cualquier materia plástica sintética, nilón por ejemplo, etc.

Los objetos moldeados obtenidos según el procedimiento descrito están dotados de múltiples perforaciones según el número y grosor de las púas empleadas, siendo los bordes de dichas perforaciones resistentes al rasgado por practicarse estas últimas en la masa

26 23 99



cruda y adquirir ésta su solidez en el subsiguiente  
proceso de vulcanización.

N O T A.

5 Descrita suficientemente la naturaleza del invento,  
así como la manera de ponerlo en práctica, se hace  
constar que todo cuanto no altere, cambie o modifique  
su principio fundamental puede quedar sometido a varia-  
ciones de detalle, siendo lo esencial y por lo que se  
solicita Patente de Invención, por veinte años, lo que  
10 queda resumido en las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Procedimiento para la obtención de objetos  
de látex de caucho moldeados y perforados, caracteri-  
zados porque moldes blandos, porosos y absorbentes, de  
forma y tamaño correspondientes al objeto a fabricar,  
15 se sumergen en un baño de inmersión preparado a base  
de látex de caucho, dejando los mismos en dicho baño  
hasta que quede depositada en su superficie una capa  
de látex coagulado del grosor deseado, extrayéndose  
luego dichos moldes del baño de látex y, después de  
20 un tiempo de reposo suficiente, a la temperatura del  
ambiente, para la gelificación conveniente de la masa  
de látex sobre ellos depositada, se hacen actuar sobre  
su superficie múltiples púas mediante una presión ade-  
cuada para que perforando la masa de látex gelificada  
25 se incrusten ligeramente en los propios moldes, deján-  
dose incrustadas estas púas hasta que se produzca un



262399

principio de secaje y vulcanización de dicha masa de látex, extrayéndose entonces las púas mencionadas y sacándose los moldes de los objetos obtenidos, los cuales son sometidos finalmente al proceso habitual  
5 de vulcanización.

2ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado porque se utilizan moldes constituidos por aglomerados blandos, porosos y absorbentes de celulosa.

10 3ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado porque para conseguir que la masa de látex depositada sobre los moldes blandos, porosos y absorbentes conserve su estado de gel y la conveniente plasticidad para ser fácilmente perforada por las púas  
15 mencionadas, se añaden al baño de látex, además de los agentes vulcanizantes, materias gelificantes.

20 4ª.- Procedimiento según la reivindicación 3ª, caracterizado porque como materia gelificante se utiliza una solución acuosa de sulfato doble aluminico potásico.

25 5ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado porque para la perforación de la masa de látex depositada sobre los moldes mencionados se utilizan placas rígidas guarnecidas de múltiples púas también rígidas.

6ª.- PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN DE OBJETOS DE LÁTEX DE CAUCHO MOLDEADOS Y PERFORADOS, tal y como queda descrito y reivindicado en la pre-



262399

sente memoria que consta de seis hojas mecanografiadas  
por una sola cara.

Barcelona, 3 de Noviembre de 1960.

JUAN DUARRY SERRA y  
FEDERICO ESTEVE ANGLADA  
P.P.

J. GOMEZ-ARLEO Y MOJET

P.P.