

202003



18 NOV 1953  
PATENTES  
ESTADOS UNIDOS

202553

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de Don Juan MARTRET ORO

de nacionalidad española

residente en Barcelona, Plaza Peso de la Plaja, 3

por:

"PROCEDIMIENTO PARA DAR TRANSPARENCIA DE CRISTAL A  
ARTICULOS DE LATEX MOLDEADOS SEGUN EL SISTEMA DE  
VACIADO"

MEMORIA DESCRIPTIVA

El empleo de látex en la fabricación de artículos moldeados por el sistema de vaciado tiene, como es sabido, el inconveniente de que los cuerpos con él obtenidos carecen de transparencia y de brillo superficial, debiendo, por esta causa, exclusive su aplicación hasta el presente en objetos en los que, tales como tetinas y similares la presencia de ambas cualidades es poco menos que fundamental.

5. El recurrente, basándose en su propia experiencia industrial, ha ideado un procedimiento de fabricación que, por proporcionar a las piezas moldeadas en latex las cualidades de trans

10.

26 25 53



parencia y brillo a cuya actual ausencia antes se aludía, constituyen una ventajosa novedad, considerándose por ello procedente ponerlo bajo el amparo de las leyes que regulan en España y sus posesiones la Propiedad Industrial.

5. A continuación pasa a describirse, a título de ejemplo sin carácter limitativo, un caso de puesta en práctica del procedimiento objeto de la presente Patente de Invención, acompañándose, para mejor comprensión, una hoja de dibujos a través de cuyas figuras, dispuestas por orden cronológico de operaciones, puede apreciarse claramente el proceso completo de dicho procedimiento.

10. Consiste éste, según se representa en la fase I, en disponer un molde de yeso o análogo (1), en cuyo seno se ha labrado previamente en negativo la figura (2) del artículo a fabricar, y en llenar su interior completamente con el látex líquido (3) destinado a la oportuna reproducción en positivo del expresado artículo. Tras permanecer el latex líquido (3) unos doce minutos en el interior del mencionado molde (1), se pasa a la fase II, consistente en colocar el repetido molde en posición invertida y provocar la caída del látex (3), que forma una película sobre las paredes del molde (1). Una vez desprendida totalmente la materia sobrante, se deja pasar un plazo aproximado de cuatro horas a fin de que el ambiente, actuando sobre el látex adherido, ocasione el secado inicial de la pieza (4) ya conformada, transcurrido el cual se extrae ésta del molde
15. (1) pasándose a la fase III, consistente en sumergir dicha pieza (4) en un baño de agua (5) para su lavaje. Prosiguiendo el proceso, se pasa a continuación a la fase IV, que, según se advierte en la figura respectiva, consiste en introducir la pieza (4) en un autoclave (6) sometiéndola a vulcanización por es-
- 20.
- 25.
- 30.

262553



pacio de unas ocho horas a una temperatura aproximada de 90 grados centígrados.

- Alcanzada esta parte previa del proceso, al finalizar la cual aún se presenta la expresada pieza (4) bajo un aspecto opaco y carente de brillantez, se entra en la parte del proceso que caracteriza especialmente la invención, según la cual, la fase V consiste en aplicar sobre la superficie exterior de la repetida pieza (4), ya vulcanizada, empleando para ello la inmersión, conforme a la figura (a), o bien la pulverización, según la figura (b), una segunda capa de látex líquido (7) la cual, adheriéndose al material ya vulcanizado, formará una película (8) que, tal como se representa en el detalle común a ambas figuras (a) y (b), quedará superpuesta al mismo formando con él un solo cuerpo. Efectuada esta operación se pasa finalmente a la fase VI, consistente en introducir de nuevo la pieza (4) en el autoclave (6) y en someter la película (8) a vulcanización por espacio de unas tres horas bajo una temperatura aproximada de 50 grados centígrados.
5. 10. 15.

- Extraída al cabo de este tiempo la repetida pieza (4), las paredes de la misma serán totalmente transparentes y sus superficies exteriores aparecerán dotadas de gran brillantez, tal como tiende a representarse en la última fase VII correspondiente a la pieza completamente terminada.
- 20.

- Se deduce de cuanto queda dicho que, con auxilio del presente procedimiento el campo de aplicación del látex experimenta una notable ampliación, haciéndolo especialmente apto para la fabricación de artículos de ortopedia, higiene, gorras de baño, zapatillas y un sinnúmero de objetos en los que la transparencia y la brillantez son cualidades que influyen en alto grado para acrecentar su utilidad y atractivo y, por ende, su aceptación.
- 25.

- En la puesta en práctica definitiva del procedimiento des
- 30.

262553



critos serán susceptibles de variación sin salirse del marco del invento, cuantos detalles no alteren en general la esencialidad propia del mismo.

N O T A

5.

REIVINDICACIONES

Se reivindica como objeto de la presente Patente de Invención:

10. 1<sup>ª</sup>.- Procedimiento para dar transparencia de cristal a artículos de latex moldeados según el sistema de vaciado, que se caracteriza por el hecho de disponer un molde de yeso o análogo con la oportuna cámara conformadora del artículo a fabricar, cuyo molde se llene con látex líquido a fin de que éste se adhiera progresivamente a las paredes de dicha cámara, vaciándose el líquido sobrante después de unos doce minutos de permanencia y dejando secar, a continuación, durante unas cuatro horas la pieza conformada, que después se extrae y lava en agua, sometiéndola acto seguido a vulcanización por espacio de unas ocho horas a una temperatura aproximada de 90 grados centígrados en un autoclave conveniente, pasándose finalmente a ejecutar las operaciones características del presente procedimiento, que consisten en aplicar sobre la superficie exterior de la pieza ya vulcanizada, utilizando para ello la inmersión o bien la pulverización, una segunda capa de látex líquido que, adheriéndose a dicha superficie para constituir un solo cuerpo común, constituye una película también vulcanizable, introduciéndose de nuevo la expresada pieza en el autoclave por espacio de unas tres horas bajo una temperatura aproximada de 50 grados centígrados, transcurridas las cuales se extraerá la repetida pieza, que presenta la transparencia y la brillantez deseadas.
15. 2<sup>ª</sup>.- PROCEDIMIENTO PARA DAR TRANSPARENCIA DE CRISTAL A
- 20.
- 25.
- 30.

262553



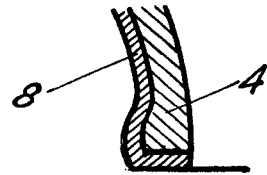
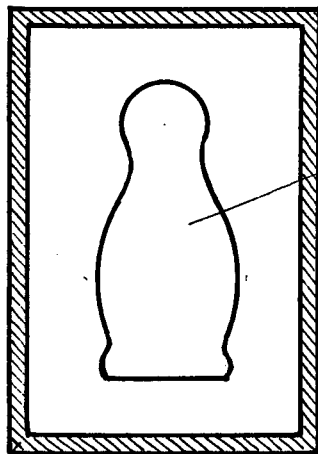
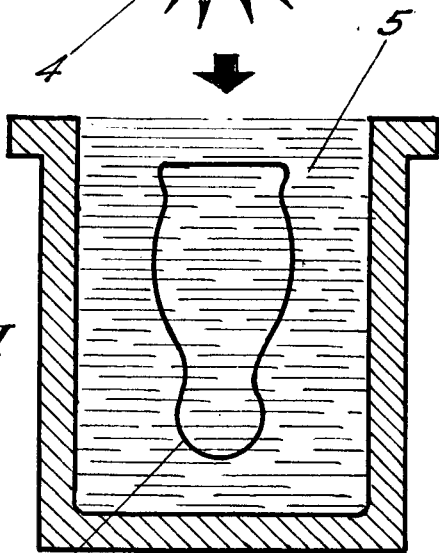
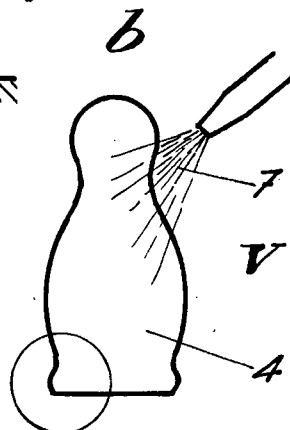
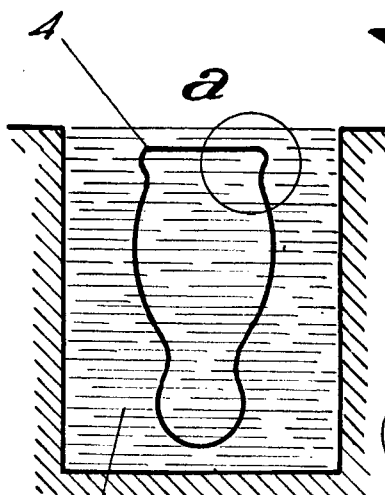
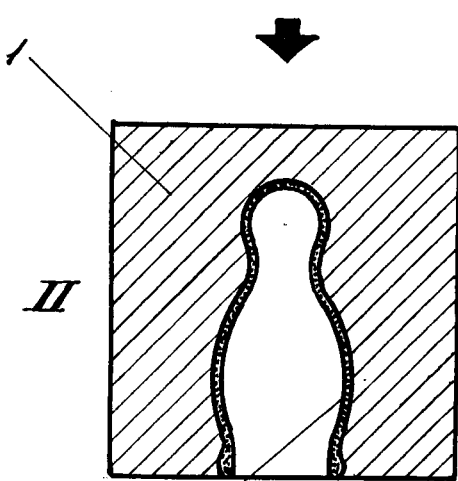
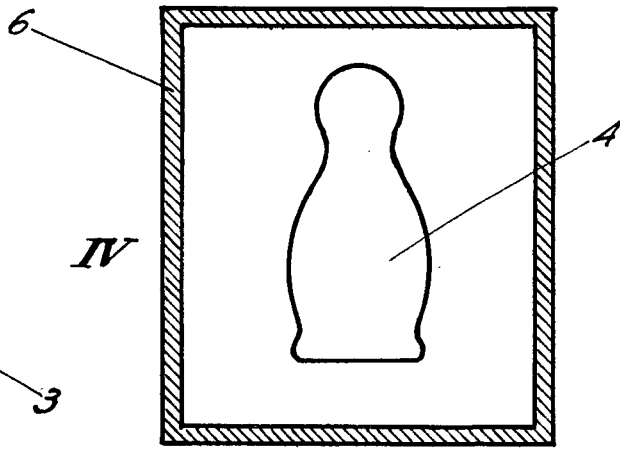
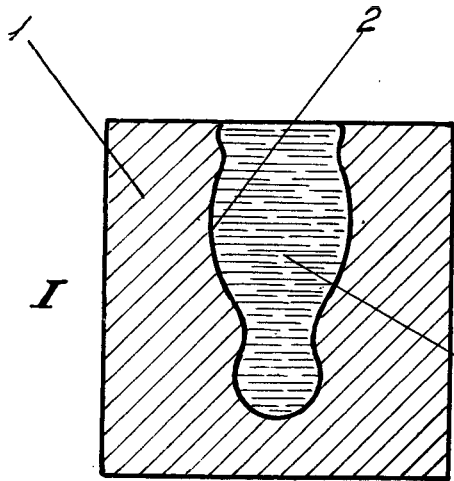
ARTICULOS DE LATEX MOLDEADOS SEGUN EL SISTEMA DE VACIADO.

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, 18 Noviembre de 1960

P. A.



4

6

Madrid, 8 de Noviembre de 1960

P.A.

Escala variable