



263503

P A T E N T E  
D E  
I N V E N C I O N

per "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ESPARADRAPO CON ZONAS  
TRANSPIRADORAS", a favor de LABORATORIOS UNITEX, S.A., entidad  
española, residente en MATARO (Barcelona), Castaños, nº 71-81.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento  
para la fabricación de esparadrapos con zonas transpiradoras.

Actualmente el esparadraper obtenido de las formas  
usuales está constituido por un soporte de tejido, laminar  
continuo, el cual en una de sus caras está impregnado por  
5. una capa de pegmento en forma continua que tapa completa-  
mente los poros del tejido de forma que al ser aplicado el  
esparadraper sobre de una herida no deja transpirar ésta  
por lo que muchas veces se producen infecciones sin necesi-  
10. dad.

263503



Para evitar este inconveniente se ha ideado un proceso de fabricación con el que se obtiene un esparadrapo con la posibilidad de transpirado a través de él, al ser su cara con material pegamentoso provista de este de una forma discontinua determinada de antemano, de manera que es posible la transpiración de las heridas a través de estas zonas que carecen de la capa de pegamento y sin pore.

5.

En la forma práctica de realización la tira de soporte de tela está provista de capas en sentido longitudinal de pegamento, separadas por zonas longitudinales que carecen de él.

10.

Para lograr esta realización se somete la banda de tejido a la acción de una tolva de caída de pegamento, en el momento en que pasa sobre de un rodillo tensor de material blando, tal como caucho, siendo esta tolva de caída de pegamento de salidas múltiples, correspondientes cada una a una tira de capa, y la separación entre caídas determina las zonas carentes de pegamento, cuyas zonas están sostenidas contra el rodillo tensor, mediante un peine laminar que roza la banda de tejido y separa caídas entre sí, siendo la altura de este peine y la de la tolva regulable para determinar el espesor de la capa de pegamento sobre del tejido, sometiéndose a continuación este conjunto a las conocidas operaciones de secado y arrollado propias de la fabricación de esparadrapo.

15.

20.

25.

Como se comprende estas tiras pegamentosas, así como los espacios entre ellas podrán variar de amplitud según el ancho de las caídas de la tolva y la separación entre ellas.

30.

La invención, dentro de su esencialidad, puede



- 3 -

263503

ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Pedrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

= . =

#### NOTA

10. Hecha la descripción del presente invento, lo que se declara como nuevo y de propia invención, las reivindicaciones siguientes:

1. Procedimiento para la fabricación de esparadrapo con zonas transpiradoras, que se caracteriza esencialmente por someter a una banda de tejido de soporte, proveniente de un arrollamiento a la acción de un peine de elementos tensores, debidamente separados entre sí, encima de un rodillo tensor del tejido, que es de material blando, preferentemente caucho, en el mismo momento en que se deja caer sobre de la banda de tejido un material pegamentoso, constituyendo capa, en las zonas no ocupadas por el peine de elementos tensores, o sea exclusivamente entre púas.

2. Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, en el que se ha previsto alojar al material pegamen-



263503

toso en una tolva de caída de salida múltiples, dispuestas entre las distintas púas, cuyo ancho de caída corresponde al ancho de cada capa, comprendiendo el dispositivo medios reguladores de la altura del peine y de la tolva que determinan la altura o espesor de la capa, quedando entre estas capas, en forma de tiras longitudinales, tiras de soporte tejido sin capa de pegamento, constituyendo tiras de transpiración.

5.

3. Procedimiento para la fabricación de esparadrapo con zonas transpiradoras.

10.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cuatro hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 22 de Diciembre de 1.960.

LABORATORIOS UNITEX, S.A.

p. a.

JG/.mp.