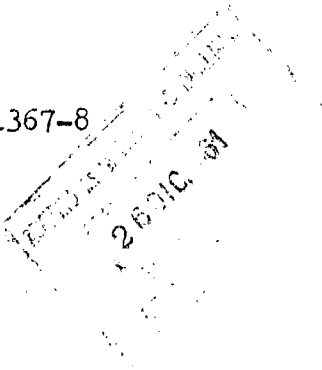


R-1367-8



273228

26 Dic.



273228

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

por VEINTE años

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

MAS Y LORENZO, S. en C.

entidad española, domiciliada en Barcelona,
Rambla de Cataluña, núm. 120, relativa a :

"MEJORAS EN LA FABRICACION DE DISPOSITIVOS
DE LIMPIEZA POR FROTE".

=====

273228



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Invención se refiere, como se indica en su enunciado, a unas mejoras en la fabricación de dispositivos de limpieza por frote. -----

5.

Para la acción de frotado en la limpieza de vajillas y utensilios análogos, se han venido empleando estropajos que, comúnmente, son realizados en esparto, por ser materia de bajo costo y de resistencia notoria, o bien, más modernamente, a base de otros materiales que, aún presentando propiedades favorables, no llegan a reunir suficientes condiciones para permitir la generalización del uso de aquéllos. -----

10.

No obstante, existiendo en la actualidad productos cuyas cualidades superan a las de los aplicados hasta ahora, inclusive a las referidas para el esparto, y ofreciendo además otras condiciones inéditas, ha sido posible realizar nuevos dispositivos dotados de mayor homogeneidad y con aptitud para ser cohesionados por anudado, soldadura u otros medios adecuados. -----

15.

20.

Los mencionados materiales, del tipo de los plásticos, pueden ser enmallados y enrollados sin solución de continuidad, posibilitando su tratamiento en serie, hasta alcanzar los tamaños desea-

25.

26 Dic



273228

30. dos para cada aplicación. Empleando enmallados tubulares, pueden ser arremangados hasta formar cuerpos de consistencia y dimensiones adecuadas, de alta resistencia al roce y a la corrosión. - - - - -

35. Los nuevos dispositivos a que se alude, son obtenidos a través de unas mejoras de fabricación, según se exponen en la presente Patente de Invención, realizadas partiendo de una manga continua de malla obtenida por extrusión de una materia termoplástica, caracterizadas por el hecho de operarse sobre unas porciones resultantes del seccionamiento transversal, a trechos, de dicha manga, destinándose cada porción a la preparación de una unidad del artículo a fabricar, de modo que cada porción comporta una estrangulación ocluyente próxima a uno de sus extremos, a cuyo efecto se procede a una acción de enrollado de la parte de mayor longitud desde su extremo hasta alcanzar la oclusión, con lo que se obtiene un cuerpo tórico, el cual es envuelto mediante la parte de manga excedente de la misma oclusión, en sentido inverso al del enrollado, siendo cerrado el extremo de esta parte por concentración de su borde en un punto central, lo cual tiene lugar preferentemente con mediación de soldadura, efectuándose una atadura entre este punto central y la referida oclusión, a través del centro del cuerpo tórico, en orden a ceñir y mantener la cohesión del conjunto. - - - - -

40.

45.

50.

126 D



273228

55. El seccionamiento transversal se efectúa a través de la manga continua, realizándose seguidamente la estrangulación ocluyente de cada porción obtenida, en la proximidad de uno de sus extremos, cuya acción tiene lugar por soldadura, quedando esta

60. porción dispuesta para las operaciones de enrollado y formación del cuerpo tórico y del conjunto final. -

En determinados trechos de las mangas se efectúan unas estrangulaciones ocluyentes, preferentemente por soldadura, realizándose seguidamente unos

65. seccionamientos transversales en la proximidad de cada oclusión, resultando unas porciones aptas para las operaciones de enrollado conducentes a la formación del cuerpo tórico y a la del conjunto final. - -

Las estrangulaciones ocluyentes determinantes del límite divisorio de las zonas de enrollado de la manga y de envolvimiento del cuerpo tórico resultante de aquella acción, son realizados por un medio conducente al ajuste de las paredes contra sí mismas en un punto central de la manga, hasta obtener el cierre de la misma, entre cuyos medios se incluyen el atado, anudado, cosido, engrapado y otros

70. similares. - - - - -

75.

El cierre del borde extremo de la parte de manga excedente desde la estrangulación ocluyente, destinada al envolvimiento del cuerpo tórico resultante de la operación de enrollado de la manga, es

80.

26 DI



273228

85.

realizado por un medio encaminado a lograr la concentración de dicho borde en un punto central, en orden a facilitar su relación con la citada estrangulación, entre cuyos medios quedan comprendidos el atado, ligado, anudado y otros similares. - - - - -

90.

La operación de enrollado de cada porción de manga, determinante de la obtención del cuerpo tórico como núcleo de formación del dispositivo, se efectúa mediante la previa introducción de un núcleo en la manga, en orden a facilitar la referida operación al permitir llevar a cabo las vueltas a lo largo de su superficie con la mayor regularidad y rapidez. -

95.

Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden constructivo, se describe seguidamente una forma de realización de la presente Patente de Invención, cuyos detalles, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. -

100.

105.

Disponiendo de una malla tubular continua, realizada con hilo de material plástico, de modo que los cruzamientos de los hilos se solidarizan por soldadura, como medio más adecuado, se procede a cortarla a trechos de longitud determinada, con el objeto de obtener unas porciones de manga. - - - - -

26 DIC. 1950



273228

- A tales porciones se les efectúa una estrangulación, próxima a uno de sus extremos, la cual
110. cierra su comunicación interior, siendo el modo más cómodo de realizar esta operación la soldadura en un mismo punto de todos los hilos interesados en la acción ocluyente. De esta manera la manga ofrece dos secciones incomunicadas. Seguidamente se procede a
115. una acción de enrollado de la parte más larga de la manga, a base de arremangarla por la parte exterior hasta alcanzar el punto de cierre. Esta operación puede ser facilitada por la previa introducción de un núcleo cilíndrico que permite deslizar sobre su
120. superficie el rollo en confección, por lo que la operación resulta más rápida y más perfecta. - - - -

- La anterior operación de enrollado produce un cuerpo tórico y deja una porción de manga libre, la cual, a continuación es empleada para envolver
125. al citado cuerpo tórico y juntar su borde por la parte contraria de este cuerpo. Esta conjunción del borde extremo de la manga queda retenido por medio de una ligada o por soldadura en un punto central, quedando el cuerpo tórico encerrado y cohesionado. Finalmente
130. se realiza una atadura en sentido axial, por dentro del cuerpo tórico para relacionar el punto de estrangulación con el punto de conjunción del borde extremo, lo cual proporciona una mayor cohesión del conjunto que, de esta manera, queda terminado. - - - - -

135. Se prevé una ligera variación del proceso constructivo, consistente en que las referidas estran-



273228

140. regulaciones se llevan a cabo como fase previa al cor-
tado de la manga en porciones. Una vez obtenidas
estas porciones, el proceso constructivo sigue el
mismo camino trazado anteriormente. - - - - -

145. Como se ha hecho constar, los medios para
realizar las operaciones de estrangulación y de cie-
rrre del extremo posterior de cada porción de manga,
es susceptible de llevarse a cabo por otros procedi-
mientos distintos de la soldadura prevista en la an-
terior descripción. En efecto, cabe la posibilidad
de aplicar ataduras, ligadas, engrapados y otros me-
dios de resultados parecidos. - - - - -

150. Los dispositivos resultantes de cualquiera
de los procesos mencionados es apto para aplicaciones
de limpieza por frote, y aún para otras aplicaciones
de carácter más restringido, tales como masajes, pu-
limentados, etc.. En su aplicación de limpiado, sus-
tituye con evidente ventaja a los clásicos estropajos
de fácil descomposición o deshilachado, resistiendo
155. a los agentes químicos que suelen emplearse en tales
tareas. Por otra parte resultan de aspecto favorable,
tacto agradable, bajo costo y duración casi ilimita-
da. - - - - -

160. Por cuanto se ha expuesto se comprende que
con las presentes disposiciones se alcanzan todas
las ventajas que se acaban de poner en evidencia,
al tiempo que se eluden cuantos inconvenientes han
sido apuntados. - - - - -

26 DIC



73228

- 165. Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización de las mejoras, según la presente Patente de Invención, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de piezas integrantes, materiales empleados en la construcción de las mismas, forma de acoplamiento mutuo y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad,
- 170. que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con una o varias de las reivindicaciones restantes. - - - - -
- 175.

N O T A

- 180. Se declaran de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes reivindicaciones. - - - - -

R E I V I N D I C A C I O N E S

- 185. 1.- Mejoras en la fabricación de dispositivos de limpieza por frote, realizadas partiendo de una manga continua de malla obtenida por extrusión de una materia termoplástica, caracterizadas por el hecho de operarse sobre unas operaciones resultantes del seccionamiento transversal, a trechos, de dicha manga, destinándose cada porción a la preparación
- 190.

26 DIC.



273228

- 195. de una unidad del artículo a fabricar, de modo que cada porción comporta una estrangulación ocluyente próxima a uno de sus extremos, a cuyo efecto se procede a una acción de enrollado de la parte de mayor longitud desde su extremo hasta alcanzar la oclusión, con lo que se obtiene un cuerpo tórico, el cual es envuelto mediante la parte de manga excedente de la misma oclusión, en sentido inverso al del enrollado, siendo cerrado el extremo de esta parte por concentración de su borde en un punto central, lo cual
- 200. tiene lugar preferentemente con mediación de soldadura, efectuándose una atadura entre este punto central y la referida oclusión, a través del centro del cuerpo tórico, en orden a ceñir y mantener la cohesión del conjunto. - - - - -
- 205.

- 210. 2.- Mejoras en la fabricación de dispositivos de limpieza por frote, según la reivindicación anterior, caracterizadas por el hecho de efectuarse el seccionamiento a través de la manga continua, realizándose seguidamente la estrangulación ocluyente, de cada porción obtenida, en la proximidad de uno de sus extremos, cuya acción tiene lugar por soldadura, quedando esta porción dispuesta para las operaciones de enrollado y formación del cuerpo tórico y del conjunto final. - - - - -
- 215.

3.- Mejoras en la fabricación de dispositivos de limpieza por frote, según la reivindicación primera, caracterizadas por el hecho de efectuarse en dichas mangas, en determinados trechos, unas es-



273228

220. trangulaciones ocluyentes, preferentemente por soldadura, realizándose seguidamente unos seccionamientos transversales en la proximidad de cada oclusión, resultando unas porciones aptas para las operaciones de enrollado conducentes a la formación del cuerpo

225. tórico y a la del conjunto final. - - - - -

4.- Mejoras en la fabricación de dispositivos de limpieza por frote, según las reivindicaciones anteriores, caracterizadas porque las estrangulaciones ocluyentes determinantes del límite divisorio de las

230. zonas de enrollado de la manga y de envolvimiento del cuerpo tórico resultante de aquella acción, son realizados por un medio conducente al ajuste de las paredes contra sí mismas en un punto central de la manga, hasta obtener el cierre de la misma, entre

235. cuyos medios se incluyen el atado, anudado, cosido, engrapado y otros similares. - - - - -

5.- Mejoras en la fabricación de dispositivos de limpieza por frote, según las reivindicaciones 1 a 3, caracterizadas porque el cierre del

240. borde extremo de la parte de manga excedente desde la estrangulación ocluyente, destinada al envolvimiento del cuerpo tórico resultante de la operación de enrollado de la manga, es realizado por un medio encaminado a lograr la concentración de dicho borde en un punto central en orden a facilitar su relación

245. con la citada estrangulación, entre cuyos medios quedan comprendidos el atado, ligado, anudado y otros similares. - - - - -

26 DIC



273228

250. 6.- Mejoras en la fabricación de dispositivos de limpieza por frote, según las reivindicaciones 1 a 3, caracterizadas porque la operación de enrollado de cada porción de manga determinante de la obtención del cuerpo tórico como núcleo de formación del dispositivo, se efectúa mediante la previa introducción de un núcleo en la manga, en orden a facilitar la referida operación al permitir llevar a cabo las vueltas a lo largo de su superficie con la mayor regularidad y rapidez. - - - - -

255.

260. 7.- "MEJORAS EN LA FABRICACIÓN DE DISPOSITIVOS DE LIMPIEZA POR FROTE". - - - - -

Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de once hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras.

26 DIC. 1961

Curry.