

277 299



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

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE MONTURAS PARA LENTES DE INMERSION SUB-ACUATICA", a favor de la firma Vilarrubis y Sagué, S.A., de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Sagrera, nº 44 al 58. - - - - -

---

M E M O R I A   D E S C R I P T I V A

La presente solicitud tiene por objeto garantizar el derecho a la fabricación exclusiva en España, sobre una Patente que se refiere a perfeccionamientos en la fabricación de monturas para lentes de inmersión sub-acuática, con la que se ponen en práctica por primera vez, las experiencias realizadas en los EE.UU. de América del Norte.

Aunque en los procedimientos anteriormente conocidos, se atendía especialmente a dotar a los tabiques de las indicadas monturas, de un reborde marginal, que por bifurcación en "Y", o por ensanchamiento transversal o por lo mismo que por doble reborde, se pretendía mejorar las condiciones del contacto del citado canto del tabique con el rostro del portador de las masca-



277299

rillas, resultaba siempre inevitable el hecho de que, la excesiva dureza de los materiales ineludiblemente obligados para su elaboración, dañara a la piel del usuario y les restara al poco tiempo de su uso, la eficacia en el acoplamiento, tanto, por deformidad como por pérdida de una parte de su flexibilidad, con lo que desaparecía el hermetismo que se había pretendido conseguir.

Como consecuencia de ello, la finalidad del presente perfeccionamiento, estriba en corregir la indicada anomalía, por medio de una estructura compuesta, en el referido tabique, con la que se aporte a las monturas, no solo el aumento de flexión que asegure el hermetismo completo requerido para su funcionamiento, sino una naturaleza de mayor exponente de blandura y suavidad al tacto sobre la piel humana.

La orientación tomada con tal finalidad, es la de proceder a la incorporación en la estructura del tabique cerrado y curvo de las mencionadas monturas, de un nuevo elemento consistente en un ribete adicional, que por añadidura y acrecentamiento sobre el perímetro marginal del cuerpo, generalmente acampanado, que constituye la montura, realiza la doble misión propuesta, después de pasar a formar parte, solidariamente del cuerpo que cierra en todo el contorno lateral de la cámara vacía integrada por la mascarilla.

Los medios empleados para alcanzar la solidificación indicada no solo podrán ser diversos, mecánicamente, sino que se puede llegar a la misma finalidad, por modernos procedimientos de moldeo en el que sea admisible la superposición de fórmulas de distintos exponentes de flexión y de compacidad en la masa de caucho que compone el excipiente básico de la mezcla elaborada.

En cambio, las normas estructurales a seguir en el perfeccionamiento, son invariables, como se muestra en un ejemplo de realización práctica que se consigue en la hoja gráfica adjunta, y con



77299

la que se aportan facilidades de comprensión para la descripción consiguiente.

En el plano: la Fig. 1, representa esquemáticamente el corte transversal de un punto cualquiera del trazado del tabique. La Fig. 2, es la reproducción real del ribete concluido y visto en planta. Y, la Fig. 3, esquematiza otro corte seccional de una montura, que puede equivaler al plano transversal señalado -III-III, en la Figura anterior.

Según lo diseñado, el ribete adicional -4-, está constituido por un cuerpo longitudinal a modo de banda cerrada en sí misma, generalmente en un contorno ovalado, y que por el perfil de su sección (Fig. 1), se muestra que éste es aproximadamente triangular, puesto que, aún variando y alaveándose con mayor o menor intensidad en algunos puntos de su trazado, no obstante subsiste la constancia de un vértice -6-, como borde externo del conjunto; al igual que lo que debiera ser la base menor -7-, se deforma angularmente para presentar dos superficies de contacto con las correspondientes del agudizado borde del tabique -5-, de la montura.

La inclinación con que se dibuja en la Fig. 1, el indicado vértice superior, tiende siempre en todo su recorrido, a ladearse hacia el exterior del óvalo interno, facilitando así, con ello, tanto el centrado en el momento de la adaptación, como para evitar su despegue posterior, conservando con la mayor constancia posible la semejanza al borde de ventosa que tan favorable es para su cometido. La índole extremadamente blanda que al ribete le otorgan las materias microcelulares dominantes en su composición, mantiene la propensión a la ductibilidad e inclinación antes indicada en todo el curso y orientación del ribete, señalándose en la Fig. 3, que en los puntos de menor altura del tabique, o sea los más próximos al contacto con la superficie de los puntos de mayor presión, son lógicamente los que experimentan la deforma-



277299

ción más acusada.

Todos los vértices o aristas que se citan y dibujan no presentan agudización alguna, sino que todos son romos y suavemente redondeados, de acuerdo con la finalidad de los perfeccionamientos.

Por lo tanto, el ejemplo expuesto de los perfeccionamientos, descartados las posibilidades variantes de detalle de dimensiones y calidades, refleja inalterablemente la línea esencial de la Patente.

- N O T A -

Se reivindica como objeto de la presente Patente de Introducción:

1º.- Perfeccionamientos en la fabricación de monturas para lentes de inmersión sub-acuática, encaminados a dotar al tabique de la citada montura, de una mayor blandura y máxima elasticidad, en la zona de contacto con la piel humana del usuario, caracterizados por establecer solidarizado a todo el borde que limita exteriormente el indicado tabique, un ribete adicional consistente en una banda de un material dotado de las indicadas condiciones, gracias al cual se acrecienta el poder de adaptación a las sinuosidades del contorno del rostro del usuario.

2º.- Los propios perfeccionamientos, caracterizados porque el ribete que se cita en la reivindicación primera, presenta en sí mismo, una configuración seccional, que por su contorno tendientemente triangular, redondeado, presenta una cara menor provista de un anclamiento, que siendo utilizado para su conjunción mecánica, por cabalgamiento sobre el borde marginal del tabique, adopta respecto al mismo, la oblicuidad excéntrica necesaria para aumentar el ya indicado poder de acoplamiento que acrecienta el



hermetismo requerido.

277299

3º.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE MONTURAS PARA  
LENTES DE INMERSION SUB-ACUÁTICA\*.

Madrid, /2 de Mayo de 1962.

FERNANDO PERAIRE

R.P.

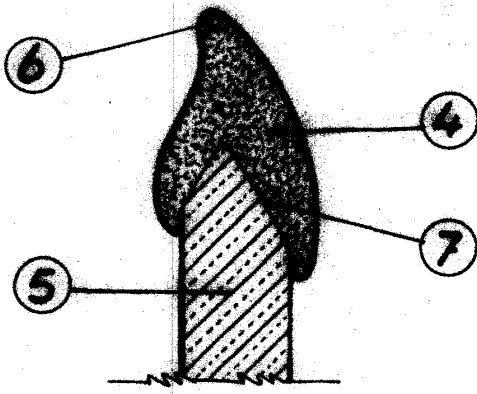


Fig. 1



277298

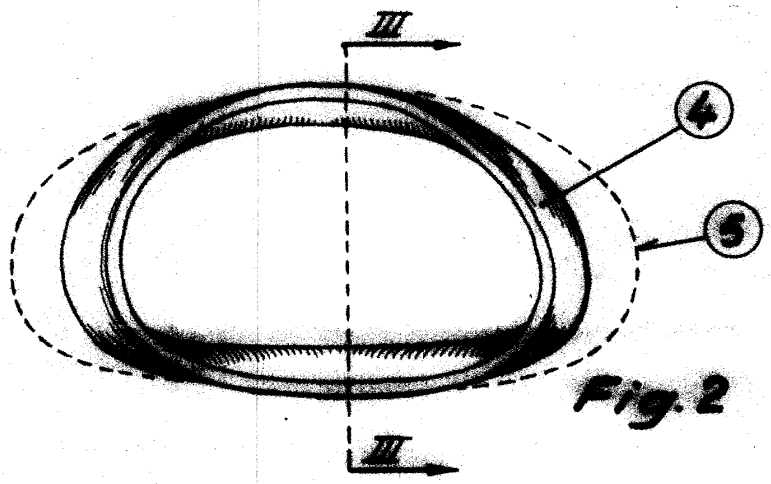


Fig. 2

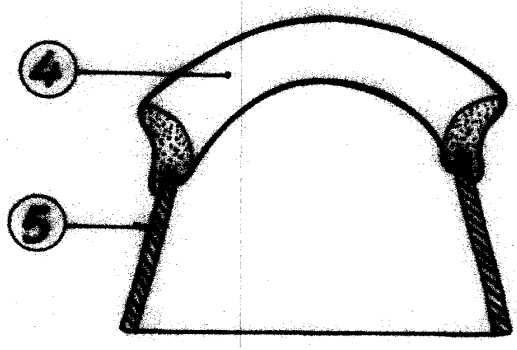


Fig. 3

R.A. Fernando Perreira

Escudo variable