



283702

283702

Felio Serra, S.A., de nacionalidad española, con domicilio en Sabadell (Provincia de Barcelona), Rambla del Cau-dillo nº 154, solicita registrar una Patente de Introduc-ción, por 10 años, para España y sus Provincias de Ultramar, que se refiere a: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE MEDIAS, PARA HACERLAS AUTOSOSTENIDAS Y ANTIDESLIZANTES".-

5 El objeto de la presente solicitud de Patente de Intro-
ducción es dar a conocer en España, un notable perfecciona-
miento en la fabricación de medias, que permite obtener me-
dias autosostenidas y antideslizantes, el cual consiste, -
esencialmente, en aplicar, a las partes de mayor fricción de
la media, correspondientes a la rodilla y zona superior ad-
yacente, ciertos productos adherentes, en determinadas propor-
ciones, que siendo invisibles al exterior, proporcionan a -
las medias un alto coeficiente de fricción y elasticidad, -
10 que las hacen realmente antideslizantes, y las inmoviliza -
sobre las piernas de la usuaria.-

15 Como es sabido, las medias femeninas se fabrican a ba-
se de género de punto, de gran elasticidad, propiedad que,
en gran parte, desaparece con el uso y lavado de la prenda,
siendo preciso sostenerlas mediante ligas o hebillas pendien-
tes de cinturones, bragas o fajas.- Estos dispositivos de -
fijación son especialmente incómodos y molestos, cuando se
usan faldas estrechas, tejidos finos o bien cuando la usua-

283702



20 ria viste pantalones, ya que muchas veces los broches son perceptibles desde el exterior.-

Además, dichos broches retuercen el género de punto de la media, llegando a agujerearlas, a consecuencia de los sucesivos o violentos movimientos de la usuaria; además, limitan notablemente su libertad de acción, ya que solo poseen un cierto grado de elasticidad y obliga a las medias a una constante tirantez peligrosa, cuando la usuaria dobla exageradamente las rodillas, por ejemplo al arrodillarse, o se sienta a poca altura del suelo.-

30 Este sistema de fabricación de medias autosostenidas y antideslizantes, si bien resulta especialmente adecuado para las medias femeninas, también puede aplicarse con igual éxito a los calcetines para caballero, niños o para deporte, - con las variantes que se expondrán.-

35 En los dibujos adjuntos, que forman parte integrante de la presente memoria descriptiva, se ha representado, a -título de ejemplo ilustrativo, pero no limitativo, una media fabricada según el sistema objeto de la presente solicitud de registro.-

40 En la Figura 1, se han representado, sobre la silueta de una media, las zonas que evitan su deslizamiento y determinan el autosostenimiento de la media.-

La Figura 2, muestra un detalle, ampliado, de las zonas indicadas en la Figura 1, enmarcadas por un rectángulo de trazo fino discontinuo.-

45 Los perfeccionamientos en la fabricación de medias, objeto del invento, consisten, esencialmente, en aplicar, por la cara interna de una media convencional -1- y en la zona inmediata superior a la rodilla, o parte inferior del muslo, una capa -2-, relativamente espesa, de un material de alto -



283702

50 coeficiente de fricción y elasticidad, en forma de banda -
circular proporcionalmente estrecha.-

55 En la parte correspondiente a la rodilla, se aplica una
capa -4-, muy delgada, de un material de alto coeficiente -
de fricción, pero sin que necesariamente deba ser elástico,
y que constituye una banda -5'- que comprende toda la rodi-
lla.-

60 Preferentemente las capas -2- y -4- se aplican a la ca-
ra interior del tejido de la media, puesto que es precisa-
mente el roce continuo con la piel lo que hace deslizar y
resbalar las medias.- Sin embargo, dada la figura de los -
hilos en relación con la densidad de las mallas del género
en que se fabrican normalmente las medias, las capas -2- y
-4- pueden aplicarse, con idéntico resultado, a la cara ex-
terna de la media.-

65 El proceso de formación de las capas -2- y -4-, esen-
cialmente, es el siguiente:

La media, vuelta al revés, es colocada en la preforma
o patrón, que se usa normalmente en la fabricación de medias
para las operaciones de acabado.-

70 Seguidamente se aplica, sobre la zona -5-, una disolu-
ción de latex, caseína o poliuretano, según la concentración
que se indicará, para conseguir una fina aspersion, preferen-
temente por aerografía; Sobre la zona -3- se aplica, por el
mismo procedimiento, una disolución de mayor densidad y con-
centración, de los mismos componentes.-

75 A continuación debe someterse la media a la acción del
calor, a una temperatura que variará según se haya empleado
en la disolución latex, caseína o poliuretano, para que se
produzca, respectivamente, la vulcanización, secado o poli-
80 merización de la disolución aplicada, quedando así perfec-

283702



tamente determinadas y fijadas las dos zonas -3- y -5-.

85 Los materiales empleados para formar las capas -2- y -4-, cuando se aplican sobre medias confeccionadas con fibras naturales o sintéticas, o bien mixtas, pueden ser, indistintamente, latex, caseína, o una mezcla de las dos, a partes aproximadamente iguales.-

90 Cuando se trate de medias fabricadas exclusivamente con fibras sintéticas, es preferible emplear el poliuretano, que es de fácil aplicación y tiene un ciclo de fraguado más rápido.- La capa -2- debe tener un espesor de 0,25 milímetros, y la banda -3- basta con que tenga 12 milímetros de anchura, para obtener el punto óptimo de sujeción de la media.-

95 La capa -4-, que se aplica a la zona correspondiente a la rodilla, no puede ser tan espesa, ya que sería fácilmente visible al exterior.- Se ha comprobado que, incluso con un espesor mínimo de 0,012 milímetros se logra una perfecta adaptación a las distintas flexiones y movimientos de la rodilla, evitándose la formación de bolsas y arrugas, siempre que la banda -5- tenga una anchura apropiada para cubrir toda la rodilla, o sea unos 8 centímetros, aproximadamente.-

100 La aplicación de las capas -2- y -4- proporcionan, además, otra importante cualidad a las medias así tratadas, ya que tienden a cementar juntos los hilos en las intersecciones de sus mallas, evitando prácticamente las carreras, cuando se rompe una malla.-

105 Este método de fabricación es también muy apropiado para calcetines, siendo conveniente aplicar la capa consistente -2- en forma de una estrecha franja, a una altura apropiada en la pantorrilla, y la capa -4- puede disponerse ya sea inmediata a la banda -3-, o bien en la zona correspondiente a la intersección del empeine y el tobillo.-

110

283702



115 Naturalmente que las particularidades de medidas, proporciones, disposición y otros detalles accidentales, a que hemos hecho referencia en el transcurso de la presente memoria descriptiva, podrán variar y se podrán introducir en el sistema de fabricación descrito, todos los perfeccionamientos y simplificaciones que se estimen pertinentes, siempre que no se altere la esencialidad del mismo.-

120 Para dar cumplimiento a lo dispuesto en el Artículo 70 del vigente Estatuto sobre la Propiedad Industrial se hace constar, como fuente informativa, que los perfeccionamientos en la fabricación de medias, para hacerlas autosostenidas y antideslizantes, a que nos hemos referido en el transcurso de la presente memoria descriptiva, han sido puestos en práctica y patentados en Estados Unidos de América, por D. Nathan Mayer, habiéndole correspondido el Nº de registro 2.996.726.-

125 La Patente de Introducción por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE MEDIAS PARA HACERLAS AUTOSOSTENIDAS Y ANTIDESLIZANTES", cuyo privilegio de explotación para España y sus Provincias de Ultramar, se solicita por un periodo de 10 años, deberá reunir las particularidades, que se concretan en las siguientes,

REIVINDICACIONES

135 1ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE MEDIAS PARA HACERLAS AUTOSOSTENIDAS Y ANTIDESLIZANTES" caracterizados por el hecho de que la media, vuelta al revés, se coloca en un patrón, aplicando, sobre la zona correspondiente a la rodilla, una disolución de látex o caseína, cuando se trate de medias fabricadas con fibras naturales o mixtas, empleando una disolución de poliuretano, cuando se trate de medias fabricadas con fibras sintéticas; dicha solución se aplica por aerografía, para obtener una fina aspersion de 0'012 milímetros de

140



283702

espesor.-

145 2ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE MEDIAS PARA HACERLAS AUTOSOSTENIDAS Y ANTIDESLIZANTES" caracterizados por el hecho de que sobre la zona superior y adyacente a la rodilla, se aplica una capa de 0'25 milímetros de espesor, de la solución indicada en la 1ª reivindicación, a mayor concentración, sometiendo a continuación la media a la acción del calor para que se produzca respectivamente la vulcanización, secado y polimerización simultánea de las dos capas indicadas, según se trate de una disolución de látex, caseína o poliuretano, quedando así fijadas y determinadas las dos zonas autosostenidas y antideslizantes, de la media.-

155 3ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE MEDIAS PARA HACERLAS AUTOSOSTENIDAS Y ANTIDESLIZANTES". tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.-

Consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.-

Barcelona a 12 de Diciembre de 1962.-

P.A. de Felio Serra, S.A.-

JUAN B. RENTER RIDAURA

283702



Fig.1

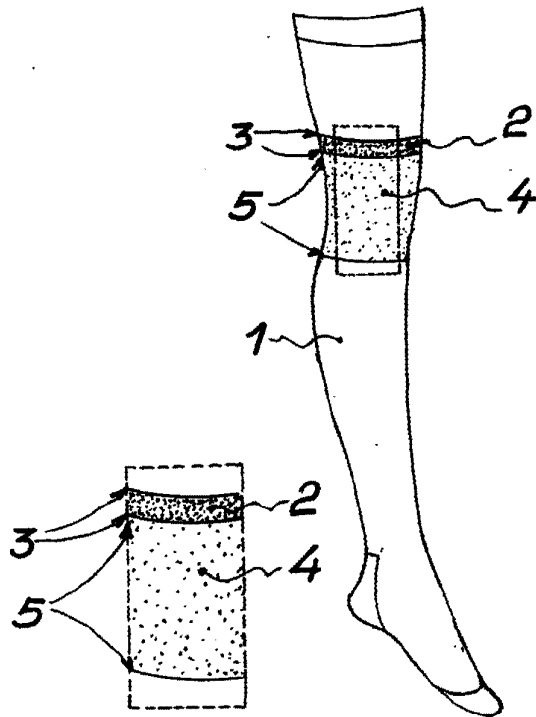


Fig.2

Barcelona 1962
P.A.
Juan B. Renter Ridaura

Escala variable