



289861

PATENTE
DE
INTRODUCCION

a favor de Don Francisco NOGUÉS ARA, de nacionalidad española, residente en Mataró (Barcelona), Hotel Suizo, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE MEDIAS COMPRESORAS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de introducción se refiere a unos perfeccionamientos en los artículos de género de punto compresivos, y de forma más particular, se refiere al tricotado, en vistas a la confección de calcetines y de medias de sujeción sin que esto suponga exclusión de otras prendas o aplicaciones, de cierto género de tipo compresivo.

5.

Como es del dominio público, los detalles técnicos, de la confección de tejidos compresivos, suelen referirse al empleo de un hilo elástico, que bien puede ser de caucho recubierto, bien cauchutado, o en otros casos puede

10.

289861



5. ser un hilo que deba sus propiedades de elasticidad a un torcido que ejerce una cierta tensión axial en el hilo, lo que produce una contracción superficial del tejido en que dichos varios hilos se emplean, siendo dicha contracción la causa directa de la acción sujetadora o de soporte que desea obtenerse.

10. La presente invención se realiza mediante un tricotado por un número de pasadas, que pueden ser consecutivas o alternadas, de un hilo de fibra sintética elastómera que se encuentra comercialmente con el nombre de "Hi-Flex" (B.F. Goodrich). Dicho hilo puede ser recubierto o bien al aire, según las necesidades o preferencias concretas del caso, siendo además posible el empleo exclusivo de este hilo o bien una combinación con otros tipos de fibras, 15. lo que presenta la ventaja especial de que de esta forma es posible conseguir un cierto número de tejidos con características sujetadoras distintas en grado e intensidad, aplicables a casos en que las molestias que deban aliviarse sean también distintas en grado e intensidad.

20. En el caso en que prefiera emplearse un hilo recubierto, la naturaleza de este recubrimiento puede ser de tipos muy variados, ya de origen natural, como la seda, algodón, etc., o bien de origen sintético, como la seda artificial, rayón, nylon, etc., aunque por sus características 25. especiales, deba señalarse el nylon, cuyo número de denier depende de circunstancias tan variadas como pueden ser las derivadas de los distintos tamaños del hilo a recubrir, y de forma especial, el aspecto que desee darse al producto

289861



5. final durante su uso, detalle que es de la máxima importancia en toda clase de prendas de vestir. La clase del hilo recubridor puede ser principalmente múltiple o simple, y torcido o normal, aunque en la realización de la presente invención se prefiere el empleo de un hilo polifilamento sin torsión, de fibra poliamídica sintética (nylon), por más que, según se ha dicho, el campo de elección es ilimitado.

10. De la misma forma, es también posible el empleo de hilados para propósitos de recubrimiento, siendo el material empleado dependiente también de múltiples factores.

15. Para proporcionar una idea concreta de los casos preferidos en la práctica, mencionaremos que para un hilo de "Hi-Flex" de 70 denier, suele emplearse un hilo recubridor de 40 denier, de fibra poliamídica sintética (nylon), de tipo polifilamento sin torsión, o bien del mismo material y elasticidad incrementada (tipo Helanca).

20. Una de las ventajas más notorias de la fibra empleada en la presente invención es que permite un recubrimiento formado por una sola capa de hilo o hilado, obteniéndose unas excelentes características de tintura, manipulación, tejido, doblado, etc., en contraste con las anteriores medias de alma de caucho natural que requerían un doble recubrimiento de hilos o hilados enrollados en direcciones opuestas para contrarrestar esfuerzos de torsión, facilitar una tintura correcta, etc., lo que resulta evidente que repercutía en el coste de fabricación, en la facilidad de manipulación y tejido, y en el grueso del producto terminado.

25. Esta clase de hilo elástico encuentra su aplica-



289881

- ción preferente en medias y calcetines compresores o de sujeción, de tipo suficientemente conocido, aunque es también particularmente apropiado para utilizar en toda clase de prendas, e incluso tejidos con los que se quiera ejercer
5. una acción compresora sobre un objeto cualquiera sobre el que se extienda el tejido en cuestión. En el caso de que se emplee en la fabricación de medias, éstas pueden ser con costura o bien sin ella, dos tipos bien conocidos y que gozan de particular preferencia según la aplicación determinada que implique su uso.
- 10.

- Resulta particularmente deseable el hecho, ya citado, de que las medias producidas según la invención presenten un variado campo de características compresoras o sujetadoras a tenor de las exigencias que obliguen a su utilización, mediante la combinación del hilo "Hi-Flex" con otros distintos menos elásticos. Además de este medio de graduación de tipo material, existen también medios de tipo estructural, dependientes de las técnicas de tejido. De esta manera, suponiendo que la confección se realice en una
15. máquina tricotosa circular, el grado de tensión, y por tanto de sujeción, puede variarse variando a su vez el tamaño del cilindro de dicha máquina. Por ejemplo: suponiendo que se emplea un cilindro de 200 agujas y 89 mm. y que se cambia por otro, de 200 agujas también, pero ahora de 76 mm
20. al resultar menor el diámetro obtenido, el género tendrá una acción sujetadora o compresora netamente mayor. En el caso inverso, conservando el mismo tamaño del cilindro, si se aumenta el número de agujas, el artículo tricotado pre-
- 25.

289851



5. sentará una densidad tejida mayor, que por tanto se reflejará en una mayor acción compresora. Idénticamente, puede variarse el grado de acción variando el tamaño del hilo elástico, el tamaño del punto, e incluso la longitud tejida de la media, puesto que resulta evidente que al aumentar la tensión longitudinal aumentará la superficial, y por tanto también la transversal.

10. Las variaciones en las propiedades de los géneros obtenidos pueden conseguirse modificando el espaciado de las pasadas de hilo de "Hi-Flex" presente en el tejido, o sea la abundancia del mismo en el total del género obtenido. Tratándose de medias de alto grado de sujección, es deseable que el hilo "Hi-Flex" esté presente en cada pasada de la media, o por lo menos en cada pasada de la porción de la media en que quiera efectuarse la acción compresora.

15. Sin embargo, el hilo "Hi-Flex" puede estar alternado con otro, preferentemente de fibra poliamídica sintética (nylon) cruda, o bien de elasticidad incrementada, como es el tipo Helanca, ya mencionado en el curso de la presente memoria descriptiva. De esta manera, el hilo elástico aparecerá tan sólo en una fracción de las pasadas totales realizadas en la media, siendo esta fracción mayor o menor según la intensidad que deba presentar el efecto sujetador deseado durante el uso de la media. Resulta evidente que pueden también utilizarse los tipos convencionales de hilo reforzado para determinadas partes de la media, tales como el dobladillo, talón y/o puntera, etc.

20.

25.

Por último, puede controlarse el grado de sujección

289861



- o de compresión que se desee obtener en el tejido confeccionado según la presente invención, empleando una u otra clase de hilo para el recubrimiento del hilo "Hi-Flex". En condiciones normales, este hilo posee un coeficiente de extensión entre 280 y 360 %, o sea, que el hilo antes de ser recubierto puede ser estirado hasta una longitud de 2,8 a 3,6 veces mayor que la inicial. Estas características lo hacen particularmente apropiado para la confección de medias de alta y media compresión, o sea para los tipos comúnmente denominado "quirúrgico" y "semiquirúrgico". Sin embargo, esto no implica que no actúe a la perfección en las medias de compresión moderada. Cuando se utiliza para fines de alta compresión, en los que es deseable un coeficiente de extensión de 100 a 500 %, éste puede reducirse a un 25% del inicial mediante el recubrimiento. Si, además, la operación de tricotado se realiza con punto apretado, el coeficiente de extensión puede reducirse en un 20-50 % adicional, aumentado de este modo la acción compresora del tejido obtenido. Para las medias de tipo semiquirúrgico es deseable un coeficiente de extensión final de 200 a 550 %, y para las de sujeción moderada, de 300 a 600 %.
- 5.
- 10.
- 15.
- 20.

El hilo "Hi-Flex" se recubre preferentemente bajo tensión para las finalidades que implica la presente invención. El grado de tensión que debe alcanzar el hilo de recubrimiento varía según las existencias de la práctica, como el grado de mallido y de estirado que se desee al final, el número de espiras que deban ser aplicadas, el grado de sujeción, etc. Según ya se ha dicho, el hilo "Hi-Flex"

25.

289861



- tiene un coeficiente de extensión de 280 a 360 % antes de ser recubierto. Ordinariamente es preferible recubrirlo bajo tensión tal que es estirado hasta el 40-90 % de su elongación máxima, o sea de modo que la longitud obtenida es de 1,1 a 3,2 veces mayor que el principio. En los casos normales, el recubrimiento se aplica con 1,5 a 10 espiras de hilo envolvente por centímetro de hilo de alma, por más que, según fácilmente se comprende, esto no presenta más que una importancia totalmente secundaria a los fines de la presente invención. Y en cuanto al aspecto práctico del recubrimiento, este debe ser tal que el hilo de alma quede perfectamente envuelto durante la utilización de la media, u otro artículo confeccionado de acuerdo con la presente invención.
- 5.
- 10.
15. Cuando el recubrimiento se ha realizado, el hilo "Hi-Flex" no retorna a su longitud inicial, en estado de relajación, por la acción del hilo envolvente que realiza un determinado grado de compresión y de tensión en el hilo de alma, lo que viene a significar que el hilo recubierto y relajado es entre un 5 y un 40 % más largo que el hilo inicialmente descubierto y relajado.
- 20.
25. De forma preferible, el tricotado de la media, o del artículo en que se utilice el hilo y el tejido de la presente invención, debería ser realizado con el hilo "Hi-Flex" bajo tensión. De modo absolutamente general, dicha tensión sería suficiente para que el hilo sufriera un estirado adicional entre un 25 y un 200 %, y ordinariamente alrededor del 150 %, en relación a la longitud inicial en

289861



5. estado recubierto y posición relajada, siendo ésta dependiente, naturalmente, del tipo de espira. Y como se desprende con toda lógica, a un incremento del estirado del hilo en el tricotado, corresponde otro incremento en la acción compresora o de sujeción del artículo confeccionado, por cuanto que la extensión entonces permisible al hilo y por tanto al tejido resulta notablemente limitada por la tensión a que es sometido ya en estado inicial.

10. Para una mejor comprensión de la presente invención, se describe a continuación, tan sólo a título ilustrativo y no limitativo del alcance de la misma, la realización práctica de una media femenina para compresión de tipo quirúrgico, o sea, de máximo grado de compresión:

15. Un hilo "Hi-Flex" de 70 deniers es recubierto en una máquina de huso hueco, por procedimiento y medios completamente convencionales. El recubrimiento aplicado al hilo es una sola capa de hilado de nylon de 40 deniers y con 34 filamentos, por ejemplo. El hilo de nylon es de tipo convencional, es decir, sin estirar.

20. Dicho procedimiento se aplica a razón 5 espiras de hilo por centímetro de hilo "Hi-Flex", el cual es estirado aproximadamente a un 60 % de su elongación máxima, o sea entre un 168 y un 216 % de su longitud inicial sin recubrirlo y en estado de relajación. Esto, por tanto, supone que cuando el hilo ya recubierto se destense, el recubrimiento efectivo será de unas 12 espiras por centímetro, de modo aproximado. Cuando el hilo ya ha sido recubierto, se bobina para las finalidades ulteriores a tales velocidades y tensión, que el primer estirado del 60 % es parcial-

25.

289861



mente relajado hasta un 30 % de la elongación máxima nominal de la fibra, sin que por tanto recobre totalmente la longitud inicial que poseía antes de comenzar el proceso.

- Entonces el hilo así recubierto y parcialmente
5. tensado se lleva a una máquina de tricotado circular, de tipo convencional y comercialmente conocido. En esta máquina, que posee un cilindro de 89 mm, el hilo es tricotado bajo una determinada tensión, de forma que al estirado preliminar que conserva después del bobinado se le suma un estirado adicional del 25 %, con lo que éste alcanza entonces
10. un 55 %, aproximadamente. El tricotado con el hilo recubierto se realiza exclusivamente en toda la región de la pierna de la media, mientras que el dobladillo o puño, el talón y la puntera son tricotados con un hilo de 100 deniers
- 15 de nylon estirado multifilamento, tal como el tipo que se suele encontrar en el comercio bajo el nombre de Helanca. El producto que resulta de este modo puede ser teñido, ahorrado y sometido a toda clase de acabados conocidos, para producir una media con magníficas características para una
20. alta sujeción, que se caracteriza asimismo por su suavidad y agradable aspecto aterciopelado. Generalmente, cuando la media es usada y probada convencionalmente bajo estirados de 25 y 50 mm, la fuerza compresiva desarrollada en la rodilla y el tobillo es de 1,50 y 2,25 libras, y de 1,75 y
25. 2,65 libras, respectivamente.

El dobladillo, puntera y talón de la media, en vez de ser tricotados, según se ha mencionado, exclusivamente con hilo de nylon estirado (Helanca), pueden serlo, ya

289861



conjuntamente, ya separada e individualmente, con hilo "Hi-Flex", recubierto, solo o en combinación con hilo de nylon estirado o crudo, o bien cualquier otra clase de hilo, según parezca más conveniente, a tenor de las exigencias que pueda presentar el uso práctico en cada caso concreto e individual. De forma general, se cree preferible que una o más de las citadas partes estén tricotadas con pasadas alternadas del hilo elástico "Hi-Flex" e hilo de nylon estirado.

5.

Como un ejemplo más, y como el anterior, a título

10.

sólo ilustrativo y no limitativo del alcance de la invención, puede modificarse el ejemplo precedentemente descrito empleando hilo de nylon estirado (Helanca) de 2/20 o un hilo simple de 20 deniers para recubrimiento, en lugar del hilo de nylon crudo de 40/30. En esta modificación, la re-

15.

lajación del hilo que forma el alma queda más limitada por efecto de la relajación del hilo que forma el recubrimiento por cuanto que el hilo envolvente de nylon crudo de 40/34 permite un mayor grado de relajación, por lo que la media resultante de la confección con hilo "Hi-Flex" más este re-

20.

cubrimiento es de naturaleza más muelle y suave. Esto no obstante, la media que se obtiene con el hilo recubierto mediante un hilado de nylon de 2/20 o un hilo simple, de nylon también y de 20 denier, presentan asimismo características muy deseables de sujeción y compresión.

25.

A pesar de que en los ejemplos anteriores todos los detalles se han referido a medias femeninas, la presente invención puede realizarse también con calcetines para caballero, por ejemplo, con los mismos grados de sujeción



289861

- que se encuentran en las medias. Generalmente, de la misma forma que las medias, estos calcetines pueden confeccionarse en una máquina tricotosa convencional, por ejemplo, tricotando un hilo "Hi-Flex" recubierto o no ("Hi-Flex" crudo), de 70, 140 o 280 deniers. El hilo de recubrimiento, exactamente igual que en el caso de tratarse de medias, puede ser un hilo crudo de nylon de 40 a 70 deniers, o bien hilo dotado de elasticidad (tipo Helanca) desde 2/20 a 2/40 deniers, aplicado bajo tensión (equivalente a un 50-60 % del estirado máximo de "Hi-Flex"). Toda la extensión de la media, o bien una determinada porción de la misma, como la que se extiende desde debajo de la rodilla hasta el tobillo puede ser tricotada con el hilo "Hi-Flex" recubierto o no, y acompañado de otros hilos o bien solo, a fin de producir el grado de sujeción que se desee obtener. En cuanto a la parte superior del calcetín corto, puede ser tricotada o provista solamente con "Hi-Flex" recubierto o no, para las finalidades de sujeción del calcetín.

- Según los procedimientos de la presente invención es evidente que podrán confeccionarse los artículos de calcería citados, y otros de esta y otras clases, a fin de proporcionar una gama completa de artículos con finalidades compresoras o de sujeción para las aplicaciones más variadas.

- Alternativamente, la gama de medias quirúrgicas, semiquirúrgicas y de acción moderada puede alcanzarse por el uso de una misma clase de hilo, pero tejido en condiciones distintas, por ejemplo, por lo que a grado de apretado

289861



- de la malla se refiere. Resulta así que un tejido con una malla menor o más apretada ejercerá una mayor acción mecánica que otro que poseyendo la misma clase de hilo esté tejido en malla más espaciada. Como otra alternativa cabe
5. citar la eventual utilización de "Hi-Flex" como constituyente único en las medias de tipo quirúrgico, mientras que en las de tipo semiquirúrgico cada pasada de "Hi-Flex" se alterna con otra de hilo de nylon estirado, tipo Helanca, y en las de acción moderada se tricota el género de forma
10. que el hilo elástico está sólo presente cada tres o cada cuatro pasadas, mientras que las demás están constituidas por un hilo de nylon estirado, o tipo Helanca, de tal forma que así la acción compresora puede ser graduada por el espaciado entre las pasadas de "Hi-Flex".
15. Aunque aquí se haya mencionado el hilo de nylon estirado, o no, como particularmente apropiado para ser tricotado conjuntamente con el hilo de "Hi-Flex", es evidente que pueden ser utilizados otros hilos, naturales o sintéticos, como pueden ser el tetraftalato de poliuretano (Dracon), resinas poliestéricas, poliamidas lineales, rayón, algodón, seda, lana, etc.
20. La utilización del hilo "Hi-Flex" en la presente invención proporciona un elevado número de considerables ventajas. Quizás la más importante que hay que destacar es su
25. elevada resistencia a los agentes de envejecimiento y deterioro. Así, al someter dicho hilo a la acción del ozono en un ensayo acelerado, se observó que al cabo de 20 días de duración del mismo la resistencia era aún el 75 % de la

289851



resistencia original, mientras que un hilo de caucho natural se rompió al cabo de una hora.

5. En cambio, al someter estos mismos hilos a un blanqueo por cloro, el "Hi-Flex" fué el único que resistió perfectamente la acción de agente tan oxidante, lo que permite someter dicho hilo a procedimientos enérgicos de lavado y tratamiento que ninguna otra fibra elástica podría resistir. Si este material se muestra perfectamente resistente a la acción de substancias tan extremadamente oxidantes como son el ozono y el cloro, es natural que no sea afectado en absoluto por las radiaciones solares, que son causa de importantes deterioros en la mayor parte de fibras elásticas expuestas a su acción.

10. Por otra parte, aunque el coeficiente de elongación nominal es de 280-360 %, es aún resiliente en longitud hasta 480 veces más que otros hilados elásticos. Estos hechos se deben a la estructura molecular del "Hi-Flex", nuevo tipo de caucho sintético, que no es de tipo lineal ni superficial como en varios tipos de materiales elásticos,
15. sino que presenta enlaces estéricos múltiples, lo que proporciona las extraordinarias características propias de los cauchos sintéticos, mejoradas por otros factores particulares derivados de una prolongación y meticulosa investigación.

20. Las propiedades de su amplio margen de elongación hacen a esta fibra apropiada para una completa gama de tejidos elásticos, como son los tipos quirúrgicos, semiquirúrgicos y de acción moderada de las medias compresoras.



289861

Este hecho evita la multiplicidad de hilados, procedimientos y tratamientos en la manufactura de medias y géneros elásticos, disminuyendo costes y el número de dificultades técnicas.

5. Además, el presente hilo puede ser utilizado, por su mayor resistencia mecánica, en hilos cuyo número de deniers sea considerablemente menor que en el caso de utilizar caucho natural, o bien otras clases de hilos elásticos, cosa que permite la confección de medias sin el aspecto
10. grosero característico de las primitivas medias compresoras, que las hacía tan desagradables a la vista, sin que por su mayor finura deje de tapar efectivamente los defectos e imperfecciones que tratan de corregirse.

15. La presente invención prevé, además de la completa gama descrita de medias compresoras femeninas, calcetines de sujeción para caballero, y otras prendas compresoras como tejidos circulares, trajes de malla, brazales polainas, manguitos, etc., para la sujeción de articulaciones como codos y rodillos con finalidades deportivas, terapéuticas, u otras cualesquiera. Para todas estas realizaciones
20. resulta obvio que pueden utilizarse todas y cada una de las variaciones expuestas, es decir, las que se refieren al uso de "Hi-Flex" exclusivamente, o en mayor o menor grado de combinación con otras fibras distintas, según la finalidad que se persiga con el uso del tejido elástico. Por ejemplo,
25. en el caso de tratarse de trajes de malla, resulta preferible emplear hilo "Hi-Flex", recubierto o no, alternado con hilo de nylon de elasticidad incrementada (tipo

289861

2



- Helanca), en un tejido de malla densa. En todos los artículos la proporción de "Hi-Flex" respecto a otros hilos distintos puede variar según la región a la que corresponda poseer una mayor o menor elasticidad. Alternativamente, el tejido puede presentar series de pasadas consecutivas de "Hi-Flex" alternadas con series de pasadas consecutivas de otro hilo distinto, en vez de alternar las pasadas de "Hi-Flex" con este otro hilo. El hilo elástico a que se refiere la invención puede ser también empleado en partes determinadas de medias convencionales, como en la puntera y/o el talón, para proporcionar características deseables.

- En adición a la aplicación de "Hi-Flex" a prendas, puede sugerirse su uso en toda clase de artículos tejidos destinados a aplicaciones distintas del vestido, y que precisen ejercer una acción compresora sobre un determinado objeto envuelto por los mismos. Así se ve que el campo de posible aplicación de dicho hilo elástico presenta un número de aspectos prácticamente ilimitado.

- Es perfectamente claro que los procedimientos y características propias de la invención son susceptibles de variaciones prácticas, que resulta evidentes para el técnico en la materia, sin que por esto se aparten del espíritu de la invención, en tanto que no se modifique su esencialidad, que no intenta comprenderlas todas ellas por cuanto que su número es prácticamente ilimitado, y de imposible previsión.

28986.12



NOTA

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

5. 1. Procedimiento para la fabricación de medias compresoras, caracterizado esencialmente por el hecho de someter un hilo elastomérico a un esfuerzo de tracción de manera que sufre una elongación comprendida entre 100 y 500 % en relación con su longitud en estado relajado cuyo hilo es recubierto en la citada condición estirada con un hilado polifilamento estirado, siendo el hilo compuesto
10. obtenido sometido, bajo condiciones de tensión controlada, a un proceso de tricotaje sobre al menos una parte de las pasadas de mallas que componen una media o prenda compresora equivalente.
15. 2. Procedimiento para la fabricación de medias compresoras, según la reivindicación precedente, caracterizado por el hecho de llevar a cabo unas pasadas de un hilo no esponjoso elastómero, de caucho sintético, de 70 a 280 denier en por lo menos toda la extensión de la pierna, de la mencionada media, estando recubierto dicho hilo,
20. en el estado de tensión, con una sola caja de un hilo polifilamento de nylon estirado y menor número de denier, siendo éste de 40 a 140.
25. 3. Procedimiento para la fabricación de medias compresoras, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de formar un tejido de hilo elastómero de caucho

289861



5. sintético en cada pasada, al menos en la completa extensión de la pierna de la media, estando formado dicho hilo por un alma simple de caucho sintético elastomérico, tejido sin tensión y que tiene por lo menos una capa de un hilo distinto de recubrimiento sobre él, habiendo sido aplicado éste sobre dicha alma mientras la última se encuentra sometida a una tracción tal que es estirada entre el 40 y el 90 % de su máxima elongación sin ser recubierta, estando el hilo recubierto y relajado estirado entre un 5 y un 40 %
10. más que el mismo antes de ser recubierto, y relajado también.

4. Procedimiento para la fabricación de medias compresoras, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de formar un enlazado de pasadas de un hilo sencillo de alma de 70 a 280 deniers de caucho sintético elastomérico, tricotado bajo tensión, por lo menos en toda la extensión de la pierna de un calcetín de sujeción, habiendo sido recubierto dicho hilo bajo tensión con por lo menos una capa de recubrimiento de hilo estirado de nylon de 70/34.
- 15.
- 20.

5. Procedimiento para la fabricación de medias compresoras, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de tricotar una porción de cuerpo y unas porciones de pierna, esencialmente con hilo elastómero de caucho sintético recubierto, comprendiendo un alma sencilla de hilo elastómero de caucho sintético recubierto con un hilo estirado y tricotado bajo tensión.
- 25.

6. Procedimiento para la fabricación de medias

289861



5. compresoras, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que el tejido de género de punto comprende pasadas de hilo recubierto, siendo éste constituido por un alma simple de hilo de caucho sintético elastómero, recubierto bajo tensión con una capa simple de hilo estirado polifilamento, de naturaleza distinta a la del hilo de alma.

10. 7. Procedimiento para la fabricación de medias compresoras, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de formar una porción tubular de compresión que tiene un hilo de caucho sintético elastómero en todos los puntos en por lo menos una porción substancial del número de pasadas de dicha porción de sujeción siendo tricotado dicho hilo bajo una tensión substancialmente constante mientras que es estirado en una longitud que es aproximadamente de 25 a 200 % mayor que la longitud del hilo en su estado relajado antes del tricotado.

20. 15. 8. Procedimiento para la fabricación de medias compresoras, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de formar pasadas de un hilo elastómero de caucho sintético de 70 deniers, en por lo menos toda la extensión de la pierna, estando constituido dicho hilo por una simple alma de hilo elastómero no esponjoso, tricotado bajo tensión y previamente recubierto, bajo tensión, con por lo menos una capa de recubrimiento de hilo estirado de nylon de 2/20 aplicado al hilo elastómero mientras el último es estirado entre aproximadamente 40 y 90 % de su máximo estirado no recubierto y el hilo recubierto, en su estado relajado, es aproximadamente un 5-40 % más largo que el

289861



hilo relajado antes de ser recubierto.

9. Procedimiento para la fabricación de medias
compresoras.

Todo ello según queda descrito y reivindicado
en la presente memoria descriptiva, que consta de diecinue-
ve hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 2 de Julio de 1963

Francisco NOGUÉS ARA

P.E.