

ESP. AON



293 631

293631

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a una solicitud de patente de invención por veinte años, para España y sus Posesiones, por PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE IMPERMEABLES, a favor de don Juan GONZALEZ LECHUGA, de nacionalidad española, residente en Madrid, Ciudad del Pino No. 198.

-----

La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de impermeables, a partir de un material plástico en láminas.

Una de las ventajas de la invención estriba en el hecho de que siendo el material base empleado en la confección, un plástico flexible y muy fino, el costo de confección de la prenda es prácticamente casi nulo, y lo propio sucede con el de adquisición de la misma, lo cual permite que pueda tirarse tras haber sido utilizada unas cuantas veces, pese a que ello no le resta sus facultades de uti-



2 -

293831

lización normales.

Otra de las ventajas de la invención estriba en la simplificación de la prenda, que va dotada esencialmente de todos los detalles necesarios para su normal utilización pero carece de detalles superfluos o innecesarios en la labor o finalidad de protección.

15

De acimismo otra ventaja de la invención, la simplificación de las líneas de corte de la prenda, que quedan en la práctica reducidas a un mínimo bajo patronos de una sencillez extraordinaria.

20

También es otra ventaja de la invención la posibilidad de una rápida fabricación en serie de las prendas impermeables, por un equipo poco numeroso; ventaja derivada de la sencillez de concepción de estas prendas.

25

La prenda según la invención puede fabricarse en toda clase de tamaños deseables, sin que se precise de una exactitud de tallas; y en toda clase de materiales impermeabilizados, o materiales plásticos flexibles, transparentes o no y coloreados o no, a voluntad, ya que ello es accesorio en lo que se refiere a la invención.

30

Aunque la explicación del procedimiento a seguir, según la invención, para la fabricación de estos impermeables, no precisaría de dibujos, no obstante, con el fin de ayudar a la mejor comprensión de esta memoria se acompaña a la hoja de planos que muestra un ejemplo, no limitativo, de la invención. En los dibujos adjuntos:

35

la Fig. 1 muestra un impermeable, extendido, según la invención, cortado por su eje longitudinal de simetría.

la fig. 2 muestra una ligera variante de realización de la fig. 1.

40

La fig. 3 muestra una planta de una capucha adicional.

296631

18 NOV



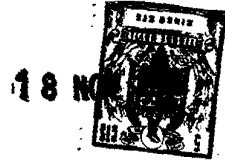
La fig. 4 muestra un modo de realización de impermeable.

Según la invención referida a los planos adjuntos, para la confección de la prenda se parte de un cuerpo impermeable o impermeabilizado, consistente, por ejemplo, en una lámina de material plástico blanco y delgado (A) que se corta en planta rectangular y se dobla por la mitad más estrecha, es decir, perpendicularmente a sus lados mayores (3) quedando dos caras (1) y (2) que serán una de ellas la anterior y la otra la posterior de la prenda; los bordes pueden ser rematados por cosido electrónico, si se desea, o medio similar apropiado.

En el centro geométrico de la lámina mencionada, se practica una abertura circular (4) pudiéndose hacer un corte vertical que desemboque en la misma (4a); por esta abertura pasará la cabeza del usuario; el corte adicional permite facilitar este pase sin necesidad de que, en tal caso, el diámetro de la abertura sea muy superior a la del cuello del usuario.

Es factible que la planta de la lámina sea totalmente cuadrada (B) -ver fig. II, permaneciendo las restantes características; en este caso la prenda podría colocarse también de manera que en lugar de quedar recta por sus bordes inferiores, quedase formando un pico central delantero y otro posterior.

Como la prenda así constituida forma dos planos de protección, uno anterior y otro posterior, es de veniente lograr la unión de ambos a fin de obtener un ajuste lateral de los mismos, a cuyo fin, se prevé una banda del propio material que ceñida sobre dichos planos, constituye un elemento de unión a manera de cinturón.



-4- 293331

75

Como se puede apreciar, esta prenda no precisa de mangas, ya que los brazos del usuario quedan a cubierto dentro de la misma, y pueden salir fácilmente por los lados cuando se precise.

80

Una realización de esta prenda permite la formación de un ancho tubo hecho a partir de la misma lámina (2") unida por ambos lados por pegamento, cosido electrónico o medio similar, y dejando abierta su parte inferior; la abertura para la cabeza se realiza de la misma manera antes de ciñerla, pero, además, se practican dos aberturas, ligeramente oblicuas, en el plano delantero de la prenda (5) para sacar parcialmente manos y brazos cuando se precise.

85

En cualquier caso, el impermeable así logrado lleva un apéndice complementario, constitutivo de un capuchón, que es obtenido mediante el corte de una lámina del mismo material del impermeable (7) en planta rectangular, que es doblada por su línea de eje de simetría (8-8) practicándose a la unión de los dos bordes superiores del conjunto en la forma de cosido electrónico, pegamento, etc., ya mencionados; entonces se practican dos cortes a unos 3 cm. del borde inferior de la capucha, cuyos cortes no lleguen a unirse y son paralelos a dicho borde inferior, formando una especie de cintas o cordones para su abrochado, si se desea. Esta capucha puede servirse suelta o unida al cuerpo del impermeable, a voluntad.

95

100

Finalmente sólo resta señalar que en la presente invención caben cuantas maneras de ser llevada a la práctica sean posibles, dentro del cuadro general de la misma, pudiéndose fabricar en toda clase de formas, tallas y materiales adecuados, sin limitación.

18 NOV



- 5 - 293831

105 L. C. T. A - Descrito suficientemente lo que antecede sólo resta señalar que lo que se declara propio y nuevo del solicitante es lo contenido en las siguientes:

REIVINDICACIONES

110 1 - Procedimiento de fabricación de impermeables, caracterizado por el hecho de que se parte de una lámina de material plástico delgada, o material impermeabilizado similar, que se somete a un corte para obtener en la misma una planta rectangular, alargada, procediéndose al plegado de la lámina sobre sí misma, para formar dos pliegos, uno anterior y otro posterior, mediante doblez por su línea de simetría más corta,

120 2 - Procedimiento, según reivindicación 1 caracterizado porque seguidamente se practica en la arista de doblez, y en el centro de la misma, un corte circular, procediéndose, en el plano que representa la parte delantera de la prenda, a realizar un pequeño corte en forma de prolongación radial del corte circular antes citado, que sirve para dejar paso a la cabeza del usuario al colocarse la prenda.

125 3 - Procedimiento, según reivindicación 1 y 2 caracterizado porque la plantilla de la prenda tiene forma cuadrada, dándose entonces el corte de prolongación radial orientado hacia un ángulo del plano delantero de la prenda, de manera que al ser colocada ésta presente en su centro, tanto en la cara posterior como en la delantera, un ángulo hacia abajo.

130 4 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 3 caracterizado porque los dos pliegos que forma la prenda y que corresponden a su cara delantera y su cara posterior,

293631

18 NOV



135

son unidos entre sí a través de una banda del propio material de la prenda, a fin de formar así el cierre de los bordes laterales de la misma.

140

5 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 4 caracterizados porque se constituye la prenda a partir de una lámina de material plástico fino o material impermeabilizado similar, que es de planta rectangular, procediéndose a su doblado por su línea menor de simetría, y tras practicar la abertura de la cabeza, es unida por sus bordes laterales por cosido o soldadura electrónicos, o químicos.

145

6 - Procedimiento, según reivindicación 5, caracterizado porque el borde inferior de la citada pieza queda sin unión formando la abertura de entrada de la misma.

150

7 - Procedimiento, según reivindicación 5 caracterizado porque la pieza que forma la cara delantera de la prenda se somete a la acción de dos cortes ligeramente oblicuos practicados en su mitad superior, a fin de dar salida a las manos y parcialmente a los brazos del usuario.

155

8 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 7 caracterizado porque se toma una lámina del propio material ya descrito, de planta rectangular y de dimensiones menores que las antes citadas, y se procede al doblado de la misma por su eje menor de simetría, mediante superposición de sus dos planos, uniéndose éstos entre sí, a continuación, por cosido o pegamento electrónicos o químicos, por el borde superior de los mismos.

160

9 - Procedimiento, según reivindicación 8 caracterizado por el hecho de que esta pieza así obtenida es sometida a una acción de corte por sus aristas libres en el sentido de la línea de su base y a corta distancia de ésta y paralelamente a la misma sin que ambos cortes lleguen a unirse, dejando una zona libre.

165



7-293631

10 - Procedimiento, según reivindicación 8 y 9 caracterizado por el hecho de que esta segunda prensa auxiliar así obtenida, es aplicable a la mayor por los respectivos serbes posteriores de sus cilindros.

170

11 - PROCEDIMIENTO DE REPLICACION DE LINEAS.

-----

Todo según va descrito en esta memoria que consta de siete hojas foliadas y escritas por una cara, con ciento ochenta y cuatro líneas y dibujo anexo.

Madrid 18 noviembre 1963

*[Handwritten signature]*

MADRID 18 Noviembre 1965

FIG. 4

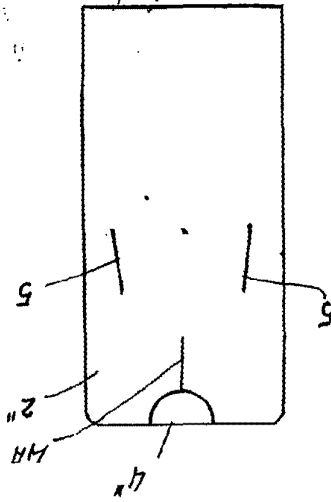


FIG. 3

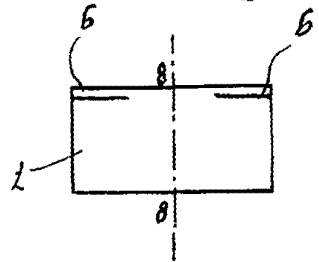


FIG. 1

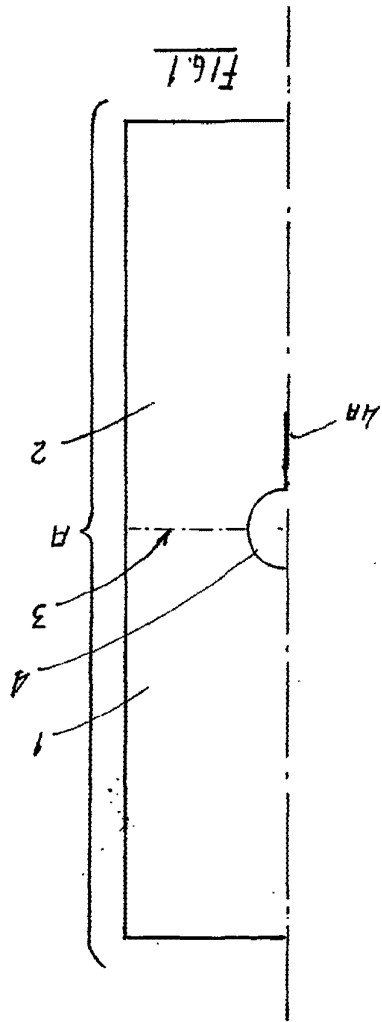
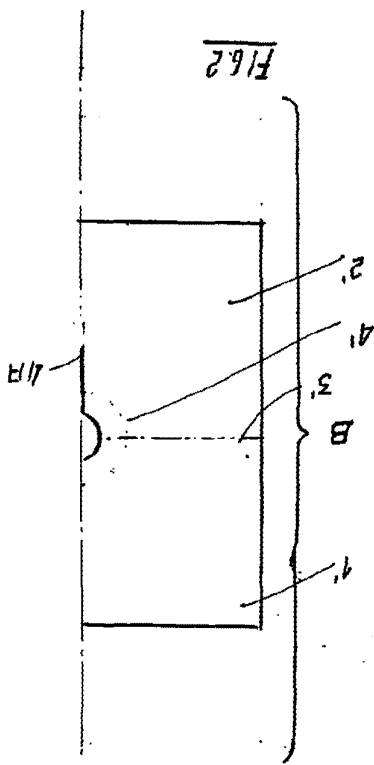


FIG. 2



18 NOV 1965

293 631

JOHN LINICR

D. JOHN GONZALEZ LECHUGA

293 631