

302883



302883

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "Un procedimiento de fabricacion de un apósito quirúrgico inadherente" - - - - -

a favor de: LA ESPAÑA INDUSTRIAL, Sociedad Anónima, y Don Joaquín MORALES GARCIA, de nacionalidad española, domiciliados en Párroco Triadó, 55, BARCELONA.

- - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente memoria descriptiva se refiere a una patente de invención cuyo objeto está constituido por un procedimiento mediante el cual puede lograrse la obtención de un apósito quirúrgico inadherente y semioclusivo que
5 comprende: una gasa de 20 hilos por centímetro cuadrado de propileno isotáctico, una capa de algodón hidrófilo, viscosa o celulosa absorbente, de grueso variable de acuerdo con las exigencias médicas, otra gasa de 20 hilos por centímetro cuadrado de algodón o de polipropileno isotáctico;
10 táctico; estando la gasa de polipropileno -si hay una sola-, o una de las dos, -si son dos las gasas que forman el



- 2 - 302883

el apósito- plastificada con el fin de hacer el apósito inadherente y semioclusivo.

Consiste el procedimiento de fabricación de un apósito quirúrgico objeto de la presente patente de invención, en la ejecución de los pasos que seguidamente se especifican con ayuda del adjunto dibujo esquemático.

La gasa de polipropileno se desenrolla del cilindro 1 y se deposita sobre la tela sin fin 2, atraída por los cilindros absorbedores 3 y 4.

Simultáneamente la mapa de algodón hidrófilo, viscosa o celulosa absorbente 7, se desenrolla acompañada por los cilindros 5 y 6, dotados de movimiento positivo, depositándose sobre la gasa de polipropileno en la tela sin fin 2.

Al mismo tiempo, la gasa de algodón o de polipropileno contenida en el cilindro 8, es atraída por los cilindros 3 y 4, uniéndose a las otras dos.

El conjunto así formado pasa por entre el bombo 11 y el cilindro 12, siendo comprimido contra el primero por la tela sin fin metálica 14, que recibe la presión de los muelles 15 medida por el dinamómetro 16.

El bombo 11, de hierro, está calentado a 180 grados centígrados aproximadamente y la temperatura es controlada por el termostato 17. En forma de lámina sin fin y guiada por el bombo 11 y los cilindros 9 y 10, gira una lámina de papel de celofana. La velocidad del bombo es tal que en el desplazamiento desde el punto de contacto 12 - 11 al punto de contacto 13 - 11, invierte 5 segundos. El perímetro del triángulo que el papel de celofana forma con 9,



- 3 -

3.2883

10 y 11 es el necesario para que, a la velocidad señalada, se enfrie el papel de celofana a la temperatura ambiente.

La presión de los muelles 15 están en función del grado de plastificación que se desee.

5 A la salida de 13, el conjunto de las dos gasas y el absorbente intermedio es solicitado por los cilindros 19 - 20, no sin antes pasar por la zona de enfriado 18.

10 El cilindro 21 alimenta con papel de seda al llamador 22, siendo el objeto de dicho papel separar las capas sucesivas que se vayan arrollando; siendo su misión puramente de mejora de presentación por lo que, si se desea, puede ser suprimido.

15 Podrá ser variable cualquiera circunstancia de carácter secundario, accidental o accesorio que pueda concurrir en la fabricación de los apósitos de acuerdo con el procedimiento que no llegue a determinar sensible alteración de la esencialidad del objeto del mismo.

N O T A

20 Por la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA la propiedad y la explotación exclusiva de:

25 1.- Un procedimiento de fabricación de un apósito quirúrgico inadherente, que consiste en los pasos siguientes: superponer, sobre una tela sin fin atraída por unos cilindros absorbedores, y por el orden que se citan, una gasa de polipropileno, una tira de napa de algodón hidrófilo y una gasa de algodón @ de polipropileno; hacer pasar el conjunto así formado por entre un bombo de hierro, calentado a



- 4 -

302883

180 grados centígrados aproximadamente, y dos cilindros que lo comprimen contra dicho bombo por encima de una tira de papel de celofana que el mismo bombo hace girar, ayudado por dos cilindros en forma de lámina sin fin, siendo la velocidad del bombo la previamente determinada para que el papel de celofana pueda enfriarse a la temperatura ambiente durante su carrera después de haberse calentado en contacto con el bombo, siendo finalmente el conjunto, o apósito ya formado, solicitado por unos cilindros que lo enrollan, después de haberlo hecho pasar por una zona de enfriamiento, en un cilindro de recogida junto con una tira de papel de seda que proviene de un arrollamiento auxiliar.

2.- Un procedimiento tal como el especificado en 1, caracterizado por el hecho de que la presión que ejercen los cilindros que presionan el conjunto de gasas y material absorbente contra el bombo calentado, está en función del grado de plastificación que se desee obtener.

3.- Un procedimiento de fabricación de un apósito quirúrgico inadherente.

Consta la presente memoria de cuatro hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 29 de Julio de 1964.

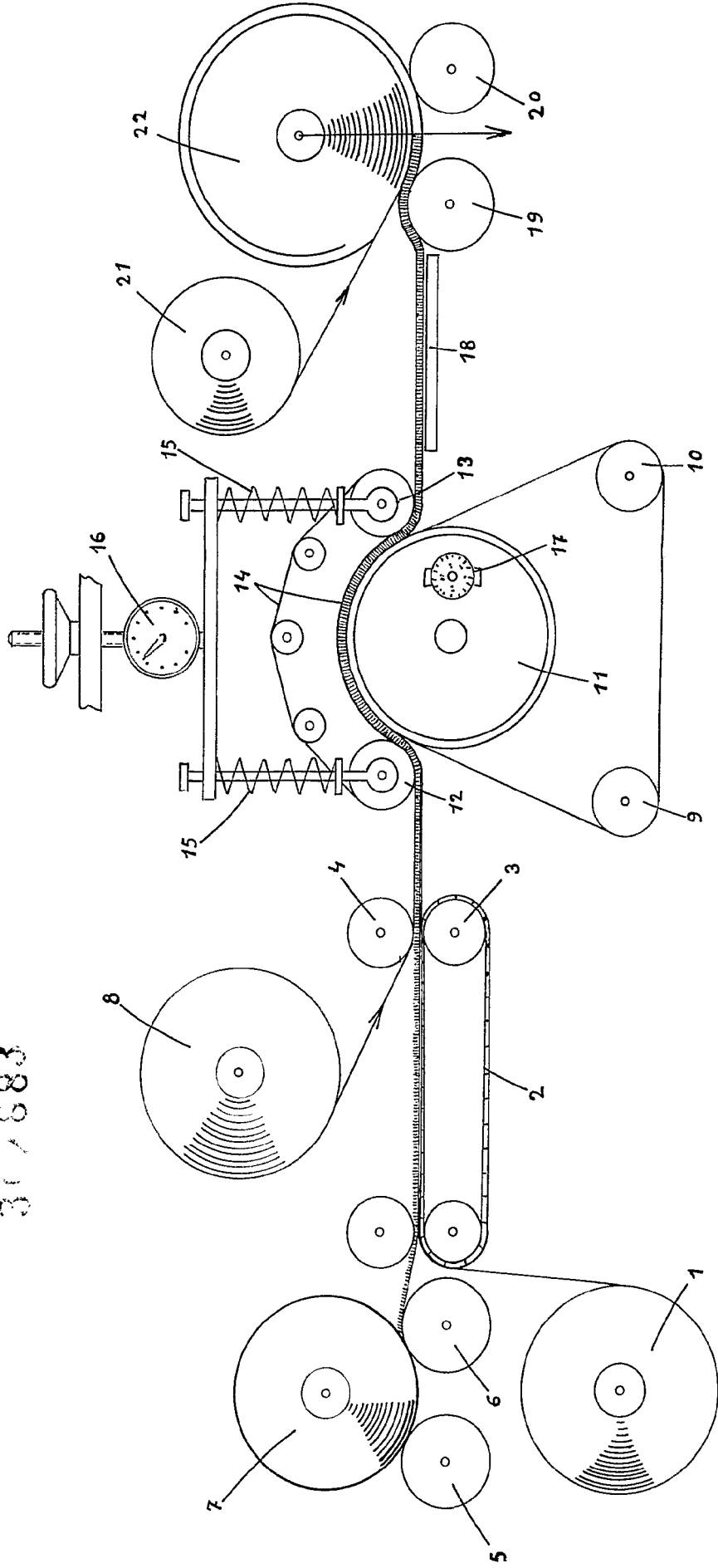
P.p. de: LA ESPAÑA INDUSTRIAL, Sociedad Anónima, y

Don Joaquín MORALES GARCIA,

X BONET DEL RIO
P. P.



317883



302883

LA ESPAÑA INDUSTRIAL S.A. y D. J. GARCIA MORALES



302883

