

312994 - 4 MAY 1937



PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

por "UNOS PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE VENDA
JES", a favor de Smith & Nephew Ibérica, S.A., de nacio-
nalidad española, domiciliada en Barcelona, Avda. Infan-
ta Carlota Joaquina, 61, 1ª, 4ª.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de introducción se refiere a
unos perfeccionamientos en la fabricación de vendajes
los cuales han sido dados a conocer previamente en el
extranjero, concretamente en Inglaterra, aportando múl-
5. tiples ventajas por lo que es de interés su introducción
en nuestro país.

La presente Patente se refiere a vendajes y parti-
cularmente, pero no exclusivamente, a vendajes de tipo



médico y quirúrgico, comprendiendo un soporte poroso de tipo usual (tejido o similar) recubierto en una de sus caras con un adhesivo. La finalidad principal de los presentes perfeccionamientos estriba en la fabricación de vendajes del tipo dicho en los que el revestimiento adhesivo se hace también poroso de modo adecuado, para permitir el paso de aire y humedad a través del mismo, consiguiendo así que el vendaje sea completamente poroso.

5. Para la preparación de un tejido de trama espaciada para hacerlo adhesivo, por ejemplo para vendajes, se ha llevado a cabo mediante la inmersión de dicho tejido en una solución poco concentrada de caucho en un disolvente apropiado, sometiendo el tejido una vez impregnado, simultáneamente a un proceso de secado y a una corriente de aire caliente a través del mismo para perforar o romper las delgadas láminas de caucho que quedan en los intersticios del tejido.

10. De acuerdo con la presente Patente se prevé un soporte poroso de cualquier tipo conocido (tejido o similar) dotado en las dos caras de una capa de adhesivo líquido de la consistencia deseada, sometándose el soporte revestido mientras la capa de revestimiento está todavía en estado líquido o en estado viscoso, a una presión de aire o gas o a un sistema de succión o vacío (aplicado de modo adecuado) mediante el cual una proporción sustancial de los intersticios del soporte vuelvan a quedar en forma de perforaciones debido a la presión o vacío o bien mediante la acción conjunta de ambos, perforando el revestimiento para formar los orificios, pero dejando las partes del soporte textil u otro que limitan las perforaciones, cubiertas por el revestimiento.

15.

20.

25.

30.



La cinta, hoja u otro vendaje constituido así, que posee por lo tanto en toda su superficie una proporción sustancial de intersticios del soporte sin revestimiento, puede ser almacenada de modo adecuado para su suministro como vendaje de tipo usual.

En su uso sin embargo, se observará que en añadidura a las finalidades usuales de un vendaje adhesivo (impregnado con medicamentos o de otro tipo) existe la ventaja de porosidad debida a las múltiples aberturas en el vendaje, lo cual es de especial ventaja cuando el vendaje es para finalidad quirúrgica o similar.

El soporte poroso puede ser de cualquier material adecuado, por ejemplo material tejido, género de punto o de otro tipo, pudiendo ser en algunos casos elástico o extensible en una o dos direcciones. Asimismo puede ser de un material diferente que los de tipo textil, por ejemplo en forma de una lámina de material plástico flexible que puede ser extensible en una o dos direcciones y posee las necesarias características porosas o permeables ya bien por su fabricación o al ser perforado de modo adecuado o bien de modo combinado mediante ambos procesos.

La capa de líquido está constituida en muchos casos por una mezcla de un adhesivo con el disolvente utilizado para extender el mismo y el soporte poroso está sujeto al proceso de acuerdo con la invención preferentemente de un modo inmediato después de haber sido impregnado y después el soporte impregnado y perforado es secado de modo adecuado consiguiendo propiedades de adhesión por presión, de modo usual.

Para su mejor comprensión, se adjunta a título de ejemplo, un dibujo explicativo de los perfeccionamientos objeto de la presente Patente.



La figura 1 es una sección a escala mucho mayor de un soporte textil poroso adecuado para la finalidad de la invención.

La figura 2 es una vista en planta correspondiente a la 5, figura 1.

Las figuras 3 y 4 son vistas similares a las figuras 1 y 2, correspondiendo a un soporte no textil, por ejemplo una lámina perforada de plástico flexible que puede ser extensible. La figura 3 corresponde a una sección por la 10. línea de corte III-III de la figura 4.

La figura 5 es una vista similar a la de la figura 3 con un revestimiento adhesivo, en disposición de someterse al procedimiento de acuerdo con la Patente.

Las figuras 6, 7 y 8 son vistas parecidas a la figura 15. 5, con indicaciones que muestran esquemáticamente los tres métodos de llevar a cabo el procedimiento de acuerdo con la Patente.

Las figuras 9, 10 y 11 son vistas similares a las figuras 6, 7 y 8, con variantes.

20. La figura 12 es una sección transversal similar a las figuras 5 a 11, sensiblemente a escala doble, mostrando el vendaje revestido y perforado después del proceso de acuerdo con la presente Patente.

25. Tal como puede apreciarse, la escala de las figuras 1 y 2 es mayor que el tamaño real, sirviendo para mostrar las perforaciones -10- situadas entre los hilos -11- y -12- constituyendo la trama y urdimbre del tejido. En cualquier caso dichas perforaciones -10- deben ser de un área adecuada para las finalidades de la invención.

30. El ejemplo de soporte no textil -13- mostrado en las figuras 3 y 4 también se representa a mayor escala con respec-



to a sus dimensiones. El grosor puede ser solamente de pocas centésimas de milímetro, mientras que las perforaciones -14- pueden ser del orden de milímetro y medio en diámetro y su separación entre centros, del orden de tres milímetros y medio.

En las restantes figuras 5 a 12 del dibujo se ha representado un soporte perforado -13-14- tal como el mostrado en las figuras 3 y 4, debiendo comprender sin embargo que puede sustituirse por un soporte textil.

10. La figura 5 muestra el soporte -13- con una capa de adhesivo líquido -15- aplicada al mismo que obviamente cierra todas las perforaciones -14-.

15. Cuando se encuentra todavía en estado suficientemente líquido, la capa de recubrimiento -15- tiene la cara correspondiente al tejido sometida a la presión de aire o gas (preferentemente inerte) tal como se indica por las flechas -16- de la figura 6. Esto perfora o rompe la capa -15- en la posición de las perforaciones (o bien en una proporción sustancial) para conseguir un vendaje perforado y
20. revestido tal como se muestra en la figura 12, en la cual se indica con -18- las perforaciones a través de la capa -15- que coinciden con las perforaciones -14- del soporte -13-.

25. En la figura 7, similar a la figura 6, se representa de un modo esquemático mediante las flechas -17-, la succión o vacío que actúa sobre la capa del revestimiento para romper o perforar dicha capa para producir las características mostradas en la figura 12.

30. La figura 8 muestra la acción de una presión por medio de las flechas -16- y una succión simultánea o acción de vacío por las flechas -17- para producir el mismo resultado.

312994

4 MAY



En la figura 9 las flechas -16- representando presión se muestran actuando sobre la capa -15- y en la figura 10 las flechas -17- representando succión se muestran actuando a través de las perforaciones -14- del revestimiento.

5. Además, las acciones combinadas de las figuras 9 y 10 se muestran en la figura 11. Tal como se puede observar, estos tres métodos adicionales consiguen el resultado mostrado en la figura 12.

10. La presión o vacío o bien ambos combinados, pueden aplicarse sobre toda la superficie a tratar o en una fabricación continua, el soporte poroso que se desplaza, después de haber sido dotado de una capa de recubrimiento de cualquier modo usual, pasa a una zona de presión o de vacío o ambos y después pasa a su terminación de forma conocida.

15. Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia de los perfeccionamientos descritos, será variable a los efectos de la actual Patente.

N O T A.

20. Se reivindica como objeto de esta Patente de introducción:

1.- Unos perfeccionamientos en la fabricación de vendajes, caracterizados por comprender una primera fase de revestimiento de una superficie de un soporte poroso con una capa de adhesivo líquido, sometiendo a continuación dicho soporte dotado de una capa de revestimiento, a presión de aire o gas o a una succión, o a una acción combinada de ambos, para romper la capa de recubrimiento en un número sustancial de los poros del soporte.

25. 2.- Los propios perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque el soporte poroso queda constituido por una delgada lámina de material termoplástico exten-

30.



sible dotada de múltiples orificios extendidos de un modo regular en su superficie.

- 3.- Los propios perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque el soporte poroso queda constituido por un material tejido, de género de punto o de otro tipo textil.
- 4.- Los propios perfeccionamientos según las reivindicaciones 2 y 3, caracterizados porque el soporte poroso es extensible en dos direcciones.

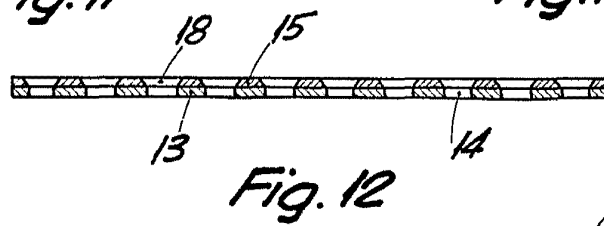
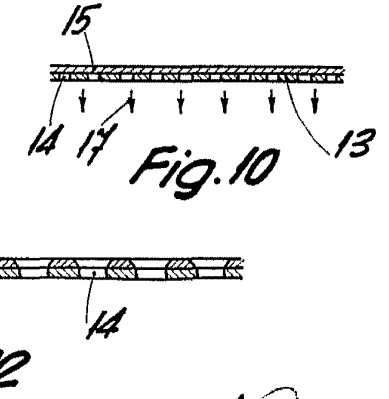
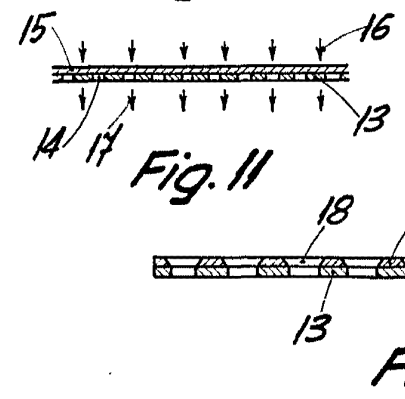
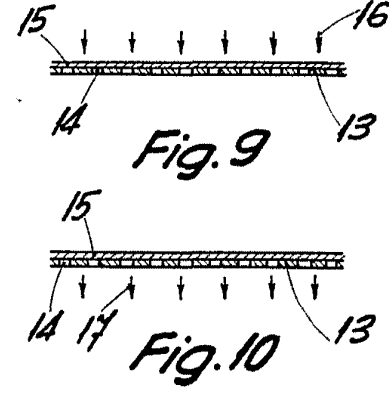
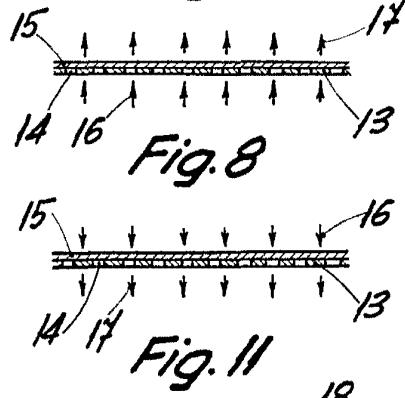
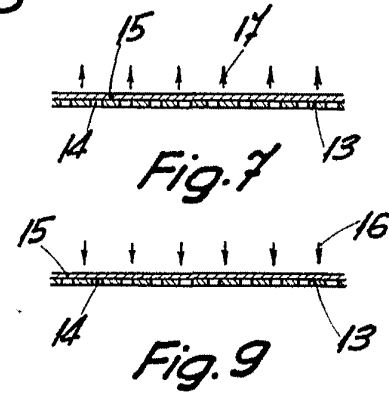
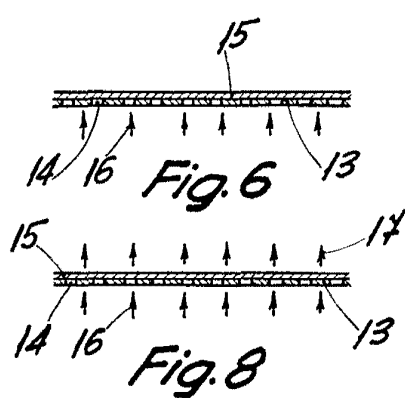
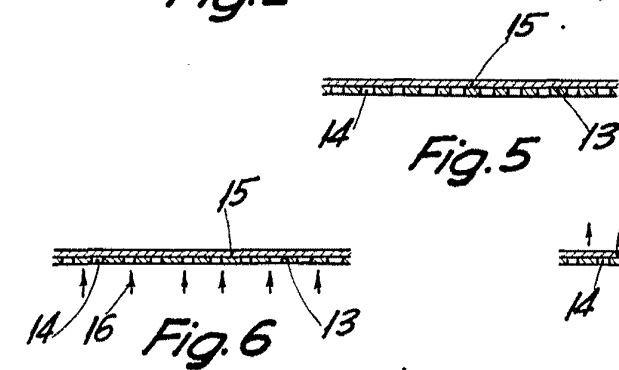
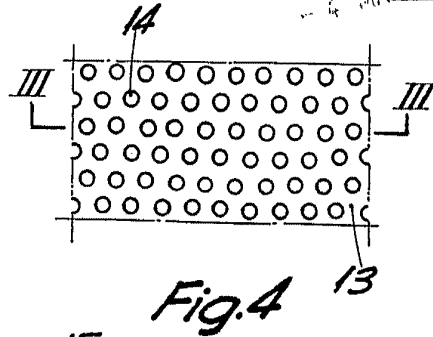
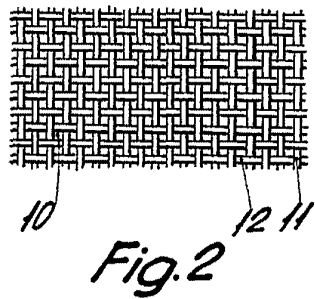
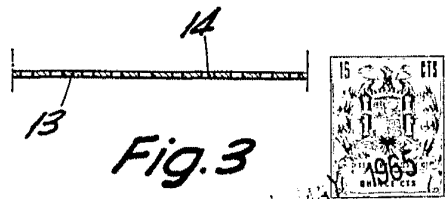
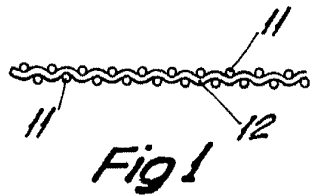
10. Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esencialidad de la Patente de introducción definida en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:

5.- "UNOS PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE VENDAJES".

15. Consta la presente memoria de siete hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y de los dibujos adjuntos.

Barcelona, - 4 MAY 1965

P.A. de Smith & Nephew Ibérica, S.A.,



BARCELONA - 4 MAY 1965
P. A.

ESCALA VARIABLE