

322934



322934

PATENTE DE INVENCION

que por 20 años, para España y sus Posesiones, se solicita a favor de la Firma: PAGE-ZELLSTOFFKREPP GmbH, entidad alemana, residente en DÜSSELDORF (ALEMANIA), c/. Berliner Allee 47, por: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE COMPRESAS DE ABSORCION PARA EL TRATAMIENTO DE HERIDAS Y SU APLICACION EN PUERICULTURA".-

Memoria Descriptiva

La invención concierne una compresa de absorción para el tratamiento de heridas o puericultura que está constituida por una envoltura resistente a la humedad y varias capas de algodón de celulosa y/o copos de celulosa.

5           Además de la consistencia de las capas en el interior de la compresa es impedido un desmenuzamiento del algodón de celulosa húmedo existente en la envoltura o, respectivamente, evita la envoltura, con el relleno de la compresa con estratos de copos de celulosa el que se adhieran ellos, con las desventajas inherentes, ---  
10           cuando es dañada la envoltura.

En las compresas de absorción del tipo mencionado conocidas hasta el presente se originan en los diferentes tipos de empleo deficiencias. Cuando se emplean capas de algodón de celulosa, re---

322934



- 2 -

15 sulta, en caso de una fluencia instantanea de líquido, una capaci-  
dad de absorción insuficiente, ya que el líquido debe pasar, a ti-  
tulo de comparación, por filtros situados en sucesión continua cong  
tituidos por sendas capas de algodón de celulosa. El resultado es  
por lo tanto el que el líquido, en caso de fluencia instantanea, en  
lugar de penetrar en la compresa, se distribuye sobre la misma y -  
20 sale lateralmente por los bordes de la compresa. A base de la pro-  
piedad de filtro de las capas quedan las partes filtradas en la ---  
proximidad de la superficie de la compresa sobre la cara usada.

Cuando el relleno de la compresa es de copos de celulosa  
se produce, en especial al originarse instantaneamente liquido, la  
25 formación de grumos en los copos, ocasionando espacios libres en--  
tre estos grumos. Debido a estos grumos resulta el que sera incomo  
da para el usuario dicha compresa; así pues se producen, por ejem-  
plo, debido a estos grumos, llagas en alto grado, cuando la parte  
del cuerpo a la que va aplicada la compresa, ejerce un movimiento.  
30 Debido a los huecos que rodean los grumos el líquido puede pasar -  
por ellos y llegar a la parte inferior opuesta de la compresa sin  
distribuirse sobre toda su superficie, ya que los grumos no actúan  
como impermeabilizantes.

La invención tiene por objeto la creación de una compre-  
35 sa de absorción que tiene un buen efecto de absorción, tanto en ca  
so de producirse instantaneamente una gran cantidad de líquido co-  
mo en caso de un flujo constante de menores cantidades de líquido;  
este efecto se traduce en el hecho de que pueden aplicarse todos -  
los sectores de la compresa para la absorción de líquidos. La capa  
40 cidad de absorción de la compresa según invención es muy grande en  
relación con las compresas ya conocidas. Para alcanzar este objeto,  
prevé la invención en una compresa de absorción del tipo menciona-  
do al principio una o varios sectores libres de capas que se extien

322934



- 3 -

den completamente o en parte desde la superficie superior hasta la  
45 superficie inferior de la envoltura. Los sectores libres de capas  
pueden estar formados y dispuestos de tal manera que en posición -  
de las capas paralela a la superficie de la envoltura los espacios  
intermedios de las mismas desembocan en los sectores libres de ca-  
pas o bien que las capas forman en la mayoría de los casos, reuni-  
50 das con varias entre sí, un espacio libre de capas entre sus super-  
ficies.

En la forma de realización primeramente mencionada crea  
la invención una compresa de absorción con una distribución amplia,  
uniforme y rápida del líquido sobre toda la compresa. Con ello es  
55 aprovechada además en alto grado la capilaridad del material, es -  
decir, la capacidad de absorción de las sendas capas. En caso de -  
originarse un flujo de líquido repentinamente, penetra este en la  
envoltura que lleva preferentemente a la altura o en la proximidad  
de los sectores libres puntos de mayor permeabilidad al líquido en  
60 comparación con los puntos contiguos y llega finalmente a los espa-  
cios de absorción de donde es evacuado rápidamente por entre las -  
capas debido al efecto capilar de los espacios intermedios.

Los sectores libres de capas pueden extenderse en dispo-  
sición paralela de las capas con respecto a la superficie de la en-  
65 vultura, por completo o en parte, sobre la longitud o análogo de la  
compresa. La forma de los sectores libres de capas puede ser cuadra-  
da o rectangular redonda, oval o análogo. Los sectores libres de -  
capas pueden ser formados por troquelado de las capas de algodón -  
de celulosa o de copos de celulosa.

70 A varias capas que forman los sectores libres de capas -  
pueden agragarse otras capas paralelas que no tienen tales secto-  
res libres. Por estas capas es limitado el espacio de absorción pa-  
ra el líquido, por ejemplo hacia la superficie opuesta a la cara -

322934



- 4 -

75 usada. En ello puede efectuarse la formación de las capas de tal -  
manera que estas forman un estrato de capas plegadas en sus extremos.  
Además puede ensancharse el espacio de absorción para el líquido -  
lateralmente y hacer rematar estos ensanchamientos en los espacios  
intermedios entre las capas. Para ello puede emplearse una serie  
de capas, cuyos dos extremos están plegados dos veces, formando en  
80 tonces los extremos doblados el espacio de absorción para el líquido.  
Aquí, igual como en otras formas de realización, las capas pueden  
estar unidas entre sí, con el fin de garantizar la posición en  
la envoltura, lo que se consigue de modo conocido por pegamento, -  
cosido, troquelado o análogo.

85 En una realización especialmente ventajosa con capas pa-  
rales a la superficie de la envoltura las capas de algodón de ce-  
lulosa que forman los sectores libres de capas, están dotadas de -  
copos de celulosa. En ello puede estar dispuestas entre, al menos,  
dos capas de algodón de celulosa una capa de copos de celulosa. Es  
90 tas capas de copos de celulosa lindan, igualmente como las capas -  
de algodón de celulosa, con el espacio de absorción del líquido --  
formado por los sectores libres de capas. Desde aquí el líquido --  
llega ya a esta capa de copos de celulosa. La mayor parte del lí-  
quido llega sin embargo, debido al efecto capilar de los espacios  
intermedios, por entre las capas contiguas de algodón de celulosa  
95 a estos espacios y desde ellos, una vez penetradas estas capas de  
algodón, a las capas de copos de celulosa contiguas.

En la segunda forma de realización ventajosa en que las  
capas forman entre sus superficies el espacio libre de capas, se -  
100 ha previsto el que la capa o las capas estén dispuestas en el inte-  
rior de la envoltura sobre la mayor parte de su longitud total en  
sentido rectangular o aproximadamente rectangular con respecto a -  
la superficie superior e inferior de la envoltura y forman entre -

322934



- 5 -

105 sí espacios intermedios libres de capas situados en la misma dirección como la mayoría de las capas a lo largo de las mismas. Así se evita el que el líquido, después de haber pasado por la envoltura de la compresa, toque las capas en esencial en sentido rectangular, sufriendo aquí una determinada resistencia, por lo que el líquido tiende a distribuirse lateralmente. Por la disposición rectangular  
110 o aproximadamente rectangular de las capas con respecto a la superficie superior o inferior de la envoltura resultan incisiones capilares o espacios capilares situados en igual dirección y distribuidos sobre la superficie de la compresa, o también espacios de absorción para el líquido, de donde es distribuido el mismo sobre la capa o las capas por las cuales puede pasar. En otras palabras, el  
115 líquido es absorbido en los alrededores de su punto de origen y seguidamente distribuido lateralmente.

Los espacios intermedios entre las capas están cerrados en cada uno de sus extremos hacia la envoltura de la compresa, de modo que el líquido procedente de los espacios intermedios puede  
120 entrar sólo en las capas colindantes.

Preferentemente pueden formarse las capas de tal modo -- que entre una capa de recubrimiento superior y una inferior de algodón de celulosa está colocada una capa intermedia de copos de celulosa. El líquido procedente de los espacios capilares entre las  
125 capas vecinas de algodón de celulosa puede penetrar en la capa de copos de celulosa, donde es distribuido muy uniformemente.

De ventaja especial es el relleno de una compresa constituido por capas de copos de celulosa de hasta  $250 \text{ gr/m}^2$  separados por uno o varios estratos de algodón de celulosa generalmente con  
130 cidos. En ello se pretende conseguir un elevadísimo número de estratos de algodón de celulosa, pero en especial de capas de copos de celulosa; es decir, con un peso determinado de la compresa debe

322934



- 6 -

llegar a emplearse un máximo número de capas de copos de celulosa.  
135 Cuando el líquido entra por la envoltura de la compresa en el interior de la misma, son descompuestas primero partes del primer estrato de copos de celulosa; pero estos no forman, debido al grueso reducido de la capa, grumos grandes, de modo que se forman también huecos relativamente pequeños alrededor de dichos grumos. Una vez  
140 penetrado al primer estrato de copos de celulosa, llega el líquido al estrato de algodón de celulosa entre la primera y la segunda capa de copos, por lo que se efectúa una distribución lateral del líquido. Esta distribución resulta favorable especialmente, cuando varias capas de algodón de celulosa están situadas estrechamente  
145 adosados entre sí, formando así un espacio intermedio capilar, a través del cual es distribuido el líquido en sentido vertical con respecto a su dirección de penetración en la capa de copos de celulosa. Si el líquido llega ahora a la segunda capa de copos, entonces esta ha sido distribuida ya por la capa de algodón de celulosa situada encima. En la segunda capa de copos se forman nuevamente grumos,  
150 que resultan ahora todavía más pequeños que los grumos de la primera capa de copos de celulosa, que igualmente poseen otra vez sólo un menor grueso. Los huecos que rodean los grumos de este estrato de copos de celulosa, son por lo tanto más reducidos que los huecos de los grumos de la primera capa de copos de celulosa, de modo que pasa todavía menor líquido en dirección de penetración  
155 por la compresa en los estratos de copos de celulosa.

La extensión lateral del líquido se realiza en esencial por entre los estratos de copos de celulosa en las capas de algodón de celulosa o, respectivamente, en ambos lados de esta capa de  
160 algodón. Cuanto más entra el líquido en la compresa, cuanto más pequeños se forma los grumos y tanto más reducidos resultan los espacios que los rodean.



165 Resulta así un efecto combinado de capas finas de copos  
de celulosa con las respectivas capas de algodón de celulosa que -  
las limitan. La capa fina de copos de celulosa produce cada vez la  
formación de pequeños grumos bajo influencia de humedad. Las capas  
de algodón de celulosa generalmente conocidas situadas entre los -  
respectivos estratos de copos de celulosa producen una extensa dis-  
170 tribución lateral del líquido de tal modo, que estas capas tienen  
efecto de impermeabilidad al líquido y de distribución lateral del  
mismo. En otras palabras, se forman por la formación de pequeños -  
grumos amplios espacios capilares alrededor de los mismos, y además  
resultan entre los estratos de copos de celulosa taponamientos que  
175 producen una distribución lateral del líquido.

En el plano estan ilustrados unos ejemplos de realización  
de la invención, mostrando las figuras 1 - 14 las formas de realiza-  
ción con capas paralelas a la superficie de la envoltura, y las -  
figuras 15 -19 con capas formadas en esencial rectangulares con res-  
180 pecto a la superficie de la envoltura.

Representan:

Fig. 1 una forma de realización en que los estratos de  
algodón de celulosa forman una capa doblada proximo a sus extremos;

185 Figs. 2y3 la ilustración de la penetración del líquido --  
desde el espacio colector entre las capas paralelas;

Fig. 4 hasta 11<sup>a</sup> otras realizaciones y disposiciones de  
los estratos y de los sectores libres de capas, que forman el espa-  
cio colector;

190 Figs. 12 y 13 una forma de realización con varias capas  
de copos de celulosa, y

Fig. 14 una envoltura con puntos situados a la altura de  
los sectores libres de estratos de mayor permeabilidad al líquido;

Además muestran:

322934



- 8 -

195 Las figs. 15 y 16 diferentes formas de realización de los estratos en la envoltura de la compresa, transcurriendo estos vertical o aproximadamente vertical con respecto a la superficie de la envoltura;

Fig. 17 un detalle;

200 Fig. 18 y 19 la formación de un estrato de copos de celulosa con dos capas de algodón de celulosa de la misma forma de realización.

205 La envoltura H de la compresa puede estar constituida de modo conocido por una o varias capas de material resistente a la humedad. Esta envoltura, cuya forma puede ser rectangular o cuadrada, redonda o oval o análogo, está cerrada de modo conocido por todos sus lados y posee la parte inferior 3 frente al punto de aplicación, la parte superior 2 y la parte inferior 3. Las dos citadas partes de la compresa pueden estar fabricadas además de distintas materias, debiendo ser el lado 2 correspondiente al plano usado en lo más posible resistente a la humedad y permeable al líquido. El lado 3 puede estar formado, correspondiente a puntos de vista mecánicos.

215 En el interior de la envoltura 1 están insertadas varias capas 4 de algodón de celulosa, que forman un sector central 7 que se extiende aproximadamente entre uno de los bordes 5 y el otro borde 6 de la compresa y producen además la formación de los sectores 8,9 paralelos a la primera, estando unidos entre sí los sectores 8 y 9 y el sector central 7, mediante el plegado 10,11. Los extremos 4a y 4b de las capas 4 están dispuestos de tal modo que forman un sector 12 libre de capas que actúa de cámara de absorción para el líquido que entra a través de la envoltura H en dirección de la flecha F en dicha cámara.

220 Como se deduce de fig. 2, llega el líquido, después de haber penetrado el sector 12, desde aquí, debido al efecto capilar de los espacios intermedios 13, por entre las diferentes capas 4 a es--



225 tos espacios intermedios y así a la superficie de las diferentes capas 4 de algodón de celulosa.

En la forma de realización seg. fig. 4 se forma, en lugar de sector libre de capas 12 cilíndrico o rectangular o oval un sector cónico 121. Los respectivos estratos de algodón de celulosa su-  
230 perpuestos de esta forma de realización llevan longitudes diferentes entre sí. Los extremos 41<sup>a</sup> de las capas 4 (fig. 3) se solapan mutuamente, de modo que el líquido del espacio intermedio 121 no puede entrar sólo desde el lado, sino también viniendo desde arriba en los espacios intermedios 131 entre las capas 41, como indicado por las -  
235 flechas G11 en fig. 3.

En lugar de los estratos doblados en sus extremos, pueden emplearse estratos de la longitud de la compresa, estando previstos en estos estratos sectores 122 correspondientemente libres de estratos. En esta forma de realización ilustrada en fig. 5 pueden unirse  
240 las sendas capas 42 entre sí por cosido, pegado o análogo.

La formación del sector libre de capas puede efectuarse de cualquier modo. El mismo puede, como se deduce de figura 6, extenderse en parte sobre toda la anchura de la compresa.

En la forma de realización seg. figs. 7 y 8 se ha previsto igualmente un sector 123 libre de capas en forma cónica, el cual está limitado con respecto al lado superior 31 de la compresa mediante capas continuas 43 de algodón de celulosa. El líquido penetrará en el sector libre de capas 123; pero no llega a la parte superior 31 de la compresa, más bien entrará en los espacios intermedios entre -  
245 las capas 43<sup>a</sup> que forman el sector 123 libre de capas.

En la forma de realización seg. fig. 9 se han agregado al sector central libre de capas 124 varios sectores libres de capas -  
125 dispuestos a la misma altura. Como viene ilustrado en figura 10, pueden agregarse al sector central 124 además unos sectores libres -  
255 de capas 126 situados desplazados lateralmente con respecto al prime

322934



- 10 -

ro.

260 En la forma de realización seg. fig. 11 se integra el sector libre de capas 127 primero en un espacio intermedio lateral 127, que comunica con los extremos 44<sup>a</sup> de las capas 44 doblados dos veces. Aquí se consigue un retraso de la penetración del líquido en los espacios intermedios de las capas.

265 En la forma de realización seg. fig. 12 está prevista entre cada dos o varias capas 45 de algodón de celulosa una capa 46 de copos de celulosa. El líquido procedente del sector libre de capas 12 o de los sectores 121 hasta 127 de las otras formas de realización llega en dirección de las pequeñas flechas curvadas K a los sectores 47 de los estratos de copos 46 que colindan con el sector 12 libre de capas, pero también a los espacios intermedios 48 entre las capas de algodón contiguos 45 (flechas L) y desde allí, correspondiente a las flechas M, a las capas de copos de celulosa 46.

270

275 Las capas de copos de celulosa pueden tomar cada una de las posiciones mostradas en las figuras 1 hasta 11 y encontrar aplicación tanto reunidas varias superpuestas o también como capa de copos de celulosa individual 461, como mostrado en fig. 13. Aquí se forma nuevamente un sector libre de capas 128, limitada por las vueltas W constituidas por un estrato de la capa de copos de celulosa. La capa de copos de celulosa 461 puede ser enrollada incluso una vez como ilustrado en fig. 11 junto con los estratos 44, o varias veces.

280 En fig. 14 está ilustrada una envoltura H constituida por dos estratos J y A, están dotada la capa interior I de perforaciones 49, que tienen mayor permeabilidad al líquido que los sitios contiguos. Esta perforación esta prevista a la altura de los sectores libres de capas 12, 121 hasta 127 en las formas de realización --- ilustradas. También la capa exterior A de la envoltura puede estar ---

285 dotada de las perforaciones 50, estando situadas las perforaciones 49 y 50 desplazadas lateral y verticalmente entre sí.



En las formas de realización de las figuras 12 y 13 antes descritas, como también en los siguientes ejemplos de realización - de las figuras 18 y 19 tienen los estratos formados por algodón de  
290 celulosa con copos de celulosa dispuestos en medio un grueso y una formación de los copos de celulosa de nó más de  $250 \text{ gr/m}^2$ .

En la forma de realización ilustrada en fig. 15 las capas 47 están dispuestas en forma de meandro de tal modo que cada uno de los sectores 51 rectos de las capas están situados rectangular o apro-  
295 ximadamente rectangular con respecto a la cara superior o inferior 21,22 de la envoltura. La mayor parte de la longitud total de las - capas 47 se extiende así en sentido rectangular o aproximadamente - rectangular con respecto a la superficie superior o inferior de la envoltura. Por esta disposición de las capas 47 son creados espacios  
300 de absorción 61 libres de capas o respectivamente espacios capilares 71 acoplados a ellos.

En los espacios 61 libres de capas y en los espacios capi-  
lares 71 entra líquido en dirección de la flecha 81 y llega, viniendo de allí en dirección de la pequeña flecha 91 a los estratos 17 y  
305 los espacios intermedios capilares situados entre estas capas.

Se supone que se origina una fluencia repentina de líquido en el centro de la compresa, es decir, a la altura de la flecha 81a en fig. 15. Cuando el espacio 61 libre de capas previsto a la altura de esta flecha y el espacio capilar 71 colindante están llenados, -  
310 no entrando el líquido con la rapidez suficiente en la capa 37 colindante, este es distribuido y absorbido por los dos próximos espacios 61 y 71. En el camino a estos espacios penetra el líquido en - parte también a la altura de las curvas 101 por las capas 4. Se aprecia que en caso de una repentina afluencia en el centro de la com-  
315 presa es llenado siempre el espacio 61,71 inmediatamente próximo con

322934



- 12 -

líquido, siendo distribuido este allí antes de que avance más hacia el borde de la compresa. La absorción de líquido queda así aumentada considerablemente en comparación con las conocidas compresas.

320 En la forma de realización seg. fig. 16 los estratos 48 -  
están situados nuevamente en forma de meandro dentro de la envoltura,  
pero las capas poseen a partir del centro M de la compresa hacia --  
los dos lados una dirección de inclinación distinta. También el ángulo de inclinación entre los sectores de capas vecinos puede ser -  
diferente.

325 En fig. 17 está reproducido nuevamente el espacio de absorción 61 y el espacio capilar 71, aumentado a escala. Por las flechas 91 está ilustrada la penetración del líquido, mientras que indica -  
la flecha 110, que el líquido puede distribuirse ahora en los espacios capilares 120 entre las capas 47. Se percibe que los espacios  
330 61,71 están taponados hacia la cara superior 22 de la compresa opuesta a la superficie de aplicación, lo que es producido por las curvas 170 de las capas. El líquido que viene de los citados espacios no -  
puede llegar así inmediatamente a la cara 22 de la compresa.

335 En otra forma de realización pueden encontrar aplicación  
una o varias capas, como ilustrado en figura 18. Tal capa está constituida por dos capas exteriores de algodón de celulosa 213,214 y -  
por una capa 215 de copos de celulosa. La figura 19 explica, como -  
está formada y dispuesta la capa constituida por algodón de celulosa y copos de celulosa. También aquí se forma un espacio 260 con un  
340 espacio capilar 270 acoplado al mismo, de los cuales viene el líquido, penetrando en dirección de las flechas 290 en la capa de copos de celulosa. El líquido se distribuye también aquí en dirección de las flechas 211. Incluso pueden disponerse varias de tales capas --  
combinadas de algodón de celulosa copos de celulosa de la forma ya  
345 descrita.



350 Describa suficientemente la naturaleza y alcance de la --  
 presente invención, se ha-ce constar que en la misma podrán ser va-  
 riables los materiales, dimensiones y en general aquellos otros de-  
 talles accesorios o secundarios que no alteren, cambien ni modifi--  
 quen la esencialidad propuesta.

Los términos en que queda redactada ésta memoria son cier-  
 tos y fiel reflejo del objeto descrito, debiendose tomar en un sen-  
 tido más amplio y nunca en forma limitativa.

#### REIVINDICACIONES

355 Se reivindica como de la propia y nueva invención la propiedad y --  
 explotación exclusiva de:

1ª.- Procedimiento para la fabricación de compresas de absorción pa-  
 ra el tratamiento de heridas y su aplicación en puericultura, cons-  
 tituidas por una envoltura exterior resistente a la humedad y varias  
 360 capas de algodón de celulosa y/o copos de celulosa, caracterizado --  
 por uno o varios sectores libres de capas que, a partir de la cara  
 superior de la envoltura se extienden por completo o en parte hacia  
 la cara inferior de la citada envoltura.

2ª.- Procedimiento para la fabricación de compresas de absorción pa-  
 365 ra el tratamiento de heridas y su aplicación en puericultura, según  
 reivindicación 1ª, caracterizado porque las capas transcurren para-  
 lelas con respecto a la superficie de la envoltura, desembocando los  
 espacios intermedios entre las capas en los sectores libres de capas.

370 3ª.- Procedimiento para la fabricación de compresas de absorción para  
 el tratamiento de heridas y su aplicación en puericultura, según --  
 reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado porque los sectores libres  
 de capas se extienden por completo o en parte sobre la longitud o --  
 la anchura de la compresa.

375 4ª.- Procedimiento para la fabricación de compresas de absorción pa-  
 ra el tratamiento de heridas y su aplicación en puericultura, según

322934



- 14 -

reivindicaciones 1ª hasta 3ª, caracterizado por tener los sectores libres de capas forma cuadrada o rectangular, redonda, oval o análogo.

380 5ª.- Procedimiento para la fabricación de compresas de absorción para el tratamiento de heridas y su aplicación en puericultura, según reivindicaciones 1ª hasta 4ª, caracterizado porque los sectores libres de capas son formadas por troquelado de las capas de copos de celulosa.

385 6ª.- Procedimiento para la fabricación de compresas de absorción para el tratamiento de heridas y su aplicación en puericultura, según reivindicaciones 1ª hasta 5ª, caracterizado porque las capas forman un estrato de capas dobladas en sus extremos.

390 7ª.- Procedimiento para la fabricación de compresas de absorción para el tratamiento de heridas y su aplicación en puericultura, según reivindicaciones 1ª hasta 6ª, caracterizado porque a los estratos que forman el sector libre de capas estan agregadas otras capas sin sectores libres de capas.

395 8ª.- Procedimiento para la fabricación de compresas de absorción para el tratamiento de heridas y su aplicación en puericultura, según reivindicaciones 1ª hasta 5ª, caracterizado porque la envoltura tiene a la altura o en la proximidad de los sectores libres de capas - puntos de mayor permeabilidad al líquido en comparación con los puntos vecinos.

400 9ª.- Procedimiento para la fabricación de compresas de absorción para el tratamiento de heridas y su aplicación en puericultura, según reivindicaciones 1ª hasta 8ª, caracterizado porque los estratos de algodón de celulosa que forman los sectores libres de capas estan dotados de capas de copos de celulosa.

405 10ª.- Procedimiento para la fabricación de compresas de absorción para el tratamiento de heridas y su aplicación en puericultura, según



reivindicación 9ª, caracterizado porque entre, al menos dos capas - de algodón de celulosa que forman los sectores libres de capas está dispuesta una capa de copos de celulosa.

410 11ª.- Procedimiento para la fabricación de compresas de absorción - para el tratamiento de heridas y su aplicación en puericultura, según reivindicación 1ª, caracterizado porque la capa o las capas están dispuestas sobre la mayor parte de su longitud total en sentido rectangular o aproximadamente rectangular con respecto a la cara superior o inferior de la envoltura, formando entre sí en la misma dirección como la mayor parte de su longitud los espacios intermedios libres de capas.

415 12ª.- Procedimiento para la fabricación de compresas de absorción - para el tratamiento de heridas y su aplicación en puericultura, según reivindicaciones 1ª y 11ª, caracterizado porque cada uno de los espacios intermedios situados entre las capas está taponado en uno de sus extremos contra la envoltura de la compresa.

425 13ª.- Procedimiento para la fabricación de compresas de absorción - para el tratamiento de heridas y su aplicación en puericultura, según reivindicaciones 1,11 y 12ª, caracterizado porque las capas están dispuestas en forma de meandro.

430 14ª.- Procedimiento para la fabricación de compresas de absorción - para el tratamiento de heridas y su aplicación en puericultura, según reivindicaciones 1,11 hasta 13ª, caracterizado porque varios -- sectores de capas tienen entre sí diferentes ángulos de inclinación con respecto a la cara superior o inferior de la envoltura o diferente sentido de inclinación .

435 15ª.- Procedimiento para la fabricación de compresas de absorción - para el tratamiento de heridas y su aplicación en puericultura, según reivindicaciones 1,11 hasta 14ª, caracterizado porque cada una de las capas está constituida por copos de celulosa con un revesti--

322934



- 16 -

miento de algodón de celulosa en su parte superior e inferior.

440 16ª.- Procedimiento para la fabricación de compresas de absorción - para el tratamiento de heridas y su aplicación en puericultura, según reivindicaciones 1ª hasta 15ª con una o varias capas de algodón de celulosa y copos de celulosa, caracterizado porque la capa o las capas de copos de celulosa están constituidas por varias capas de copos de celulosa de no más de 250 gr/m<sup>2</sup> paralelas y separadas por uno o varios estratos de algodón de celulosa.

17ª.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE COMPRESAS DE ABSORCION PARA EL TRATAMIENTO DE HERIDAS Y SU APLICACION EN PUERICULTURA".-

Consta la presente memoria descriptiva de dieciséis hojas numeradas y mecanografiadas por una sola cara a las que se acompañan dos planos para su mejor comprensión.

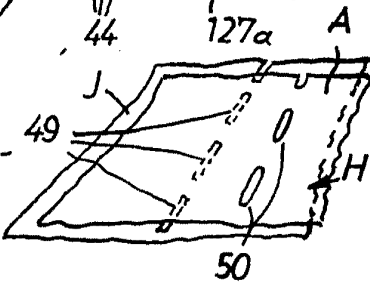
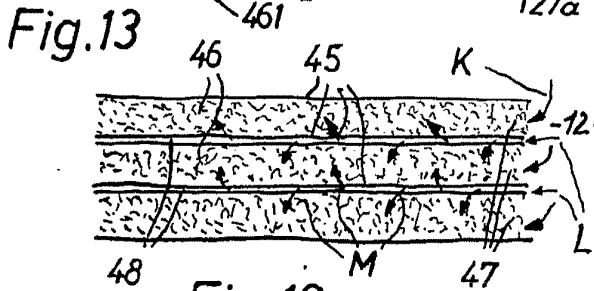
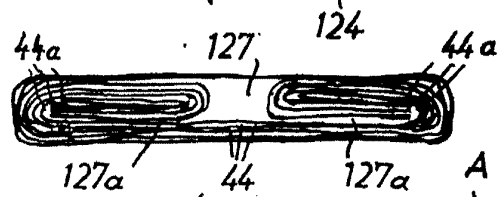
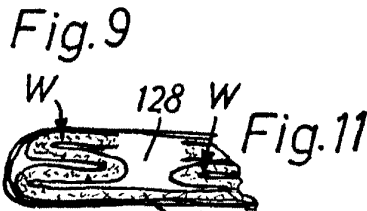
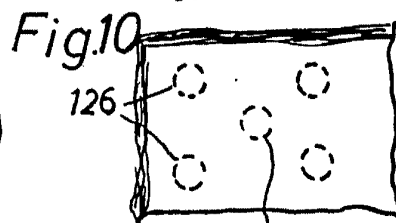
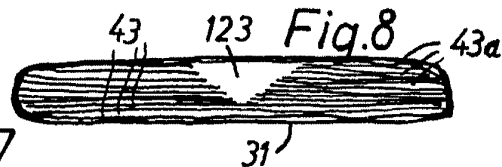
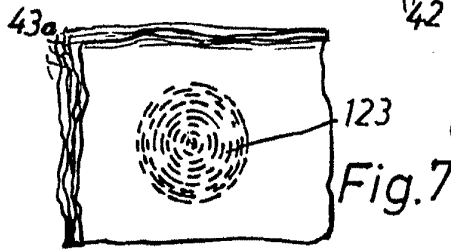
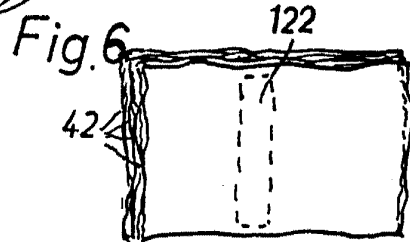
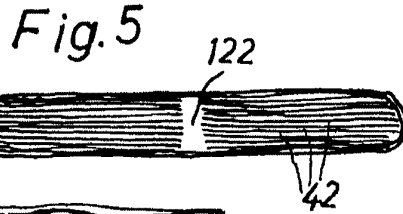
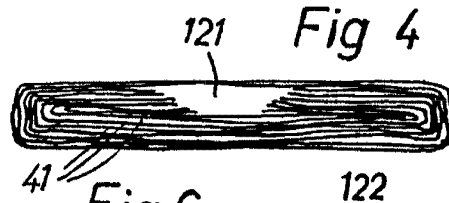
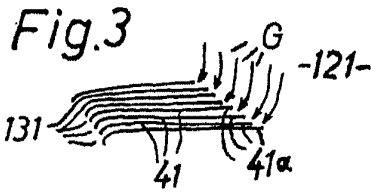
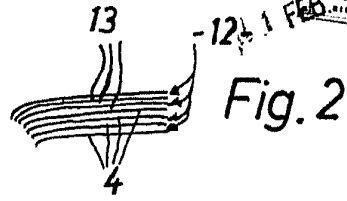
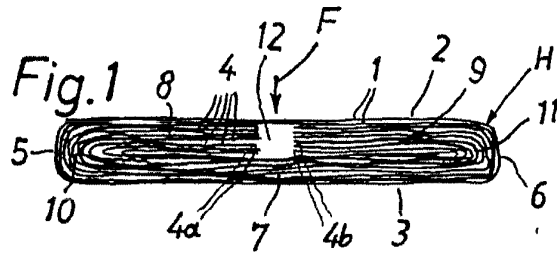
MADRID, 11 DE FEBRERO DE 1.966.--

RODOLFO DE LA TORRE ROSELLO  
P. P.

Emilio García Arteaga

322934

322934



BSCALA VARIABLE

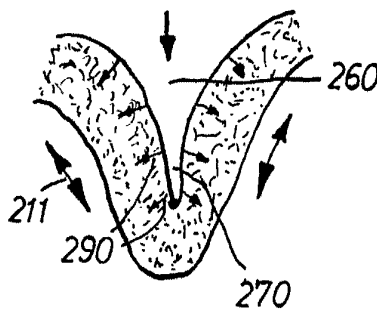
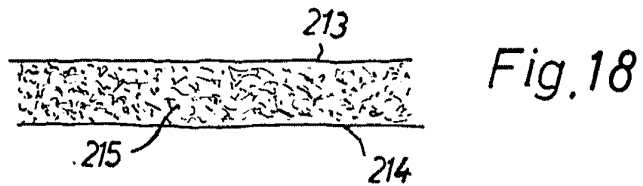
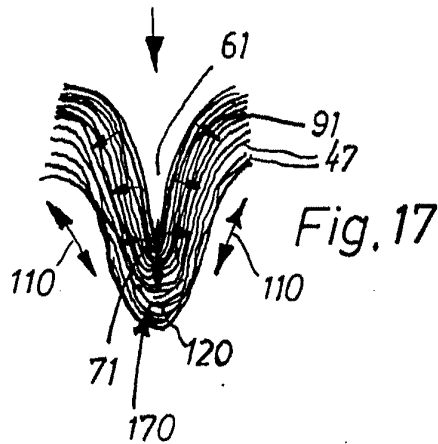
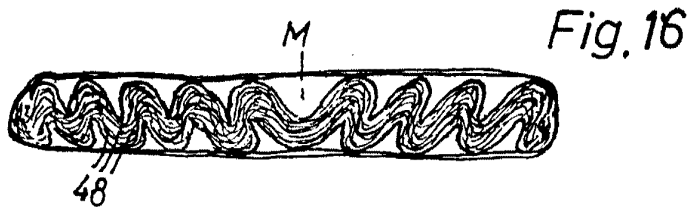
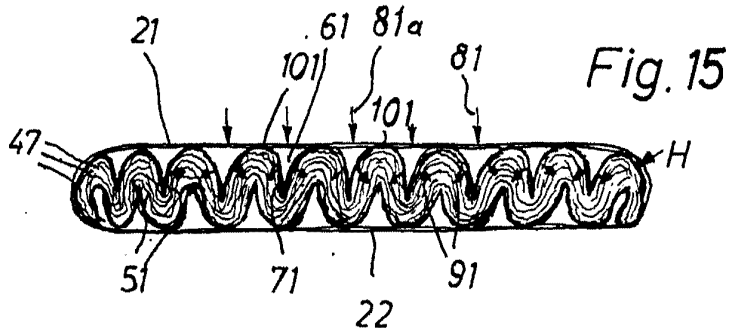
Fig. 14 11 FEB 1966

322934

Firma: PAGE-ZELLSTOFFKREPP GmbH

DOS PLANOS

HOJA 2ª



11 FEB 1968

WORLD  
S.P.

WORLD

ESCALA VARIABLE

Public...