

327379

31



327379

M E M O R I A        D E S C R I P T I V A  
de una Patente de Invención a nombre de:  
DOROTHY HARRIS, de nacionalidad norteamer-  
ricana, domiciliada en NEW YORK, N.Y.,  
Fifth Avenue, 100 ( Estados Unidos); por:  
SISTEMA PARA FABRICAR UÑAS ARTIFICIALES".

=====

El presente invento se refiere a uñas artificiales adap-  
tadas para ser acopladas a las uñas naturales y formar extensiones  
de las mismas.

5. Las uñas artificiales de tipo corriente se venden en  
tal forma que la usuaria precisa unir las a las naturales y hacer  
que corresponda con ellas. Estos procedimientos, que llevan implí-  
cito la unión y acoplamiento de las uñas artificiales a las natura-  
les, según se expresa, plantean grandes inconvenientes y ofrecen  
un aspecto de uñas naturales muy poco satisfactorio.

10. Una de las características del invento consiste en la  
provisión de un molde que posee la configuración de la uña artifi-  
cial y que se utiliza para mantener ésta, mientras se halla en forma  
la masa pastosa, contra la uña natural a la cual se adhiere mien-



tras se solidifica en el interior del molde.

El molde puede retirarse después de la uña artificial solidificada, que permanece en posición adherente a la uña natural y forma una prolongación de la misma. Con preferencia, estos moldes se suministran en diferentes tamaños y formas que se adaptan a los de las uñas naturales del usuario.

Un juego que comprende tales moldes incluye también, de acuerdo con el invento, un material plástico en forma de polvo o partícula del cual han de fabricarse las uñas artificiales y un disolvente líquido volátil para el material plástico susceptible de ser mezclado con el mismo directamente en el molde para formar la masa pastosa que después se mantiene contra la uña natural durante la solidificación. Luego, después de que el material plástico se ha secado y solidificado suficientemente, mientras se evapora el disolvente volátil, puede retirarse el molde.

En los planos que se acompañan:

La Figura 1 es una ilustración en perspectiva de una posible forma de realización de un juego de acuerdo con el invento;

La Figura 2 muestra un molde del invento, después de haber sido retirado del estuche, utilizado para mezclar los ingredientes que formarán la uña artificial de conformidad con el método del invento;

La Figura 3 ilustra una fase del método posterior a la representada en la figura 2;

La Figura 4 muestra una fase del método subsiguiente a la de la Figura 3;

La Figura 5 presenta en sección longitudinal el material plástico que forma la uña artificial junto con el molde que man-



tiene dicho material plástico contra una uña natural; y

La Figura 6 ilustra la fase final del método que consiste en retirar el molde de la uña artificial.

Refiriéndonos ahora a la Figura 1, el juego 10 ilustrado en la misma comprende un apoyo o soporte 12 hecho de carton o papel fuerte plegable, por ejemplo. Este apoyo o soporte plegable 12 comprende la pared de fondo 14, la pared frontal 16 y una franja intermedia 18 que posee un borde anterior 20 en el cual es susceptible de plegarse la pared frontal 16 con respecto a la franja intermedia 18 a fin de disponer de un enlace respectivo convenientemente articulado.

Del mismo modo, la franja intermedia 18 posee una línea de pliegue posterior 22 a lo largo de la cual va unida a la pared de fondo 14, de suerte que esta última puede también doblarse con respecto a la franja intermedia 18. El estuche 10 es un libro. Los componentes respectivos se hallan contenidos entre las paredes frontal y de fondo 16 y 14.

La pared frontal 16 puede estar formada por dos pliegos, el interior de los cuales es visible en la Figura 1 y está provisto de ranuras que forman lengüetas alzables 24. Estas lengüetas pueden colocarse sobre los ángulos y bordes de una o más láminas de plástico 26. Estas láminas de plástico 26 pueden estar hechas de cualquier material plástico flexible de fácil obtención.

La lámina 26 puede tener un espesor de 0,05 a 0,01 milímetros y estar formada por hojas de plástico a base de acetato, polivinilo o polietileno.

La lámina 26 está provista de una pluralidad de moldes 28 unidos mediante presión y calor al resto de la lámina 26 por líneas muescadas que se extienden a lo largo de los bordes de los



moldes 28 de modo que estos pueden separarse fácilmente del resto de la lámina 26. Cada lámina 26 dispondrá de varios moldes 28, de diferentes formas y tamaños para poder adaptarse a las uñas artificiales que han de aplicarse a las naturales. Cada molde 28 está íntegramente formado con una lengüeta 30 en la figura 2 que se extiende desde un borde lateral y es desprendible de la lámina 26 con el resto del molde 28.

La pared de fondo 14 del soporte 12 posee una parte hueca alargada inferior 32 formada por papel doblado o cartón apropiado, y que sostiene en posición desmontable un par de botellas 34 y 36, así como una tablilla de esmeril 38. Un cuentagotas 40 forma parte del estuche. La tablilla de esmeril 38 se extiende a través de un par de ranuras paralelas 42 formadas en la pared frontal de la parte más gruesa 32 de la pared de fondo, 14. Esta pared de fondo 14 consta también de una pluralidad de pliegues, y el frontal de éstos está provisto de lengüetas esconzadas que se extienden hacia adelante 44 las cuales reciben los cuellos de las botellas 34 y 36 con el fin de proporcionar apoyos seguros para las mismas.

Una lengüeta adicional 46 del pliegue anterior de la pared de fondo 14 está formada con una abertura a través de la cual se extiende el cuentagotas 40.

La botella 36, con el tapón 48, contiene plástico subdividido 50. El material plástico en polvo 50, figura 2, compuesto de partículas relativamente finas, se vierte fácilmente desde la botella o recipiente 36 una vez que el tapón 48 es retirado del mismo.

Este material plástico en polvo o subdividido 50 es vertido al interior del molde 28 seleccionado de la lámina 26. El



vaciado del material plástico 50 en el interior del molde se indica en la figura 2.

5. La botella 34 está adaptada para contener un disolvente volátil 52 para el material plástico 50, y el cuentagotas se utiliza para retirar algo del disolvente líquido de la botella 34 y aplicarlo, gota a gota, sobre el polvo 50, también en la forma descrita en la figura 2.

10. El plástico subdividido 50 y el disolvente líquido volante 52 formarán una masa pastosa que se solidifica durante la evaporación del disolvente. La masa pastosa se seca y se convierte en un elemento de uña artificial que se adhiere a la natural y forma una extensión de la misma de aspecto y consistencia apropiados. El plástico 50 es acetato de celulosa o metil-metacrilato, y el líquido 52 es éter acetato de butilo, o acetona.

15. La usuaria retirará en primer lugar cualquier esmalte ya aplicado a las uñas naturales, debiendo utilizarse un eliminador de esmalte no aceitoso. Se selecciona el molde adecuado 28 de la lámina 26. Cada lámina 26 dispone de 17 moldes diferentes. La uña natural es pulimentada con la parte plana de la tablilla de esmeril 38. El molde 28 es a su vez flexible y puede ajustarse y ser adaptado a una uña en particular. La tablilla de esmeril 38 puede utilizarse para reformar el molde y hacerlo adaptable a la uña particular. Puede aumentarse la curvatura del molde a los fines que se expresan.

25. La usuaria llenará el molde 28, figura 2, aproximadamente en sus dos terceras partes con el plástico en polvo 50, vertido desde el recipiente 36.

Se llena el cuentagotas 40 con el disolvente líquido 52 tomado de la botella 34. Se añade el líquido al polvo en el molde



28 gota a gota. Se necesitan de tres a seis gotas de líquido.

La lengüeta 30 ayuda a la operadora a manejar el molde 28. Cuando el polvo está saturado con el disolvente, la usuaria balanceará el molde hacia atrás y hacia adelante figura 3.

5. Se forma una masa plástica pastosa y se coloca contra la uña natural mientras se encuentra aún en el molde 28. El plástico 50 es de color de rosa para que tenga parecido con las uñas naturales.

10. El extremo de mayor tamaño del molde 28 se coloca contra la base de la uña natural. A continuación se cubre ésta con la masa pastosa. La operadora mantiene el molde durante varios segundos sin ejercer presión sobre el mismo o moverlo en ningún sentido. Cualquier material sobrante se elimina inmediatamente. La Figura 4 muestra la forma en que el molde 28, con la masa pastosa incorporada, es aplicado con su extremo mayor 54 contra la base de la uña natural 56. Después se mueve el molde hacia abajo contra la uña en la dirección de la flecha 58.

15. La Figura 5 muestra la masa 60 solidificada y secada mientras el molde 28 está en posición. La masa pastosa 60 ajusta y se afianza a la uña natural 56.

20. El molde 28 permanece en posición 15 minutos. Cuando se ha solidificado y secado la masa 60, la usuaria, mientras sostiene la lengüeta 30, eleva el molde 28 de la uña artificial solidificada 60, figura 6.

25. La uña artificial 60 puede cortarse y limarse.



N O T A

Se reivindica como nuevo y de propia invención.

- 1.- Sistema para fabricar uñas artificiales directamente sobre las naturales, caracterizado porque comprende moldes que poseen la configuración de las uñas artificiales a formar, plástico subdividido a partir del cual se forman dichas uñas, y un disolvente líquido volátil para el plástico, con lo cual el plástico es colocado en el interior de un molde añadiendo disolvente al mismo con el fin de formar del material plástico subdividido una masa pastosa que se mantiene contra una uña hasta solidificar en la misma y adherirse a ella durante la evaporación del disolvente volátil.
5. 2.- Sistema según reivindicación 1, caracterizado porque cada uno de dichos moldes incluye una lengüeta que sobresale desde uno de sus bordes y facilita el manejo del mismo.
10. 3.- Sistema, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque consta de una pluralidad de dichos moldes de tamaños y formas que en general se ajustan a las uñas deseadas por el usuario.
15. 4.- Sistema, según reivindicaciones anteriores, caracterizado por formar dichos moldes parte de una lámina y estando unidos por líneas muescadas que los hacen fácilmente separables de la lámina.
20. 5.- Sistema, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque se utiliza para formar una extensión de uña artificial que comprende la fase de mezclar en un molde de uña cierta cantidad de materia plástica subdividida simulando la forma de la uña y un disolvente líquido volátil para la misma con el fin de formar a partir del plástico una masa pastosa, colocando ésta, mientras se encuentra aún en el molde contra la superficie exterior
- 25.



de una uña manteniendola contra ella en unión del molde hasta que se evapora el disolvente y se solidifica la masa pastosa y retirando después el molde para dejar adherida a la uña una extensión artificial de la misma formada por el material plástico solidificado.

5. do.

6.- Sistema según reivindicaciones anteriores, caracterizado por tener cada uno de dichos moldes la configuración de una uña y disponiendo de un interior hueco que se halla adaptado para recibir una masa pastosa que simula la uña y que se mantiene por medio del molde en ajuste con una uña durante la conversión de la masa pastosa en un sólido que se adhiere a la uña, en cuyo instante puede retirarse el molde dejando la masa solidificada sobre la uña formando una extensión de la misma.

10.

7.- Sistema según reivindicaciones anteriores, caracterizado por utilizarse para el moldeo de uñas artificiales directamente sobre las naturales del usuario, que dispone de una pluralidad de moldes que poseen respectivamente diferentes tamaños y formas, las cuales se adaptan en general a los tamaños y formas de las uñas deseadas por la usuario, estando adaptado cada molde para mantener en posición contra una uña masa pastosa mientras ésta se solidifica y se adhiere a la misma formando una extensión artificial de ella.

15.

20.

8.- "SISTEMA PARA FABRICAR UÑAS ARTIFICIALES".

Tal como se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva que consta de ocho hojas escritas a máquina por una sola cara y de sus correspondientes dibujos.

25.

Madrid 31 MAY. 1966

CARLOS FERNANDEZ/CANDELAS  
P. P.

+

327379

84 W

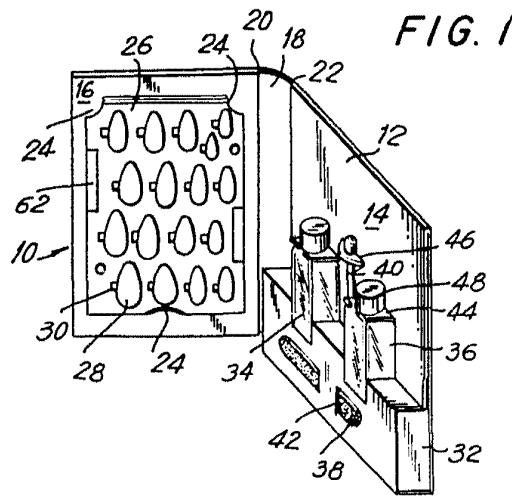


FIG. 1

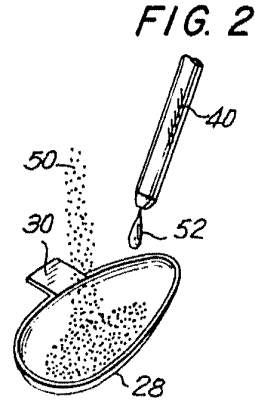


FIG. 2

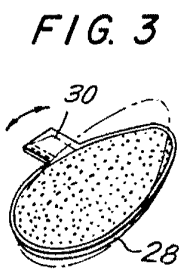


FIG. 3

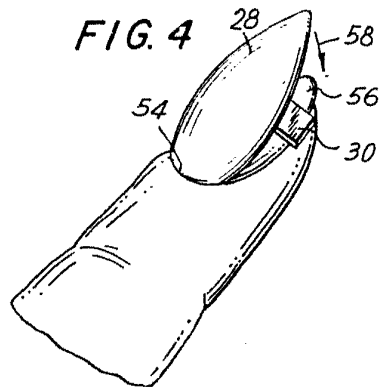


FIG. 4

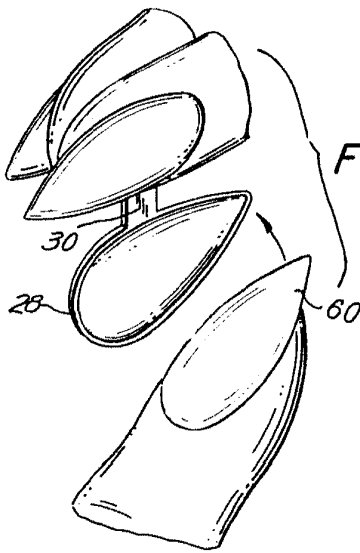


FIG. 6

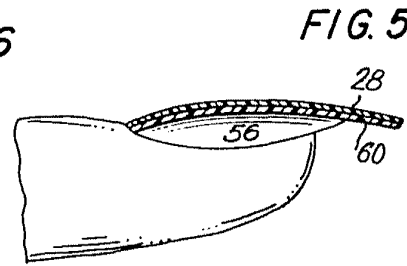


FIG. 5

Boyle variable

Madrid, 31 June 1960  
CARLOS FERRAZ  
S. P.