



1966

335471

PATENTE DE INTRODUCCIÓN

por 10 años

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE APOSITOS AUTO-ADHERENTES", a favor de LABORATORIOS SULFER, S.A., de nacionalidad española, domiciliada en Madrid, Cabanilles, 13.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de introducción se refiere a un procedimiento de características originales destinado a la fabricación de apósitos autoadherentes, aportando notables ventajas sobre los procedimientos actualmente conocidos de

5. fabricación de apósitos y similares.

Una característica fundamental del procedimiento objeto de la presente Patente estriba en conseguir apósitos que posean la propiedad de no adherirse a la piel humana, poseyendo por otra parte buenas características de adhesión

10. sobre si mismos, es decir, posibilitando la utilización de dichos apósitos en forma de venda para envolver o recubrir cualquier parte del cuerpo sin que exista adherencia directa de dicho apósito sobre la piel y permitiendo, por otra parte, que después de una vuelta o más de dicha venda, se
15. pueda conseguir una buena adherencia de la misma sobre sí, lo cual proporciona la rigidez y compresión necesarias a



C 1966

- 2 -

335471

la venda, sin necesidad de ninguna disposición de unión del tipo de lazos, nudos u otros sistemas de sujeción del tipo actualmente utilizado.

Como se comprende, la característica dicha es de gran importancia para la utilización de apósitos de curación y protección humana, facilitando en gran medida la utilización de los mismos y aportando unas características ventajosas de utilización en lo que respecta a la desaparición de las molestias tradicionales en la curación de extracción de un apósito y recambio del mismo.

10. El procedimiento objeto de la presente Patente, comprende una base o soporte de partida constituido por un tejido de algodón, rayón, mezclas, u otras fibras naturales o artificiales, ya bien sea de forma plana, vuelta o semivuelta, constituyendo una gasa que pueda ser perfectamente humectada y que
15. tenga la resistencia mecánica requerida. Se consiguen resultados satisfactorios empleando gasas planas de 12-14- hilos por centímetro de urdimbre y 10-12- hilos de trama, correspondiendo dichos hilos a numeraciones comprendidas entre 26,5 y 36,5.

El procedimiento comprende la impregnación de la base
20. dicha mediante un adhesivo constituido por una resina natural o sintética que presenta unas características altamente polares, sea por su naturaleza en sí o por la incorporación de grupos de configuración molecular asimétrica. El poder adhesivo del producto utilizado es realizado por las características del te-
25. jido, lo cual permite conseguir las vendas autoadhesivas con concentración mínima de adhesivo.

La impregnación de la venda se hace por contacto directo del adhesivo disuelto en un disolvente polar, con la gasa previamente tratada para conseguir la máxima penetración del
30. adhesivo, consiguiéndose ello haciendo pasar la gasa procedente de un plegador a través de una caja de repartición de adhesivo,



1966

- 3 -

335471

en la cual se consigue la humectación de la venda mediante dicho adhesivo, o pudiéndose utilizar asimismo unos rodillos de impregnado u otro sistema. En todos los casos es esencial regularizar la cantidad de adhesivo existentes sobre la venda o

5. apósito, para lo cual es necesario recurrir a un sistema de cuchillas flexibles que cubren toda la extensión del tejido u otro sistema similar, consiguiendo una repartición homogénea del adhesivo en la superficie de la venda o apósito.

- Después de la impregnación, la gasa es recogida sobre
10. un plegador, quedando en posición de ser cortada y bobinada al tamaño deseado.

- Es conveniente en algunos casos, para evitar el contacto directo de la gasa consigo misma en esa operación intermedia, en la que puede existir adherencia y por lo tanto presentarse problemas en cuanto al acondicionamiento de la gasa, proceder a disponer papel siliconado en contacto con la gasa, entre
15. capa y capa de la misma, evitando dicho fenómeno de adherencia.

- Para conseguir una mayor velocidad del proceso y reducir la tensión en el tejido, es conveniente colocar entre el
20. plegador suministrador de la gasa y el receptor de gasa impregnada, hornos de circulación forzada o sistemas similares de ventilación y extracción de vapores.

- Asimismo a efectos de evitar deformaciones por tensión y encojimiento, es aconsejable el uso de guías laterales
25. entre los plegadores antes citados, que mantengan constante la configuración del soporte.

Las vendas conseguidas pueden ser esterilizadas, siendo aconsejable la utilización de óxido de etileno en una última operación, para conseguir dicho efecto.

30. Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia del procedimiento descrito, será variable a los efectos



1966

- 4 -

335471

de la actual Patente.

N O T A.

Se reivindica como objeto de esta Patente de introducción:

5. 1.- Un procedimiento para la fabricación de apósitos autoadherentes, caracterizado por comprender la impregnación y homogenización regular, mediante una capa de adhesivo polar, de un soporte de gasa plana de 12-14- hilos por centímetro de urdimbre y 10-12 hilos por centímetro de trama, siendo la nu-
10. meración de dichos hilos de 26,5 a 36,5, efectuándose la reparación del adhesivo de modo homogéneo sobre la gasa y procediéndose a someter a la misma a la acción de hornos de circulación forzada y extracción de vapores, en el paso intermedio entre el suministro de la gasa inicial y la recogida de la gasa trata-
15. da, complementándose con una operación de esterilización, mediante gas óxido de etileno, consiguiendo una venda autoadhesiva, que no se adhiere a la piel humana.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esencialidad de la Patente de introducción, definida en

20. la anterior reivindicación, cuyo objeto es:

2.- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE APÓSITOS AUTOADHERENTES".

Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas,



DIC 1966

- 5 -

335471

mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona, 23 DIC 1966

P.A. de LABORATORIOS SULFER, S.A.,

mo.