

335.993



335993

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de DON FEDERICO ESTEVE ANGLADA, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, Ronda de la Universidad numero 35, por: " PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE OBJETOS DE LATEX POROSOS Y PERMEABLES ".

La presente Patente de Invención, se refiere a un procedimiento para la fabricación de objetos de latex porosos y permeables, con lo que se consigue fácilmente obtener objetos que reunan las condiciones de elasticidad, tenacidad e higiene que requieren las prendas elásticas tales como fajas, bragas, trajes de baño y similares.

El procedimiento se caracteriza por una primera fase en la cual la superficie de los moldes o placas a emplear para la obtención de objetos de latex, se espolvorea con un granulado de féculas, cuyas partículas quedarán fijadas a la superficie de los moldes o placas mediante un aglutinante aplicado en forma de solución acuosa.

La fécula<sup>a</sup>/espolvorear es de trigo, maíz o similar, y la solución aglutinante es una solución acuosa de cualquier fécula soluble en agua como por ejemplo dextrina.

En una segunda fase, una vez debidamente secos los moldes preparados según la fase primera, se sumergen en un baño de latex



para una posterior vulcanización durante un tiempo determinado.

20 El espesor del latex será función del tipo de prenda a fabricar. En esta inmersión en latex, las partículas del granulado de fécula quedarán aprisionadas en la masa de latex de los moldes y placas, pero la naturaleza del granulado hace que no se adhieran al latex.

25 En una tercera fase se extraen los moldes o placas del baño de latex y se procede a su secado y vulcanizado, pasándose a la cuarta fase en la que los objetos se separan de los moldes.

30 Entonces se trata a los objetos de forma que por cepillado, centrifugado, lavado o cualquier método, se separen las partículas de fécula. Esta separación es fácil, pues las partículas de fécula no se adhieren a la masa de latex y quedan completamente sueltas en la fase de secado y vulcanización de la pieza de latex. Una vez separadas las partículas de fécula, queda el objeto de latex con una serie de orificios dejados por las partículas de féculas desaparecidas y de esta forma los objetos fabricados quedarán completamente porosos y permeables. El tamaño y número de los orificios variarán en función del tamaño y número de las partículas de fécula espolvoreadas, por lo que podrá variar se la porosidad de las prendas finales.

40 Los moldes o placas serán de yeso, ebonita porosa o de cualquier otra materia absorbente de las que se emplean en los corrientes métodos de inmersión. Asimismo podrán emplearse moldes o placas metálicas, para los cuales se utilizarán coagulantes adecuados a los procesos de coagulación por frío o por calor.

45 En el caso de usarse moldes metálicos, el empleo de coagulantes permitirá obtener un mayor espesor de latex en el proceso de inmersión.

Se emplearán para el proceso reivindicado todos los utilajes



50 propios de la industria de fabricación de prendas de latex ,  
pudiendo variar el proceso en cuantos detalles no alteren,  
cambien o modifiquen su esencialidad.

===== N O T A =====

Se reivindica:

55 1a.- Procedimiento para la fabricación de objetos de latex  
porosos y permeables, caracterizado por una primera fase en la  
cual la superficie de los moldes o placas a emplear para la  
obtención de objetos de latex se espolvorea con un granulado  
de féculas, cuyas partículas quedarán fijadas a la superficie  
60 de los moldes/<sup>o</sup> placas mediante un aglutinante aplicado en forma de  
solución acuosa. La fécula a espolvorear es de trigo, maíz o  
similar, y la solución aglutinante es una solución acuosa de  
cualquier fécula soluble en agua, como por ejemplo dextriña.  
En una segunda fase, una vez debidamente secos los moldes pre -  
parados según la fase primera, se sumergen en un baño de latex  
para una posterior vulcanización durante un tiempo determinado.  
El espesor de latex será una función del tipo de prenda a fabri-  
65 car. En esta inmersión en latex, las partículas del granulado  
de fécula quedarán aprisionadas en la masa de latex de los mol -  
des y placas, pero la naturaleza del granulado hace que no se  
adhieran al latex. En una tercera fase se extraen los moldes o  
placas del baño de latex y se procede a su secado y vulcaniza -  
70 ción, pasándose a la cuarta fase en la que los objetos se sepa -  
ran de los moldes. Entonces se trata a los objetos de forma que p  
por cepillado, centrifugado, lavado o cualquier método, se sepa -  
ren las partículas de fécula. Esta separación es fácil pues las  
partículas de fécula no se adhieren a la masa de latex y quedan  
75 completamente sueltas en la fase de secado y vulcanización de  
la pieza de latex. Una vez separadas las partículas de fécula,



queda el objeto de latex con una serie de orificios dejados por las partículas de fécula desaparecidas y de esta forma los objetos fabricados quedarán completamente porosos y permeables.

80 El tamaño y número de los orificios variarán en función del tamaño y número de las partículas de fécula espolvoreadas, por lo que podrá variarse la porosidad de las prendas finales.

2ª.- Procedimiento para la fabricación de objetos de latex porosos y permeables.

85 Consta la presente memoria de cuatro hojas foliadas y escritas de una sola cara.

Barcelona, 14 de Enero de 1.967.

P. A.

M. LLORT