

336617

CASE BE/6252



336617

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I O N

por "UN METODO CON SU DISPOSITIVO PARA FABRICAR UN GUANTE DE CAUCHO A BASE DE LATEX", a favor de la firma estadounidense THE B.F. GOODRICH COMPANY, residente en 277 Park Avenue, Nueva York N.Y. (EE. UU.)

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

EL invento se refiere a una forma de inmersión para la fabricación de guantes de goma y, más particularmente, a una forma de inmersión para fabricar guantes de goma para cirujanos que tienen porciones del manguito reforzadas, así como a un método para hacer dichos guantes.

5. Cuando un médico o una enfermera se ponen los guantes para operaciones, la técnica usual para ponerse el guante implica que otra persona mantenga el guante abierto mientras el médico o la enfermera mete la mano dentro del guan-



- te. Esta técnica, como se comprende, ejerce una considerable tensión sobre la porción de muñeca de guante en las zonas que tiene asidas el ayudante. Incluso si se intenta ponerse un guante de cirujano sin ayuda, asiendo la porción de muñeca del guante con una mano y tirando del guante para ponerla en la otra mano, se aplica considerable fuerza a la porción de muñeca al tirar del guante. La tensión ejercida sobre la porción de manguito del guante al ponerse éste o al quitárselo es suficiente con frecuencia para que se desgarre en la porción del manguito en el intento de ponerse el guante o de quitárselo, a menos que la porción de manguito del guante sea desmesuradamente gruesa.
- 5.
- 10.

- Durante muchos años, los guantes para cirujanos se han hecho por un procedimiento que implicaba sumergir una horma para guantes, de porcelana o de aluminio y de superficie lisa, con los dedos hacia adelante en una solución de coagulante para latex (de ordinario, una solución de nitrato cálcico en alcohol) y calentar suavemente la horma después de su retirada del baño de coagulante, para evaporar el alcohol de la solución de coagulante que queda sobre la horma de guante después de retirarla del baño de coagulante y formar así un depósito delgado de coagulante sobre la superficie de la horma de guante. La horma de guante se sumergía luego con los dedos hacia adelante en un latex con puesto y se mantenía en la composición de latex hasta que se había depositado sobre la horma de guante el espesor de-
- 15.
- 20.
- 25.

336617



- jano ordinariamente necesitan muy alto grado de sensibilidad táctil en las porciones digitales del guante, para realizar los numerosos movimientos y manipulaciones, sensitivos y delicados, que se requieren durante una operación quirúrgica. Cuanto más gruesa es la pared de las porciones de los dedos de un guante de cirujano, tanto menor es la sensibilidad táctil de que dispone el médico o la enfermera que lo utiliza. Por consiguiente, cuando se aumenta el espesor de pared de la porción de manguito del
5. guante, ello se realiza a costa de la sensibilidad táctil de que dispondrá el médico o la enfermera. Cuando se hacen guantes de cirujano por el procedimiento que se ha descrito antes, es evidente que resulta necesario un compromiso. En consecuencia, tales guantes se han hecho con una por-
10. ción de manguito que tiene un espesor de pared algo menor que el grueso deseable y una porción de mano y dedos que tiene un espesor de pared algo mayor de los que se juzga deseable.
- 15.

- Se han presentado diversas sugerencias para esta-
20. blecer un guante más satisfactorio. Una de tales sugerencias implica introducir la horma de guante con los dedos hacia adelante en el compuesto de latex, sumergir toda la horma en latex, invertir la horma sin quitarla del latex y retirar parcialmente la horma del latex, con los dedos
25. en primer lugar, hasta que la porción de mano y dedos de la horma del guante esté fuera del latex, dejando en él la porción de la horma de guante que forma el manguito. De es



FEB. 1967

FEB. 1967

ta manera, la porción de la horma de guante formada de manguito permanece en el latex por un período de tiempo más largo que la porción de la horma del guante formadora de la mano y los dedos. Una vez se ha depositado en la porción de manguito el grosor suplementario deseado, se saca la horma del latex y se acaba el guante de la misma manera que se ha expuesto anteriormente.

10. Una variante del procedimiento descrito en el párrafo anterior implica sumergir el horma de guante en el compuesto de latex de tal manera que la porción de la horma de guante formadora del manguito entre primeramente en el compuesto de latex, es decir, se introduce la horma en el compuesto de latex bajándola con los dedos hacia arriba. El descenso de la horma de guante dentro del latex se prosigue hasta que las porciones de la horma formadoras de los dedos se hallen completamente por debajo de la superficie del compuesto de latex. Cuando ya se ha depositado en la horma de guante el espesor deseado de caucho, se invierte el procedimiento y se retira la horma del compuesto de latex con los dedos hacia arriba. Al seguir este procedimiento se observará que la porción del molde de guante formadora del manguito penetra la primera en el compuesto de latex y sale de él la última. Este período más prolongado de permanencia de la porción de la horma de guante formadora del manguito en el compuesto de latex, en comparación con el tiempo que permanecen las porciones del molde formadoras de la mano y los dedos, tiene por resultado un guan-
- 15.
- 20.
- 25.



te con una porción de manguito de mayor espesor de pared que la espesor de pared de las porciones de mano y dedos.

El invento que aquí se expone implica un procedimiento completamente distinto de los empleados hasta ahora.

5. De acuerdo con este invento, se utiliza una horma de guante que tiene una serie de estrías, generalmente paralelas, extendidas longitudinalmente desde la zona de la muñeca hasta la base de la horma de guante. Las estrías se extienden hasta pasada la línea de inmersión de la norma. Se ha comprobado que cuando se usa una horma de guante que tiene la construcción estriada o ranurada en la porción formadora del manguito, resulta un guante que tiene tanto la delgadez de pared deseada en las porciones de los dedos, necesaria para la sensibilidad táctil, como el espesor de pared en la porción de manguito, necesario para tirar del guante al ponerlo y al quitarlo sin que se produzca desgarro del mismo. Dado que el guante se construye preferentemente con la técnica convencional de inmersión en latex empleada hasta ahora para hacer guantes de cirujano, en la práctica de este invento pueden utilizarse los aparatos de inmersión existentes.

El invento se comprenderá más plenamente ateniéndose se al dibujo, en el cual :

25. La Figura 1 es una vista en elevación frontal de una horma para guantes que incorpora este invento y que tiene aplicado un depósito de caucho sin secar;

La figura 2 es una vista ampliada, tomada por la línea 2-2 de la figura 1;



1967

La Figura 3 es una vista en elevación frontal de la horma para guantes representada en la figura 1, con la salvedad de que se muestra el depósito de caucho sobre la horma para guante cuando este depósito ya ha sido
5. secado y vulcanizado; y

La Figura 4 es una vista ampliada, tomada por la línea 4-4 de la figura 3.

Con referencia a los dibujos, el guante 10 depositado sobre la horma para guantes 11 puede considerarse,
10. para los fines de discusión, como constituido por dos secciones principales, a saber: (1) la porción de mano y dedos del guante (incluyendo el espacio para el pulgar) identificada con el número 12; y (2) la porción de manguito del guante, identificada con el número 13. La porción de
15. mano y dedos 12 del guante cubre la mano del usuario y se extiende desde las puntas de los dedos hasta la línea imaginaria 14, que corresponde a la línea de la muñeca del usuario cuando lleva el guante puesto. La porción de manguito 13 del guante se extiende desde dicha línea imaginaria 14 de la muñeca hasta el extremo abierto del guante
20. en el borde 15 del manguito.

La horma de guante 11 puede considerarse también, para los fines de discusión, como constituida por dos secciones que corresponden en esencia a las del guante. En
25. consecuencia, la horma de guante 11 puede considerarse que comprende una porción de mano y dedos 12' (la cual incluye el elemento para formar el pulgar del guante), que se

336617



extiende desde los elementos del molde para los dedos hasta la línea imaginaria de la muñeca de un guante formado sobre la forma de guante, y una porción de manguito 13', que se extiende desde la línea imaginaria de la muñeca hasta la base 16 de la horma.

- Las porciones 12' de mano y dedos de la horma de guante 11 se adaptan en la forma a la porción equivalente de una horma convencional para guantes, de superficie lisa, como las que se usan para hacer por inmersión guantes a base de latex. La porción de manguito 13', sin embargo, difiere de las hormas convencionales para guantes por tener una serie de estrias o ranuras 17, 17, generalmente paralelas, que se extienden longitudinalmente desde dentro de la porción de manguito de la horma hacia la base 16 de la horma para guantes, más allá de la línea de inmersión 18. (La línea de inmersión 18 es la línea real o imaginaria, hasta donde se inmerge la horma para guantes en el baño de latex). De preferencia, las ranuras o estrias 17, 17, empezando más o menos en la línea de la muñeca, se extienden longitudinalmente desde dentro de la porción de manguito de la horma hacia la base 16 de la horma para guantes, más allá de la línea de inmersión 18. (La línea de inmersión 18 es la línea, real o imaginaria, hasta donde se inmerge la horma para guantes en el baño de latex). De preferencia, las ranuras o estrias 17, 17, empezando más o menos en la línea de la muñeca, se extienden longitudinalmente hacia la base 16 de la horma de guante, más allá de la línea de inmersión

- 9
336617



1967

- 18 (como aparece en las figuras 1 y 3), de modo que toda la porción de manguito del guante tiene una pared engrosada, aunque en los casos en que no es esencial o no se desea aumentar el espesor de pared de toda la porción de manguito del guante las estrias 17, 17, sólo necesitan extenderse longitudinalmente desde puntos dentro de la porción formadora del manguito, es decir, desde puntos entre la línea de la muñeca y la línea de inmersión 18, hacia la base 16 de la horma de guante, más allá de la línea de inmersión 18.
5. En este último caso, solo se engruesa una zona del manguito del guante adyacente al borde 15 del guante, en lugar de engrosarse todo el manguito. Las estrias 17, 17, se extienden preferentemente en torno a toda la periferia de la porción de manguito de la horma del guante, y las estrias adyacentes están de preferencia espaciadas entre sí con igualdad. Normalmente se desea tener un número suficiente de ranuras de profundidad bastante para aumentar la circunferencia de una sección transversal de la porción de manguito del 15 al 30% en comparación con lo que sería la circunferencia de esa sección si no existieran las estrias.
10. El establecimiento de estrias 17, 17, que se extienden desde la línea de la muñeca hasta un punto más allá de la línea de inmersión 18 da por resultado la formación de un guante que tiene una pared más gruesa en la porción de manguito del guante que la pared de la porción de mano y dedos del guante. Cuando se retira del compuesto de latex la horma de guante 11, el depósito de caucho 20 adherido a

15. Normalmente se desea tener un número suficiente de ranuras de profundidad bastante para aumentar la circunferencia de una sección transversal de la porción de manguito del 15 al 30% en comparación con lo que sería la circunferencia de esa sección si no existieran las estrias.

20. El establecimiento de estrias 17, 17, que se extienden desde la línea de la muñeca hasta un punto más allá de la línea de inmersión 18 da por resultado la formación de un guante que tiene una pared más gruesa en la porción de manguito del guante que la pared de la porción de mano y dedos del guante. Cuando se retira del compuesto de latex la horma de guante 11, el depósito de caucho 20 adherido a



la superficie de la horma 11 se adapta en la forma al contorno de la horma 11, siguiendo las cimas 21, 21, y las depresiones de la porción estriada 13' del manguito, como aparece en las figuras 1 y 2. Sin embargo, cuando se seca y vulcaniza el depósito, de espesor uniforme, el depósito de caucho 20 dispuesto en las estrias 17, 17, se contrae y se aparta de las estrias 17, 17, para quedar suspendido entre las cimas 21, 21, de la porción estriada 13' de manguito, como se ve en las Figuras 3 y 4. A la contracción acompaña un engrosamiento del depósito, así que, en consecuencia, el espesor de pared de la porción de manguito 13 del guante 10 aumenta a medida que se seca el depósito de caucho 20. El motivo de este engrosamiento del depósito en la región de contracción no está plenamente dilucidado y probablemente se debe a la combinación de varios factores. Se ha observado, sin embargo, que este engrosamiento no se produce cuando el depósito de caucho 20 está confinado en las depresiones de las estrias e impedido de contraerse durante la operación de secado y vulcanizado. Así pues, el resultado deseado no se obtiene cuando las estrias 17, 17, se extienden dentro de la porción de manguito de la horma, sino que terminan poco antes de la línea de inmersión 18, dado que el depósito de caucho forma una junta con la horma en la línea de inmersión 18 e impide que el aire penetre entre el depósito de caucho y la horma en las estrias, igualando la presión encima y debajo del depósito de caucho cuando éste empieza a contraerse. Sin tal igualización, el depó-



1967

sito de caucho queda imposibilitado para apartarse de las estrias y no puede producirse el deseado engrosamiento de esta porción del guante.

El uso de la porción de manguito ranurada en la

5. horma para guantes permite la fabricación económica de un guante de cirujano con pared delgada en la porción de mano y dedos, para proporcionar la máxima sensibilidad táctil, y una pared más gruesa en la porción del manguito, a fin de proporcionar a esta porción del guante la resistencia
10. necesaria para soportar las fuerzas que se ejercen sobre el manguito del guante cuando se pone o se quita éste. Por ejemplo, un guante hecho sobre la horma para guantes representada en los dibujos, por inmersión en primer término de la horma en una solución al 10% de uno o más coagulantes (como solución acuosa al 10% de una mezcla 50:50 de
15. nitrato de calcio y nitrato de zinc), secado de la capa de solución coagulante así depositada sobre la horma del guante, inmersión de la horma de guante revestida de coagulante, con los dedos hacia delante, en una composición de latex para inmersión con un 30% de materia sólida en total,
20. por un tiempo de permanencia de unos 30 segundos, seguido por lixiviación del depósito de caucho y secado y vulcanizado de éste sobre la horma de guante por 25 minutos a 120° C, dió por resultado un guante con un espesor de pared en la porción de mano y dedos de 0,007 pulgadas aproximadamente y un espesor de pared en la porción de manguito de 0,009 pulgadas aproximadamente.
- 25.

336617

-9



Un guante de latex de caucho que se haya formado por el método antes expuesto no tiene el mismo aspecto que un guante de latex de caucho formado sobre hormas más convencionales. Aunque la porción de mano y dedos presenta la apariencia del guante convencional del cirujano, la porción de manguito en que el depósito de caucho 20, al contraerse, se ha separado de las estrias 17,17 y ha quedado suspendido entre las cimas 21,21 adquiere "improntas" en la pared del manguito, correspondientes en la configuración a las estrias de la horma del guante, salvo que son menos pronunciadas de lo que serian si el depósito de caucho no se hubiese contraído, sino que se hubiese esfido a la superficie estriada de la horma.

= = = = =

336617



1967

N O T A

Descrito el objeto del presente invento se declaran como no divulgadas ni practicadas en España las siguientes reivindicaciones:

- 1.- Un método con su dispositivo para fabricar un
5. guante de caucho a base de latex, caracterizado por depositarse una capa de coagulante de latex sobre la superficie de una horma de guante que tiene una porción formadora de mano y dedos y una porción formadora de manguito, y que presenta una serie de estrias dispuestas longitudinalmente y
10. generalmente paralelas, que empiezan dentro de dicha porción formadora de manguito de la horma de guante y se extienden desde la porción formadora de la mano y los dedos hacia la base de la horma de guante, hasta más allá de la zona de la horma de guante en que se aplica un depósito de
15. caucho cuando se sumerge dicha horma de guante, con los dedos hacia adelante, en una composición de latex al hacer un guante de caucho, extendiéndose dicha capa de coagulante de latex sobre toda la superficie de la horma de guante a que ha de aplicarse un depósito de caucho; aplicarse un
20. depósito de caucho de espesor uniforme sobre la superficie de la porción formadora de mano y dedos de la horma de



- guante y sobre la superficie de la porción formadora de manguito de la horma de guante, por inmersión de la horma de guante, revestida de coagulante, con los dedos hacia adelante en una composición de latex, únicamente a dicha
5. zona de la horma de guante a que ha de aplicarse el depósito de caucho, y retenerse dicha horma de guante así su - mergida en dicha composición de latex por un tiempo sufi - ciente para depositar una capa de caucho del espesor uni - forme deseado sobre dicha horma de guante; retirarse dicha
10. horma de guante de dicha composición de latex; y calentarse el depósito de caucho sobre la horma de guante para secar y vulcanizar el depósito, lo que hace que la porción del depósito de caucho dispuesta dentro de las citadas estrias se contraiga y se desprenda de dichas estrias, que -
15. dando suspendido sobre las cimas que separan dichas estrias, causando la contracción un engrosamiento de la pared de la porción del depósito de caucho dispuesta sobre la zona estriada de la horma de guante.

- 2.- Un método para fabricar un guante de caucho a
20. base de latex, según la reivindicación 1, caracterizado por depositarse una capa de coagulante para latex sobre la superficie de una horma de guante que tiene una porción formadora de mano y dedos y una porción formadora de manguito y presenta una serie de estrias dispuestas longitudi
25. nalmente y generalmente paralelas, que se extienden en torno a toda la circunferencia de la porción formadora de man



336617

- guto y presenta una serie de estrias dispuestas longitudinally y generalmente paralelas, que se extienden en torno a toda la circunferencia de la porción formadora de manguito, empiezan dentro de dicha porción formada de manguito de la horma de guante y van desde la porción formadora de mano y dedos hacia la base de la horma de guante, hasta más allá de la zona de la horma de guante a la que ha de aplicarse un depósito de caucho cuando dicha horma de guante se sumerge, con los dedos hacia adelante, en una composición de latex al hacer un guante de caucho, extendiéndose dicha capa de coagulante para latex sobre toda la superficie de la horma de guante a que ha de aplicarse un depósito de caucho; aplicarse un depósito de caucho de espesor uniforme sobre la superficie de la porción formadora de mano y dedos de la horma de guante y sobre la superficie de la porción formadora de manguito de la horma de guante, por inmersión de la horma de guante revestida de coagulante, con los dedos hacia adelante, en una composición de latex, solamente hasta la zona de la horma de guante a que ha de aplicarse el depósito de caucho; y retener así sumergida dicha horma de guante en dicha composición de latex por un tiempo suficiente para depositar una capa de caucho del espesor uniforme deseado sobre dicha horma de guante; retirarse dicha horma de guante de dicha composición de latex; y calentarse el depósito de caucho sobre la horma de guante, para secar y vulcanizar el depósito, lo que hace que la porción del depósito de caucho dispuestas
- 5.
 - 10.
 - 15.
 - 20.
 - 25.



en dichas estrias se contraiga y se desprende de dichas estrias y quede suspendida sobre las cimas que separan dichas estrias, causando la contracción un engrosamiento de la pared de la porción del depósito de caucho dispuesta sobre la zona estriada de la horma de guante.

- 3.- Un método para fabricar un guante de caucho a base de látex, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por depositarse una capa de coagulante para latex sobre la superficie de una horma para guantes que tiene
10. una porción formadora de mano y dedos y una porción formadora de manguito y presenta una serie de estrias dispuestas longitudinalmente, generalmente paralelas, que empiezan dentro de dicha porción formadora de manguito y se extienden desde más o menos la división entre la porción formadora de manguito de la horma para guantes y la porción
15. formadora de mano y dedos de la horma para guantes, apartándose de la porción formadora de mano y dedos hacia la base de la horma para guantes, hasta más allá de la zona de la horma para guantes a que ha de aplicarse un depósito de caucho cuando se sumerga dicha horma para guantes, con los dedos en primer lugar, en una composición de latex al hacer un guante de caucho, extendiéndose dicha capa de coagulante para latex sobre toda la superficie de la horma para guantes a que ha de aplicarse el depósito de caucho; apli-
20. carse un depósito de caucho de espesor uniforme sobre la superficie de la porción formadora de manos y dedos de la
- 25.

- 17 - 336617



- horma para guantes y sobre la superficie de la porción formadora de manguito de la horma para guantes, por inmersión de la horma para guantes, revestida de coagulante y con los dedos en primer término, en una composición de latex únicamente hasta la citada zona de la horma para guantes a que
5. ha de aplicarse el depósito de caucho, y retenerse dicha horma para guantes sumergida así en dicha composición de látex por un tiempo suficiente para depositar una capa de caucho del espesor uniforme deseado sobre dicha horma para
10. guantes; retirarse de dicha composición de latex dicha horma para guantes; y calentarse el depósito de caucho sobre la horma para guantes a fin de secar y vulcanizar el depósito, lo que hace que la porción del depósito de caucho dispuesta dentro de las citadas estrias se contraiga y se desprenda de dichas estrias, quedando suspendida sobre las
15. cimas que separan dichas estrias, causando la contracción un engrosamiento de la pared de la porción del depósito de caucho dispuesta sobre la zona estriada de la horma para guantes.
20. 4.- Un método para fabricar un guante de caucho a base de latex, según las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado por depositarse una capa de coagulante para latex sobre la superficie de una horma para guantes que tiene una porción formadora de mano y dedos y una porción formadora de manguito y que presenta una serie de estrias dispuestas longitudinalmente, generalmente paralelas, exten-
- 25.



- didas en torno a toda la circunferencia de la porción formadora de manguito, que empiezan dentro de dicha porción formadora de manguito y que se extienden más o menos desde la división entre la porción formadora de manguito de
5. la horma para guantes y la porción formadora de mano y dedos de la horma para guantes, apartándose de la porción formadora de mano y dedos, hacia la base de la horma para guantes, hasta más allá de la zona de la horma para guantes a que ha de aplicarse un depósito de caucho cuando se
 10. sumerge dicha horma para guantes, con los dedos en primer término, en una composición de latex al hacer un guante de caucho, extendiéndose dicha capa de coagulante para latex sobre toda la superficie de la horma para guantes a que ha de aplicarse un depósito de caucho; aplicarse un depósito
 15. de caucho de espesor uniforme sobre la superficie de la porción formadora de mano y dedos de la horma para guantes y sobre la superficie de la porción formadora de manguito de la horma para guantes, por inmersión de la horma para guantes, revestida de coagulante y con los dedos en primer término, en una composición de latex únicamente hasta la citada zona de la horma para guantes a que ha de aplicarse el depósito de caucho, y retenerse así sumergida dicha horma para guantes en dicha composición de latex por un tiempo suficiente para depositar una capa de caucho del espesor uniforme deseado sobre dicha horma para guantes; retirarse de dicha composición de latex la citada horma para guantes y calentarse el depósito de caucho sobre la horma



B. 1967

- para guantes para secar y vulcanizar el depósito, lo que hace que la porción del depósito de caucho dispuesta dentro de las citadas estrias se contraiga y se desprenda de dichas estrias, quedando suspendida sobre las cimas que separan dichas estrias, causando la contracción un engrosamiento de la pared de la porción del depósito de caucho dispuesta sobre la zona estriada de la horma para guantes.
5. 5.- Un método, según las reivindicaciones precedentes en que el dispositivo para su realización comprende una horma de inmersión para fabricar guantes de latex de caucho que tienen una pared más gruesa junto al borde del manguito que el espesor de pared de la porción de mano y dedos del guante, que se caracteriza por comprender una porción formadora de la mano y los dedos y una porción formadora del manguito, teniendo dicha porción formadora del manguito una serie de estrias dispuestas longitudinalmente y generalmente paralelas, que empiezan dentro de dicha porción formadora de manguito de la horma de inmersión y se extienden desde la porción formadora de la mano y los dedos hacia la base de la horma de inmersión, hasta más allá de la zona de la horma de inmersión en que se aplica un depósito de caucho cuando se sumerge dicha horma de inmersión, con los dedos hacia delante, o sea en primer lugar, en un latex de caucho, al utilizar la horma de inmersión.
- 10.
- 15.
- 20.

336617



- 6.- Un método, según la reivindicación 5, caracterizado en que dicha serie de estrias se extiende en torno a toda la circunferencia de la porción formadora del manguito de la horma de inmersión.
5. 7.- Un método, según la reivindicación 6, caracterizado en que dicha serie de estrias se extiende más o menos desde la división entre la porción formadora de manguito de la horma de inmersión y la porción formadora de mano y dedos de la horma de inmersión, apartándose de la
10. porción formadora de mano y dedos hacia la base de la horma de inmersión, hasta más allá de la zona de la horma de inmersión en que se aplica un depósito de caucho cuando se sumerge dicha horma de inmersión, con los dedos hacia adelante, en un latex de caucho, al utilizar la horma de in-
15. mersión; y en que la circunferencia de la porción formadora del manguito, medida en torno a una sección transversal de la parte estriada de la misma, es de 15 a 30% mayor de lo que sería la circunferencia de dicha sección si no existieran las citadas estrias.
20. 8.- Un método con su dispositivo para fabricar un guante de caucho a base de latex.



FEB. 1967

336617

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de veintiuna páginas foliadas y escritas a máquina por una sola cara (acompañada de una lámina de dibujos).

Madrid, a 9 FEB. 1967

p.a.

JAIIME IGLESIAS

DA DA

Firmado: LUIS REY PADILLA

Fig. 1 336617

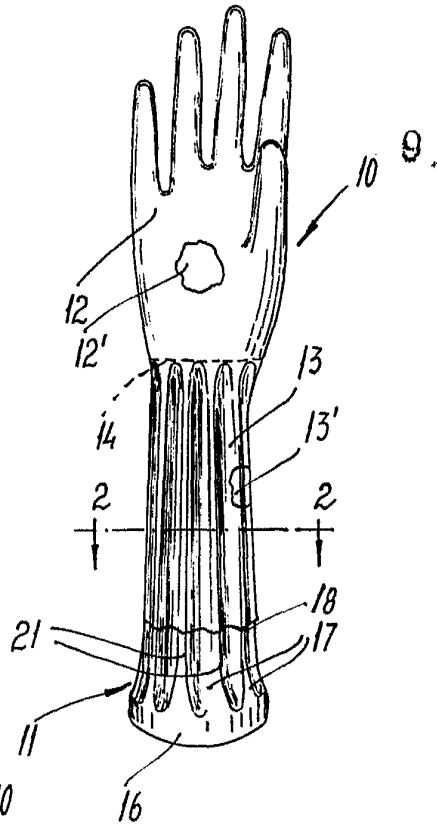
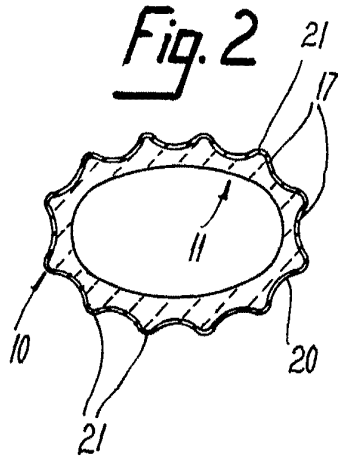


Fig. 3

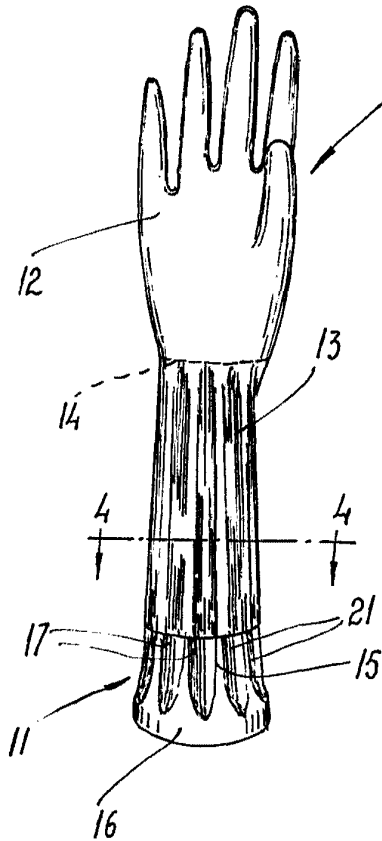
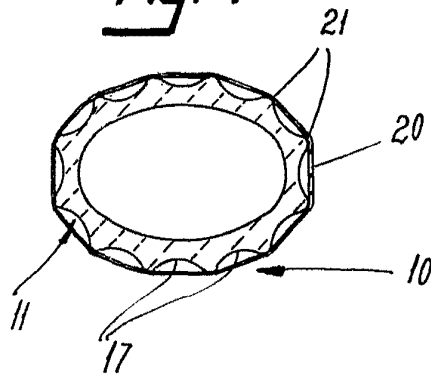


Fig. 4



FEB 9 1967
Madrid,
p.p. Jaime Isern
Jaime Isern
Firmado: JOR. KUDRYUKA