

339679



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

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España, sus territorios y plazas de soberanía, a favor de:

D. SATURNINO DAVINS SEGALA

de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle Mayor de Gracia, núm. 34, relativa a:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE DISPOSICIONES ABRASIVAS PARA USO TOPICO".

=====



339679

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de disposiciones abrasivas para uso tópico, especialmente aptas para la extirpación de vellosidades, callosidades u otros accidentes cutáneos, con la particularidad de que la piel no queda afectada por acciones corrosivas o lesivas de cualquier índole, al tiempo que se consigue rápida y cómodamente las referidas extirpaciones. - - - - -

- 5.
- 10. El procedimiento en cuestión se caracteriza por el hecho de que, en una lámina de papel provista, en una de sus caras, de una capa de finas partículas de una materia de alta dureza, preferentemente carborundo, se practican unos troquelados que determinan una pluralidad de piezas formadas esencialmente por tres partes correlativas, dos de las cuales son sustancialmente trapeciales mientras la restante consiste en una aleta de cierre, en una de cuyas partes se efectúan unas perforaciones de tipo sustancialmente elíptico distribuidas según un trazo espiral, tras lo cual se procede al doblado de la pieza por sendas líneas divisorias, enfrentándose las partes trapeciales y aplicando la aleta entre ellas, cuya aleta es objeto de engomado para su fijación en la parte opuesta de la pieza, en colaboración con una fase de prensado, obteniéndose la disposición de referencia que constituye un contorno cerrado. - - - - -
- 15.
- 20.
- 25.

339679



Las partes trapeciales de la pieza troquelada están adosadas por uno de sus lados, de modo que las líneas que determinan el lado central común y los dos restantes lados exteriores, presentan una convergencia en que la primera de ellas constituye la bisectriz del ángulo formado por las últimas, en tanto que las líneas paralelas que en cada parte corresponden a las bases de los respectivos trapecios, coinciden entre sí y con la antes citada línea central, en orden a determinar, por cerrado de la pieza,

5. un cuerpo tridimensional, substancialmente troncocónico

10. que, aplanado, es esencialmente trapecial. - - - - -

En las partes trapeciales de la pieza troquelada, y junto a sus bases mayor y menor, se disponen unas expansiones de borde circular, según radio mayor para el lado de la base menor. - - - - -

15.

Los orificios practicados en una de las partes de la disposición constituyen un elemento de borde cortante que coadyuva al efecto abrasivo de la cara anterior, así como un medio refrigerante que facilita la salida de evaporaciones de la piel durante la acción de frote, y de las partículas residuales. - - - - -

20.

Los orificios practicados en una de las partes de la disposición se practican de modo que el contorno sea de extremos agudizados en orden a constituir elementos de corte por efecto de tijera al quedar acuñados los pelos en la zona que forma vértice. - - - - -

25.

La distribución de los orificios en espiral es tal que por las acciones de frote rotativo sobre la piel,

339679



los mismos abarcan la totalidad de la superficie en orden a extender uniformemente la acción abrasiva. - - - - -

Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles

- 5. de orden específico, se describe seguidamente una forma de realización de la presente invención haciendo referencia a los planos que acompañan a esta memoria, los cuales, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto
- 10. a la amplitud de la protección legal que se solicita. En los dibujos: - - - - -

Figura 1, representa, vista en planta, una lámina de papel con su cara frontal provista de una capa de materia abrasiva. - - - - -

- 15. Figura 2, representa la lámina de papel de la figura anterior, en la que se realizan unas acciones de troquelado para obtener las piezas destinadas a las disposiciones de referencia. - - - - -

- 20. Figura 3, representa una pieza obtenida por la referida acción de troquelado. - - - - -

Figura 4, representa la misma pieza después de ser objeto de perforaciones en una de sus caras. - - - - -

Figura 5, representa la pieza en cuestión en la fase de doblado para su cierre. - - - - -

- 25. Figura 6, representa la operación de prensado para aplanado y cierre de la pieza de referencia. - - - - -

339679



Figura 7, representa, vista por su cara anterior, la disposición abrasiva terminada. - - - - -

Figura 8, representa la misma disposición vista por su cara posterior. - - - - -

5. Figura 9, representa un conjunto de disposiciones en mutuo acoplamiento para su envasado. - - - - -

Figura 10, es una representación geométrica de la pieza troquelada que compone la disposición. - - - - -

10. Figura 11, representa un corte de la piel sobre la cual se aplica la referida disposición, para demostrar la acción de la misma sobre el vello. - - - - -

Figura 12, corresponde a un detalle de la figura anterior, en el que se muestra la acción abrasiva de la disposición. - - - - -

15. Figura 13, representa, vista en planta, una porción de la disposición, en la que se muestra la acción cortante a modo de tijera de los orificios de extremos agudos.

20. La presente disposición se consigue partiendo de una lámina 1 de papel o cartulina, una de cuyas caras presenta una fina capa de materia abrasiva pulverizada, tal como carburo de silicio CSi (carborundo), mientras la restante cara es de tipo satinado o levemente afelpada. - - -

25. En la citada lámina 1 se realizan mediante troquel unos cortes 2 que dan lugar a unas piezas 3, que son seguidamente objeto de dos líneas de dobléz 4 y 5, de lo que resultan dos partes iguales y simétricas 6 y 7, y una

339679



parte menor o aleta 8 para cierre. - - - - -

5. En la cara anterior 6 se efectúan unos orificios 9 aproximadamente elípticas y dispuestos según una espiral. Seguidamente se procede al cierre de la pieza, a cuyo efecto es engomada la aleta 8 y aplicada contra la cara opuesta 7 previamente abatida sobre la cara adyacente 6. Mediante una acción de compresión se consigue el pegado y configuración definitiva de la disposición 10, para lo cual se emplea una prensa 11 y un zócalo 12. - - - - -

10. Las disposiciones 10 pueden ser envasadas individualmente, por alojado en un sobre, o bien en conjuntos que se acoplan por ensamble, dada la conicidad o trapecialidad de su perfil, de modo que en un reducido espacio se consigue presentar un elevado número de disposiciones, que pueden igualmente ser albergados en una envolvente que constituye el elemento de presentación para la expendición. - - -

20. Considerando la pieza 3 en sus partes básicas, o sea la anterior 6 y la posterior 7, tal como se representan en la figura 10, se observa que las mismas son substancialmente trapeciales en las zonas centrales 13 y 14. Así, una línea central O-O' forma un lado común, y otras dos líneas laterales B-B' y C-C' componen los restantes lados; por otra parte, las líneas O-A y O-B forman las bases mayores, y las O'-A' y O'-B' las bases menores. Como se comprueba,

25. las tres líneas que forman los lados convergen hacia un punto común formando dos ángulos adyacentes iguales; en cambio, las líneas que forman las bases, son paralelas dos a dos y convergentes en la línea central O-O'. El resto de

339679



las partes 6 y 7 lo componen unas fracciones 1 , 15, 16 y 17 cuyo borde exterior 18 y 19 es curvilíneo, siendo de mayor radio para las dos últimas que para las primeras. -

5. El empleo de las disposiciones 10 tiene lugar aplicando los dedos de una mano, excepto el pulgar, dentro del espacio que se forma entre las caras anterior y posterior 6 y 7, y ejerciendo una fricción sobre la superficie de la piel objeto de depilación, por medio de la cara anterior 6 que posee los orificios 9. - - - - -

10. La referida acción de frote se efectúa acompañando con una cierta presión y describiendo rotaciones que se van desplazando paulatinamente. El efecto abrasivo de la materia activa 20, o sea el carborundo pulverizado u otro producto de análogas condiciones, produce el segado del vello y pelos, el lijado de callosidades u otros accidentes cutáneos que halle en la zona tratada, hasta que se consigue su total eliminación. - - - - -

20. La piel, según se muestra en el corte de la figura 11, consta de la parte externa o epidermis 21, y de la parte externa o dermis 22 de mayor espesor; en esta última se enraizan los bulbos 23 de los pelos 24, así como las glándulas sudoríparas 25. - - - - -

25. Cuando una disposición 10 se aplica frotando, alcanza los pelos 24, de suerte que los abate, como indica el pelo 24 A, formando una curvatura 26 sobre la que se ejerce la acción abrasiva, la cual prosigue hasta dejarlo cortado al nivel de la piel como se indica en el pelo 24 B.

339679



La función de los orificios 9 es múltiple. Por una parte, constituyen un medio para salida de las evaporaciones de la piel durante la acción de frote, asegurando el normal salida de las emanaciones o transpiraciones de los poros y glándulas sudoríparas 25. Por otra parte, ejercen una acción mecánica que coadyuva al efecto de corte; así, en ciertas condiciones, los bordes inferiores actúan a modo de cizalla que acaba cortando el pelo debilitado por la abrasión y, dada su configuración en extremos agudos, resulta que el pelo que queda acuñado en uno de los vértices, es sometido a una acción de corte con efecto de tijera, como se indica en la figura 13. - - - - -

De las anteriores explicaciones se deducen las ventajas inherentes a las nuevas disposiciones, tanto en su aspecto constructivo como en el práctico, de manera que, bajo unos costes en materiales y manufactura sensiblemente reducidos, es factible alcanzar resultados altamente satisfactorios, sobre todo comparativamente con otros sistemas de depilación conocidos. - - - - -

Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización del procedimiento según la presente invención, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle puedan aconsejar la experiencia y la práctica, en cuanto a dimensiones, número de elementos integrantes, materiales empleados en la construcción de los mismos, formas de mutuo acoplamiento y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta en las reivindicaciones

339679



que siguen. - - - - -

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes:

5. REIVINDICACIONES

10. 1.- Procedimiento para la fabricación de disposiciones abrasivas para uso tópic, caracterizado por el hecho de que, en una lámina de papel o similar provista, en una de sus caras, de una capa de finas partículas de una materia de alta dureza, preferentemente carborundo, se practican unos troquelados que determinan una pluralidad de piezas formadas esencialmente por tres partes correlativas, dos de las cuales son substancialmente trapeciales mientras la restante consiste en una aleta de cierre, en una de cuyas partes se efectúan unas perforaciones de tipo elíptico distribuídas según un trazo espiral, tras lo cual se procede al doblado de la pieza por sendas líneas divisorias entre las mencionadas partes, siendo enfrentadas las dos partes trapeciales e incluyendo entre ambas la aleta de referencia, la cual es objeto de engomado para su fijación contra la parte oponente, en colaboración con una acción de prensado, obteniéndose una disposición abrasiva que constituye un contorno cerrado. - - - - -
- 15.
- 20.

25. 2.- Procedimiento para la fabricación de disposiciones abrasivas para uso tópic, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que las par-

339679



tes trapeciales de la pieza troquelada están adosadas por uno de sus lados, de modo que las líneas que determinan el lado central común y los dos restantes lados exteriores, presentan una convergencia en que la primera de ellas constituye la bisectriz del ángulo formado por las dos restantes líneas, en tanto que las líneas paralelas que en cada parte corresponden a las bases de los respectivos trapecios, coinciden entre sí y con la antes citada línea central, en orden a determinar, por cerrado de la pieza, un cuerpo tridimensional, substancialmente troncocónico que, aplanado, es esencialmente trapezial. - - - - -

5.

10.

3.- Procedimiento para la fabricación de disposiciones abrasivas para uso tópicu, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que en las partes trapeciales de la pieza troquelada, y junto a sus bases mayor y menor, se disponen unas expansiones de borde exterior circular, según radio mayor para el lado de la base menor. - - - - -

15.

4.- Procedimiento para la fabricación de disposiciones abrasivas para uso tópicu, según la reivindicación primera, caracterizado por el hecho de que los orificios practicados en una de las partes de la pieza troquelada constituyen un elemento de corde cortante que coadyuva al efecto abrasivo de la cara anterior. - - - - -

20.

5.- Procedimiento para la fabricación de disposiciones abrasivas para uso tópicu, según la reivindicación primera, caracterizado por el hecho de que los orificios practicados en una de las partes de la pieza troquelada es

25.



339679

tán distribuídos en orden a asegurar, durante su desplazamiento, la salida de las evaporaciones emanadas de la piel y a expulsar las partículas residuales. - - - - -

5. 6.- Procedimiento para la fabricación de disposiciones abrasivas para uso tópico, según la reivindicación primera, caracterizado por el hecho de que los orificios practicados en una de las partes de la pieza troquelada, son realizados de modo que sus extremos, sean agudizados, en orden a constituir elementos de corte por efecto de tijera al quedar acufiados los pelos en la zona que forma vértice. - - - - -

15. 7.- Procedimiento para la fabricación de disposiciones abrasivas para uso tópico, según la reivindicación primera, caracterizado por el hecho de que la distribución de los orificios en una de las caras de la pieza troquelada, según un trazo espiral, es realizada en orden a que los movimientos rotativos ejercidos sobre la piel determinen el abarcado de la totalidad de la superficie de la misma en la zona tratada, para completar la acción eliminadora de pelos y vello en la misma. - - - - -

20. 8.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE DISPOSICIONES ABRASIVAS PARA USO TOPICO". - - - - -

25. Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de once hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de trece figuras que la ilustran.

Por Feder

FIG. 1

339679

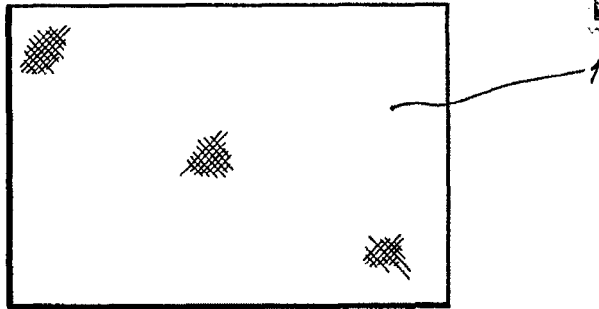


FIG. 2

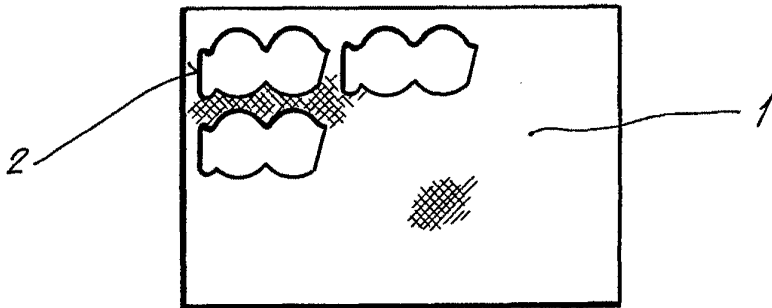


FIG. 3

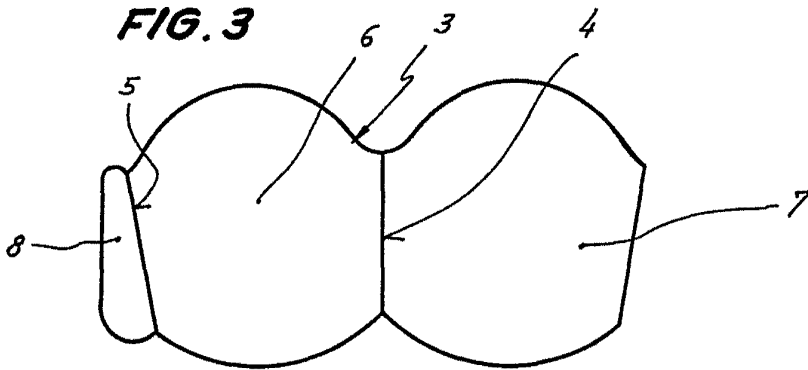
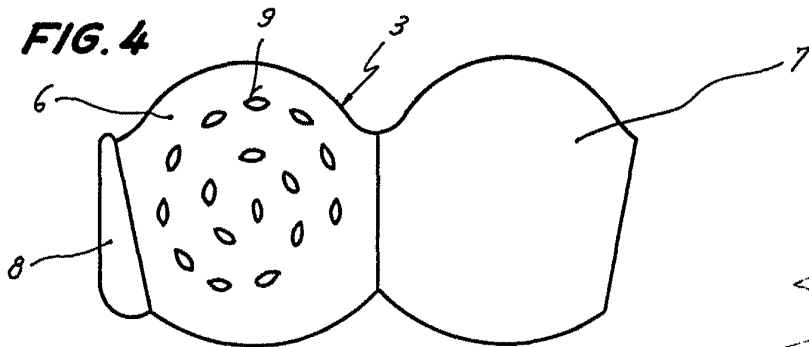


FIG. 4



330679



FIG. 5

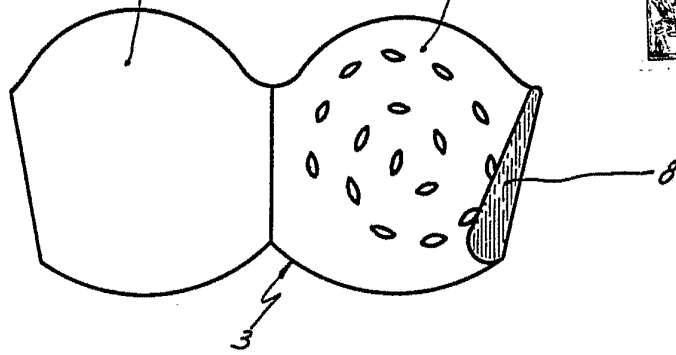


FIG. 7

FIG. 8

FIG. 6

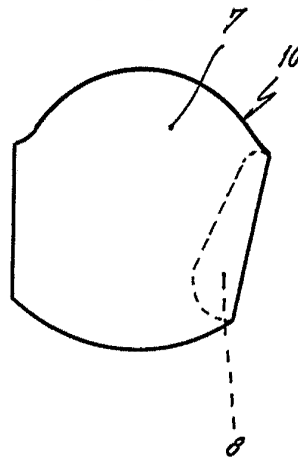
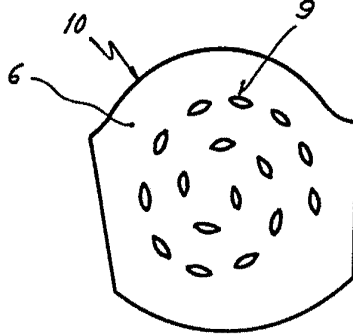
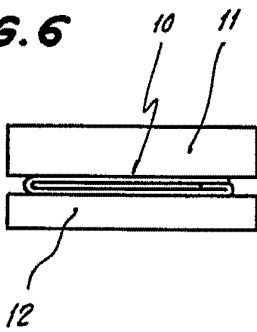
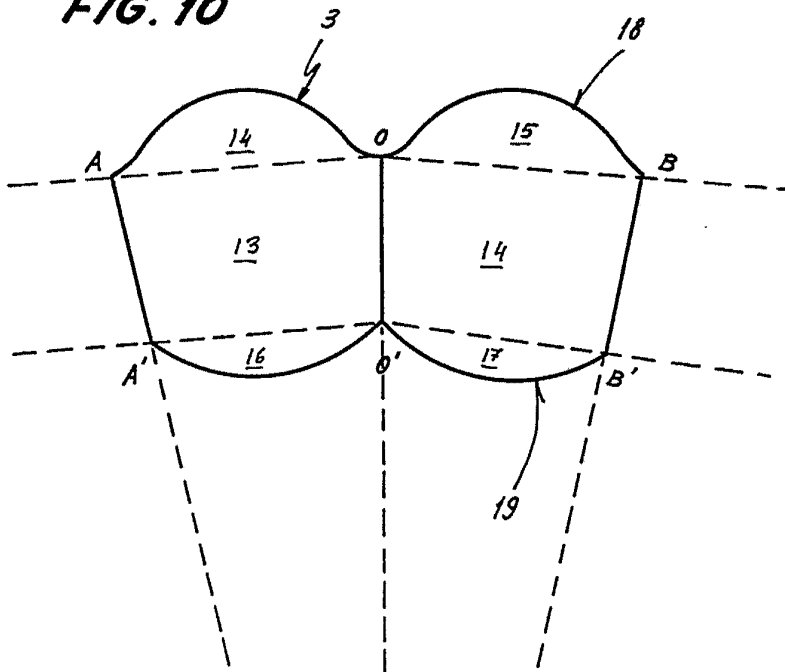


FIG. 10



*Handwritten signature or mark in the bottom right corner of the page.*

339679



FIG. 11

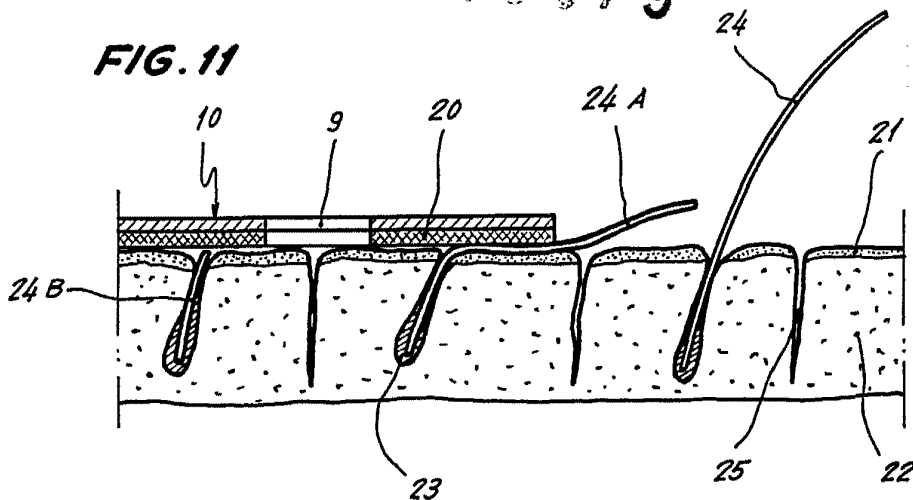


FIG. 12

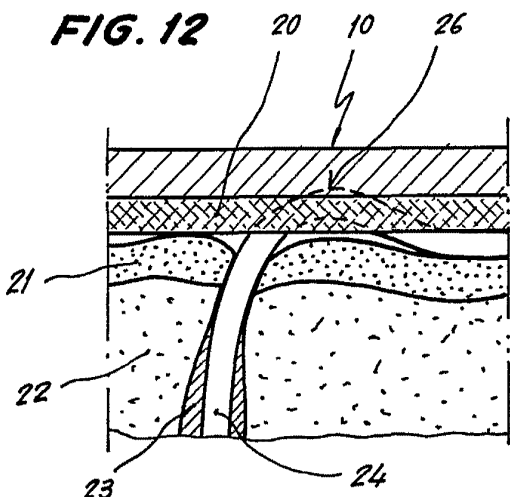


FIG. 9

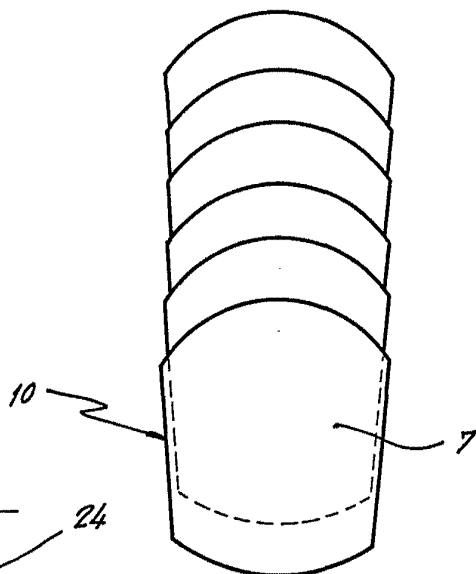
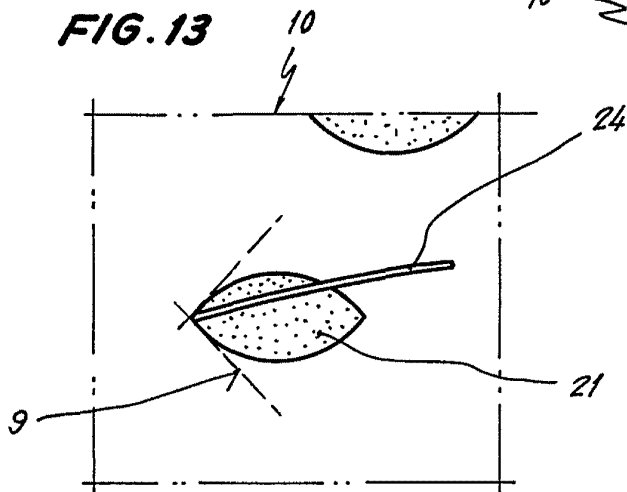


FIG. 13



*[Handwritten signature]*