

345320



345320

P A T E N T E   D E   I N V E N C I O N

por VEINTE años

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

TEXTIL TORRAS-VALENTI, S. A.

entidad de nacionalidad española, domici-  
liada en Manresa (Barcelona), calle 17 de  
Mayo de 1948, s/n., relativa a:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE COM-  
PRESAS HIDROFILAS PARA USO QUIRURGICO"

=====

22 SEP.



MEMORIA DESCRIPTIVA 345320

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de compresas hidrófilas para uso quirúrgico, en las cuales, como es sabido, se requiere muy especialmente un alto poder absorbente para la sangre y otros líquidos, una elevada suavidad al tacto para la piel y heridas ultrasensibilizadas, y una resistencia al deshilachado para evitar la prematura descomposición y el desprendimiento de hilos en los puntos de aplicación. - - - - -

- 5. El citado procedimiento se caracteriza por el hecho de realizarse un tejido en que a espacios longitudinales se forman unas franjas desprovistas de pasadas de trama, mientras que a espacios transversales se forman otras franjas privadas de hilos de urdimbre, de modo que a lo largo de unas y otras franjas se efectúan sendos cortes centrales que dan lugar a unas piezas dimensionadas a voluntad según los fines aplicativos previstos, de manera que tales piezas están constituidas en su zona interior por una gran proporción de bastas que proporcionan tacto suave y esponjoso, y una zona periférica formando un orillo de mayor densidad de hilos y de pasadas que confieren mayor consistencia al tejido para evitar deshilachados, en colaboración con unos ligamentos de gasa de vuelta realizados en el sentido de la urdimbre, derivándose de dicha zona periférica un flequillo resultante del corte de las referidas franjas. - - - - -
- 10. El citado procedimiento se caracteriza por el hecho de realizarse un tejido en que a espacios longitudinales se forman unas franjas desprovistas de pasadas de trama, mientras que a espacios transversales se forman otras franjas privadas de hilos de urdimbre, de modo que a lo largo de unas y otras franjas se efectúan sendos cortes centrales que dan lugar a unas piezas dimensionadas a voluntad según los fines aplicativos previstos, de manera que tales piezas están constituidas en su zona interior por una gran proporción de bastas que proporcionan tacto suave y esponjoso, y una zona periférica formando un orillo de mayor densidad de hilos y de pasadas que confieren mayor consistencia al tejido para evitar deshilachados, en colaboración con unos ligamentos de gasa de vuelta realizados en el sentido de la urdimbre, derivándose de dicha zona periférica un flequillo resultante del corte de las referidas franjas. - - - - -
- 15. El citado procedimiento se caracteriza por el hecho de realizarse un tejido en que a espacios longitudinales se forman unas franjas desprovistas de pasadas de trama, mientras que a espacios transversales se forman otras franjas privadas de hilos de urdimbre, de modo que a lo largo de unas y otras franjas se efectúan sendos cortes centrales que dan lugar a unas piezas dimensionadas a voluntad según los fines aplicativos previstos, de manera que tales piezas están constituidas en su zona interior por una gran proporción de bastas que proporcionan tacto suave y esponjoso, y una zona periférica formando un orillo de mayor densidad de hilos y de pasadas que confieren mayor consistencia al tejido para evitar deshilachados, en colaboración con unos ligamentos de gasa de vuelta realizados en el sentido de la urdimbre, derivándose de dicha zona periférica un flequillo resultante del corte de las referidas franjas. - - - - -
- 20. El citado procedimiento se caracteriza por el hecho de realizarse un tejido en que a espacios longitudinales se forman unas franjas desprovistas de pasadas de trama, mientras que a espacios transversales se forman otras franjas privadas de hilos de urdimbre, de modo que a lo largo de unas y otras franjas se efectúan sendos cortes centrales que dan lugar a unas piezas dimensionadas a voluntad según los fines aplicativos previstos, de manera que tales piezas están constituidas en su zona interior por una gran proporción de bastas que proporcionan tacto suave y esponjoso, y una zona periférica formando un orillo de mayor densidad de hilos y de pasadas que confieren mayor consistencia al tejido para evitar deshilachados, en colaboración con unos ligamentos de gasa de vuelta realizados en el sentido de la urdimbre, derivándose de dicha zona periférica un flequillo resultante del corte de las referidas franjas. - - - - -
- 25. El citado procedimiento se caracteriza por el hecho de realizarse un tejido en que a espacios longitudinales se forman unas franjas desprovistas de pasadas de trama, mientras que a espacios transversales se forman otras franjas privadas de hilos de urdimbre, de modo que a lo largo de unas y otras franjas se efectúan sendos cortes centrales que dan lugar a unas piezas dimensionadas a voluntad según los fines aplicativos previstos, de manera que tales piezas están constituidas en su zona interior por una gran proporción de bastas que proporcionan tacto suave y esponjoso, y una zona periférica formando un orillo de mayor densidad de hilos y de pasadas que confieren mayor consistencia al tejido para evitar deshilachados, en colaboración con unos ligamentos de gasa de vuelta realizados en el sentido de la urdimbre, derivándose de dicha zona periférica un flequillo resultante del corte de las referidas franjas. - - - - -

Otra característica consiste en que el tejido de las com-

345320

22 SEP.



presas es sometido a un tratamiento químico a base de un descrudado enérgico realizado a presión en un autoclave, a efectos de aumentar las condiciones de suavidad al tacto y de absorción. - - - - -

5. Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -

10. Figura 1, representa esquemáticamente un tejido obtenido según el presente procedimiento, del que se obtienen piezas mediante fragmentación en ambos sentidos por sendas franjas provistas de hilos en un solo de tales sentidos. - - - - -

Figura 2, representa esquemáticamente una compresa resultante de la fragmentación del tejido de la figura anterior.-

15. Figura 3, representa una porción de tejido correspondiente a la zona interior de una compresa tal como la de la figura anterior. - - - - -

20. Figura 4, representa una porción de tejido correspondiente a la zona periférica de una compresa tal como la de la figura 2. - - - - -

25. Los tejidos simples 1 hidrófilos realizados según la presente invención, se obtienen en telares adecuados y constan de unos hilos de urdimbre 2 y de unas pasadas de trama 3, formándose unas franjas transversales 4 desprovistas de pasadas de trama, y unas franjas longitudinales 5 carentes de hilos de urdimbre. - - - - -



# 345320

Estos tejidos 1 presentan unas zonas diferenciadas que serán descritas más adelante. Las franjas 4 y 5 constituyen espacios en los que se practican unos cortes por sendas líneas centrales A y B para dar lugar a la fragmentación del tejido 1 y la consiguiente obtención de unas piezas o compresas 6. - - - - -

5. El dimensionado de las compresas 6 se consigue a voluntad mediante la adecuada espaciación de las franjas 4 y 5 en el tejido 1, lo cual depende de las aplicaciones previstas en cada caso. - - - - -

10. Las compresas 6 presentan una zona interior 7 compuesta por un ligamento que presenta gran proporción de bastas, por ejemplo, un crepé, la cual posee una notable suavidad al tacto y gran poder absorbente, y una zona periférica 8 en que los hilos y pasadas se hallan en mayor densidad para proporcionar mayor consistencia a la compresa. - - - - -

15. El contorno de la zona periférica 8 tiene un flequillo 9 resultante del corte de los hilos y pasadas de las franjas 4 y 5, el cual sirve de acabado para la presentación de la gasa, al tiempo que evita la presencia de bordes vivos. - - -

20. Con el fin de aumentar el citado efecto de consistencia, junto al linde exterior de la zona periférica 8, la compresa 6 posee, en el sentido de la urdimbre, unos hilos 10 con ligamento en gasa de vuelta. Con ello se evita que la compresa se deshilache. - - - - -

25. Para que los tejidos 1 posean un mayor grado de absorción,

345320

22 SEP



son objeto de un tratamiento químico de hidrofílo en  
 pieza, el cual consiste en un enérgico descrudado en autocla-  
 ves a una cierta presión y a una determinada temperatura,  
 para eliminar las ceras y otras impurezas naturales o adquiri-  
 das por el tejido de algodón. - - - - -

5. Describas convenientemente las características, venta-  
 jas y realización del procedimiento según la presente inven-  
 ción, se hace constar que en la misma podrán introducirse  
 cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia,  
 siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la  
 misma que es la que se resume y concreta en las reivindica-  
 ciones que siguen. - - - - -

N O T A

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

R E I V I N D I C A C I O N E S

20. 1.- Procedimiento para la fabricación de compresas hi-  
 drófilas para uso quirúrgico, caracterizado por el hecho de  
 realizarse un tejido simple en que a espacios longitudinales  
 se forman unas franjas desprovistas de pasadas de trama,  
 mientras a espacios transversales se forman otras franjas  
 privadas de hilos de urdimbre, de modo que a lo largo de  
 unas y otras franjas se efectúan sendos cortes por una línea  
 central que dan lugar a las compresas, dimensionadas a volun-  
 tad según los fines aplicativos previstos, de manera que ta-  
 les compresas están constituidas por una zona interior com-  
 puesta por una gran proporción de bastas que proporcionan

345320

22 SEP



tacto suave y esponjoso, además de un alto poder absorbente, y una zona periférica formando orillo de mayor densidad de hilos y de pasadas, que confiere al tejido una mayor consistencia para evitar deshilachados, cuyo efecto se refuerza por la colaboración de unos ligamentos de gasa de vuelta realizados en el sentido de la urdimbre, en el linde exterior de aquella zona periférica, derivándose de esta última un flequillo resultante del corte de las referidas franjas. - -

5.

2.- Procedimiento para la fabricación de compresas hidrófilas para uso quirúrgico, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que el tejido es sometido a un tratamiento químico a base de un descrudado enérgico realizado a presión en un autoclave, a efectos de acentuar las características de hidrofiliad. - - - - -

10.

3.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE COMPRESAS HIDROFILAS PARA USO QUIRURGICO". - - - - -

15.

Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de seis hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de dos láminas de dibujos que la ilustran.

20.

22 SEP. 1967



345.320

FIG. 3 345320

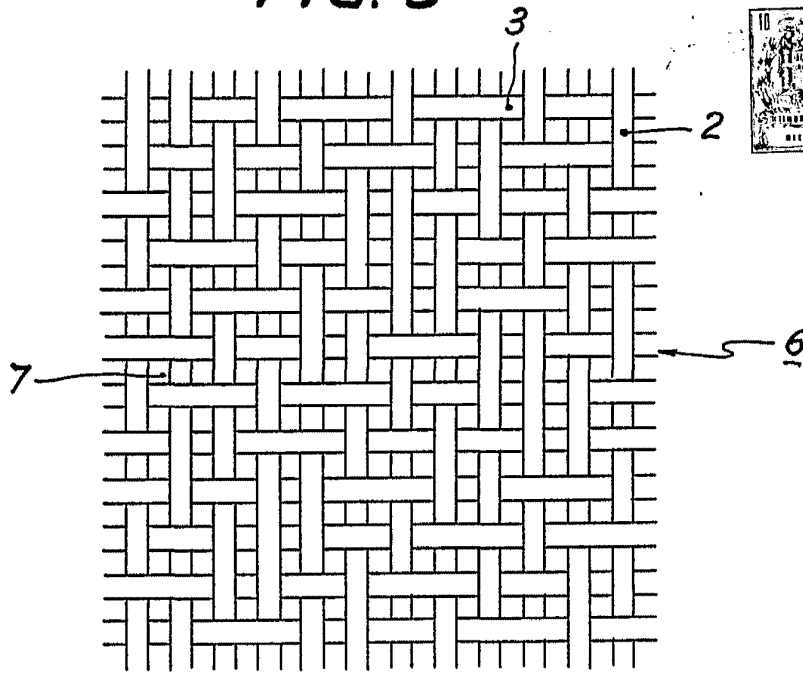
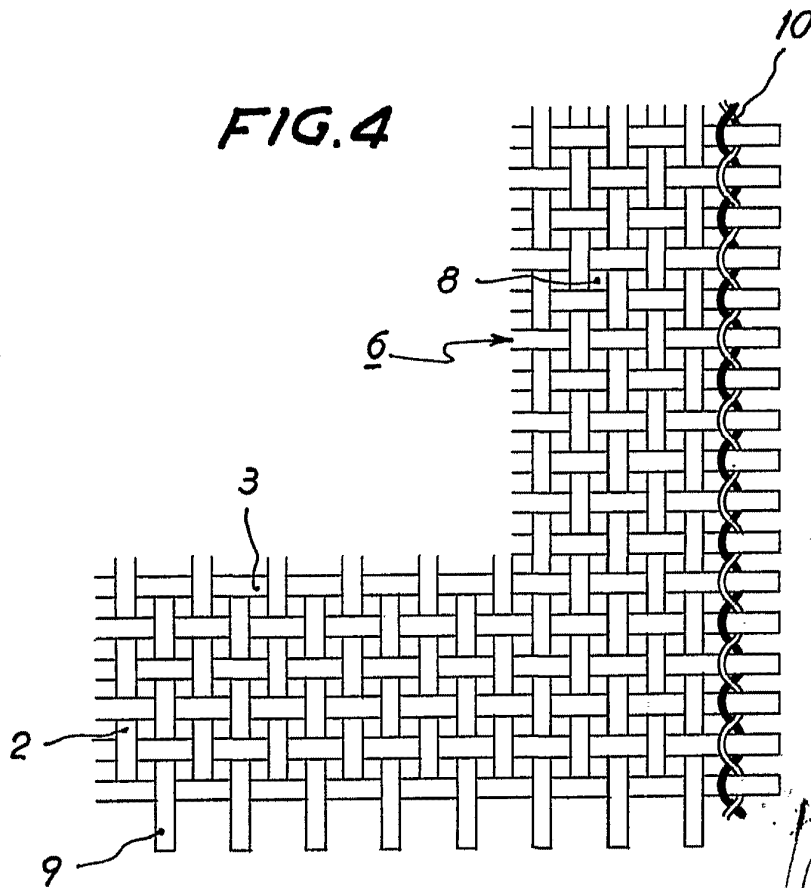


FIG. 4



*[Handwritten signature]*