



ESPAÑA

403.531

(19) ES	(11) NUMERO 403531	(10) AI
(21)	(22) FECHA DE PRESENTACION 6 JUN. 1972	

PATENTE DE INVENCION

(30) PRIORIDADES: (31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
----------------------------------	------------	-----------

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL	(62) PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA A61F
--------------------------	----------------------------------	--

(64) TITULO DE LA INVENCION "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE APOSITOS DE USO FEMENINO"
--

(71) SOLICITANTE (S) D. PEDRO CABECERAN MARGINET

DOMICILIO DEL SOLICITANTE C/. Valencia, 214 BARCELONA (11)

(72) INVENTOR (ES) el solicitante

(73) TITULAR (ES) D. PEDRO CABECERAN MARGINET
--

(74) REPRESENTANTE Da Ma LUISA ISERN CUYAS, Agente Oficial de la Propiedad Industrial
--

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de apósitos de uso
5. femenino los cuales gracias a tal procedimiento son obtenidos de modo que presentan una forma extraplana y un volumen reducido y su colocación resulta muy fácil. Además, dicha forma y su escaso volumen por unidad permiten acondicionarlo en cantidad considerable en un solo envase de
10. manera que tal envase resulta con un volumen también reducido, lo cual facilita considerablemente su almacenamiento y traslado con vistas a su pronta utilización.

En otro aspecto, los apósitos conseguidos con el procedimiento objeto de esta patente están dotados de
15. un alto poder absorbente y son sumamente esponjables por la humedad, en virtud de todo lo cual los resultados logrados son óptimos.

Además, los apósitos fabricados de acuerdo con el procedimiento de que se trata son dotados de una vaina
20. de gelatina, sustancia ésta que es de un gran poder lubricante y de fácil disolución por efecto del calor del cuerpo humano, todo lo cual coopera a la facilidad de introducción de por sí fácil gracias a la citada forma extraplana.

25. A tenor de todo ello, el procedimiento de referencia se caracteriza esencialmente por el hecho de partir de una lámina de celulosa previamente deshidratada y altamente prensada para conferirle un espesor mínimo y un elevado poder de absorción, cuya lámina se troquea en por-

- ciones de tamaño conveniente a las que se configura con forma rectangular, formando en uno de sus extremos un redondeamiento semicircular con canto romo y practicando en el extremo opuesto un orificio pasante. Luego, las porciones troqueladas de celulosa deshidratada y prensada se disponen sobre una banda continua asociada con una máquina de coser que aplica al orificio extremo de dichas porciones sendos hilos que forma un bucle anular que constituye un tirador aprehensible para proceder a la extracción del apósito. Finalmente, las porciones de celulosa se transfieren a otra máquina mediante la cual se les aplica una vaina de gelatina sólida previamente obtenida por moldeo, con lo que termina, en general, el procedimiento.

- Para facilitar la explicación, se acompaña una hoja de dibujos en los cuales se han representado unos casos prácticos de realización que se citan sólo a título de ejemplo no limitativo del alcance de esta patente de invención.

En dichos dibujos:

- La figura 1 ilustra en una vista en planta el cuerpo de celulosa obtenido después de la etapa de troquelado y de la fase de aplicación del tirador para extracción.

La figura 2 es una vista lateral correspondiente con la figura anterior.

- La figura 3 es una vista en planta de la vaina de gelatina sólida obtenida por moldeo y destinada a cubrir al cuerpo de celulosa.

La figura 4 ilustra dicha vaina en sección longitudinal.

La figura 5 es una vista en perspectiva del con-

junto del apósito obtenido con el cuerpo de celulosa y la vaina de gelatina aplicada en el mismo, en una versión de vaina no perforada.

5. Y la figura 6 corresponde a una sección longitudinal del propio apósito provisto de taladros y dotado de vaina perforada.

10. El procedimiento que se describe comporta una etapa de troquelar una lámina de celulosa previamente deshidratada y altamente prensada, con cuya deshidratación se confiere a dicha lámina un elevado poder de absorción, en tanto que con el prensado a gran presión se proporciona a la citada lámina un mínimo espesor, por ejemplo, de unos 2 o 3 mm. Con la indicada etapa de troquelado se conforman unas porciones -1- que presentan forma rectangular con un extremo semicircular -2- de canto arromado, a cuyas porciones se dota en el extremo opuesto de un orificio -3-.

15. Después de la fase de troquelado, las porciones -1-, que constituyen el cuerpo del apósito o apósito propiamente dicho, se disponen sobre una banda continua o cinta transportadora asociada con una máquina de coser por mediación de la cual se aplica en el orificio -3- de cada cuerpo -1- un hilo que forma un anillo -4- que constituye un tirador aprehensible para extraer el apósito.

20. El procedimiento comprende la etapa de obtener por moldeo unas vainas -5- de gelatina sólida que son aplastadas en correspondencia con el escaso espesor de los cuerpos -1- y presentan igual forma, es decir, forma rectangular con un extremo semicircular y de canto arromado -6-, en cada una de cuyas vainas se introduce el cuerpo -1-. La vaina -5-

- es de menor longitud que el cuerpo -1- de manera que el extremo recto del último sobresale de la boca de la vaina y al tirador -4- queda en disposición accesible. El extremo semicircular -6- de la vaina facilita la introducción del
5. apósito a lo cual coadyuva la gelatina de que está constituida la misma, que tiene propiedad lubricante. La vaina -5- se disuelve por efecto del calor del cuerpo humano, teniendo lugar, al mismo que la disolución, el acceso de las secreciones al cuerpo absorbente -1- que es altamente esponjable con la humedad y adquiere un volumen normal de uso.
- 10.


- Queda previsto practicar en la vaina, en la misma etapa de obtención de la misma, una pluralidad de orificios -7- para facilitar el paso de las secreciones hasta el
15. cuerpo absorbente -1-. Al efecto de facilitar aun más el acceso de dichas secreciones al cuerpo -1-, se prevé practicar en el mismo una pluralidad de taladros -8- que coinciden con los orificios -7- de la vaina.

- La invención, dentro de su esencialidad, puede
20. ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran sólo en detalle de las indicadas a título de ejemplo, a las cuales alcanzará asimismo la protección que se recaba. Por tanto, el procedimiento es susceptible de variaciones y los materiales empleados pueden ser
25. diversos, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones siguientes.

= . =

N O T A

Descrito el objeto del presente invento se



declaran nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones.

5. 1.- Procedimiento para la fabricación de apósitos de uso femenino, caracterizado esencialmente por el hecho de partir de una lámina de celulosa altamente prensada y deshidratada para conferirle un mínimo espesor y un elevado poder absorbente, cuya lámina se somete a una operación de troquelado con la que se cortan porciones de forma rectangular con un extremo semicircular y de canto romo y con un orificio en el extremo opuesto, las cuales en una etapa subsiguiente se disponen sobre una banda continua asociada con una máquina de coser con la que se aplica en el citado orificio extremo un hilo en forma de bucle anular que constituye un tirador aprehensible para la extracción del apósito, cuyas porciones se transfieren luego a otra máquina mediante la que se les aplica una vaina de gelatina sólida aplanada en correspondencia con tales porciones y que, obtenida por moldeo, se configura asimismo con un extremo semicircular de canto arredondado y es soluble por la acción térmica del cuerpo humano.
- 10.
- 15.
- 20.

25. 2.- Procedimiento para la fabricación de apósitos de uso femenino, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de dotar a la vaina de una pluralidad de orificios para facilitar el paso de las secreciones hasta la porción absorbente envuelta por la vaina.

- 3.- Procedimiento para la fabricación de apósitos de uso femenino.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 7 páginas foliadas y es-

critas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de los dibujos reglamentarios.

Madrid, a 6 Junio de 1972

p.a.

5.

JAVIER ISERN

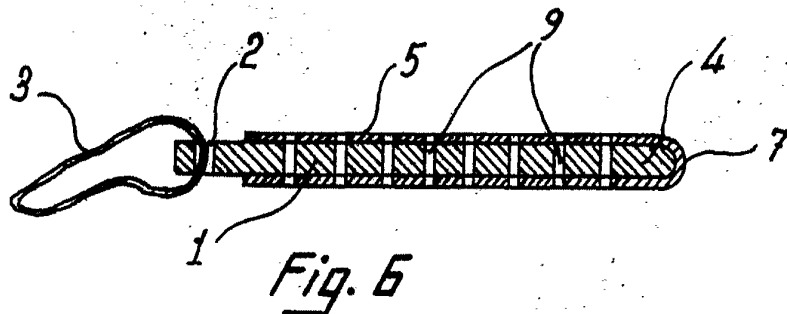
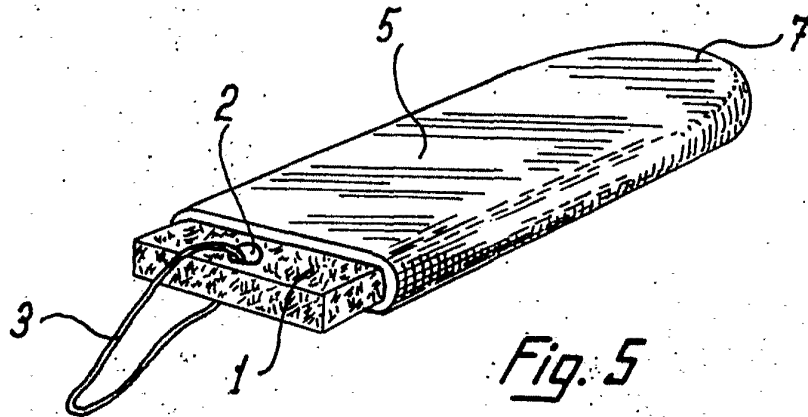
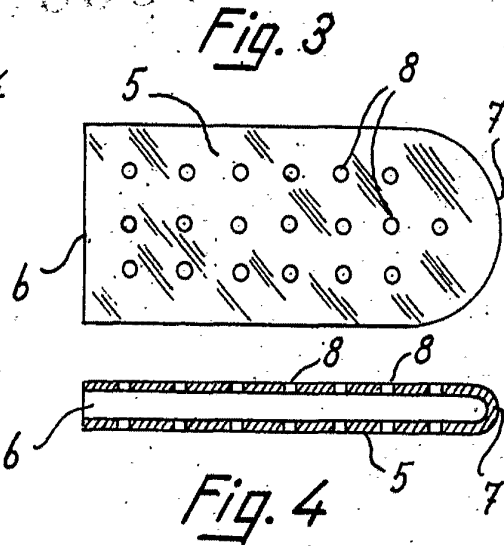
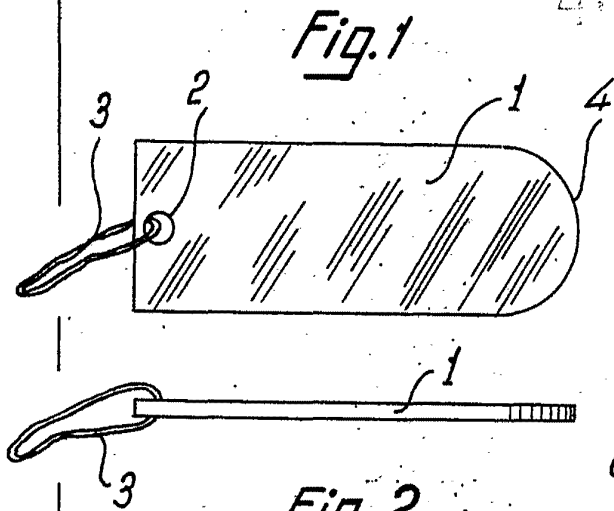
p./p.

Firmado: JOSE L. MORA

dv.



413591



Madrid, a 15 JUN 1972

p.a.

JAIME ISENK

sp. p.

Elmado: JOSE F. NIETO