



Comisión de Patentes de Invenciones
de la Oficina de Patentes
con fecha de 17 de junio de 1978
teniendo en cuenta el informe de la Comisión de Patentes de Invenciones de fecha 5 de enero de 1978.

-5 ENE. 1978

11	NUMERO	10	A1
21	470634		
22	FECHA DE PRESENTACION	8 JUN. 1978	

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
	A61D	
64 TITULO DE LA INVENCION		
"PROCEDIMIENTO SIMPLIFICADO PARA LA FABRICACION DE CHUPETES NEUMATICAMENTE ELASTICOS".		
71 SOLICITANTE (S)		
D. FRANCISCO JUNYENT TORT Y D. LUIS JUNYENT TORT.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
BARCELONA, C/ Travesera de Gracia, 68 y C/ Capitan Arenas, 21-23, respectivamente.		
72 INVENTOR (ES)		
Los propios solicitantes.		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE		
D. ANGEL LUIS DE LA HERRAN Y DE LAS POZAS.		

El presente procedimiento pretende simplificar la fabricación de chupetes neumáticamente elásticos conformados en una sola pieza, con o sin salida de aire, de manera que el objeto resultante carezca de partes rígidas, adheridas, de estructura monobloque y de la misma materia y naturaleza, permitiendo un conjunto homogéneo y de imposible desmembración.

La realización de chupetes elásticos y, hasta, neumáticamente elásticos en latex es conocida y seguida por métodos mixtos de moldeo e inmersión y, también, por moldeo entre coquillas, pero en todos ellos se tropiezan con dificultades y defectos como, por ejemplo, en el caso de moldeo entre coquillas la precisión de utilizar como materia prima el caucho más o menos pastoso con adición de determinados elementos que alteran y deterioran el aspecto y características de la materia, agriándose y escamándose con relativa frecuencia lo que impide un uso garantizado para los niños de corta edad a los cuales se destina.

La solución mixta, es decir, de latex para la zona activa (tetina y disco) y de caucho moldeado para la anilla

necesita para la implantación de dicha anilla en el conjunto activo, bien de un adhesivo de unión, con las desventajas que ello significa o un artificio de rigidización de la boca de enlace, tal como la adición de una arandela por debajo de los labios del brocal, con aumento de piezas manejadas y mano de obra que encarece el costo total de una pieza cuyo valor no debe de ser elevado.

Con el fin de obtener un chupete de una sola pieza, en latex líquido en estado de suspensión prevulcanizado se ha ideado un procedimiento con el que se logra la obtención de una pieza neumáticamente elástica, de una sola pieza, con o sin salida de aire interior, sin necesitar de ningún adhesivo intermedio ni rigidez en los labios de brocal de enlace entre zona activa y anilla, conservando el aire interior y, además, al ser de una sola pieza con hermeticidad total, alcanzando una aceptación total en su aspecto higiénico y sanitario.

Con el fin de comprender mejor el alcance y nivel de la invención vamos a describirlo con ayuda de los croquis de cada fase del procedimiento que habiendo sido dados como un

ejemplo no constituyen una estructura prefijada y limitativva del mencionado proceso.

En los croquis hemos representado en la figura 1 un cortte vertical de una tetina normalizada producida por el procedimiento tradicional de inmersión en un baño de latex, repitiendo la operación tantas veces cuantas sean precisas parra proporcionar espesor a la pared de dicha tetina, inmersión que podrá ser realizada partiendo de un molde macizo tradicional o de uno especial plasmado en la figura 2a en la cual se percibe el molde macizo 1 implantado en un molde 2 semejante al de la figura 2 de forma que la 2ª fase del proceso quede simultaneada en lo que a colocación de la tetina se refiere.

El molde 2, es un cilindro con cuenco suficiente para moldear un disco 3 de tal manera que vertido latex en dicho cuenco, habiendo colocado la tetina insertada en el macho 4 del centro del molde 2 o dejándola enfundada en el caso del molde especial de la figura 2, se produce un disco 3 perfectamente solidarizado con el pié de la tetina, después de un proceso de prevulcanización por calor y tal como

se ha representado en la figura 3 que marca la 2ª fase del proceso.

- La figura 4 muestra un corte del conjunto tetina-disco, perfectamente solidarizado y formando una pieza abierta por un orificio 5 central del disco 3 y correspondiente al hueco dejado por el macho 4 del molde 2 y perfectamente alineado con el eje longitudinal de la tetina. En este orificio 5 se enhebran las dos puntas conificadas de una barra 6 obtenida en un molde 8 por inyección de latex y que prevulcanizada se encajan plenamente en el mencionado orificio 5 después de haberse doblado formando una anilla contactando sus puntas 7 de forma completa cerrando el orificio 5 del conjunto tetina-disco de la figura 4, bastando solamente vulcanizar todo el conjunto para formar el chupete cuyo corte longitudinal se expone en la figura 6 y en el cual se percibe claramente como todas sus partes quedan fuertemente solidarizadas entre sí formando un monobloque absoluto y completamente hermetizada la tetina para obtener la condición neumáticamente elástica que se desea.
20. Sin embargo y con solo dejar una acanaladura longitudi

nal al moldear la barra 6 en el molde 8 anteriormente mencionado la punta volumétrica 7 creada al unir las puntas conificadas terminales de dicha barra 6, doblandola en arco completo, se dejará, en su interior, un entubado que co
5. munica el interior de la tetina con el exterior pudiendo salir el aire al ser presionada por el usuario, todo ello en el caso de no precisar una resistencia mayor que la elástica de la materia en el uso del objeto industrial obtenido.

Con este procedimiento se llega a la obtención de un
10. chupete de una sola pieza, neumáticamente elástico, con o sin salida de aire interior, en el cual no figuran ningún tipo de pieza rígida, ni enlaces con adhesivo, rebajando costos de mano de obra, manejo de piezas y, sobre todo, utilizar solamente un material perfectamente adaptado al fin
15. propuesto como es el latex líquido, en estado de suspensión y prevulcanizado.

Dentro de la esencialidad de la invención caben variangtes de detalle, asimismo protegidas y así podrá ser cualqquiera el valor y entidad de la tetina solidaria al disco,
20. de la misma forma que este disco podrá ser de cualquier

forma y amplitud, regular o nó, cualquiera el valor, forma e inserción de la anilla así como de sus testas de implantación y, desde luego, cualesquiera las dimensiones y aspecto de sus componentes.

5.

- - - - -

NOTA

Hecha la descripción del presente invento se hace constar que lo que se declara como nuevo y de propia invención comprende las siguientes

5.

REIVINDICACIONES

- 1a.- Procedimiento simplificado para la fabricación de chupetes neumáticamente elásticos, caracterizado o por el hecho de partiendo de una tetina obtenida por superposición de materia en sucesivas inmersiones de un molde macizo en un baño de latex líquido, en estado de suspensión y prevulcanizado, molde que puede estar vinculado al propio molde cilíndrico de la fase siguiente o separado, en cuyo caso se tendrá que insertar la boca libre de dicha tetina, suelta, en un macho centrado en el cuenco de dicho molde cilíndrico, de forma que el eje longitudinal de la mencionada tetina coincide con el centro del cuenco circular que ha de recibir el baño de latex que al ser prevulcanizado creará un disco perfectamente solidarizado con el pié de la tetina, al cual sobremonta y que, después de un proceso de prevulcanizado por calor, formará una pieza mo-

- nobloque con orificio inferior centrado en la cara posterior y alineado con el eje longitudinal de la tetina, en cuyo orificio se encajan las puntas unidas y conificadas de una barra, obtenida en forma longitudinal por moldeo
5. abierto, la cual barra se dobla uniendo las puntas tapando completamente el orificio posterior del conjunto anteriormente obtenido y, todo él, en estado prevulcanizado y solidarios, bastando vulcanizar completamente por calor para componer un conjunto monobloque y cerrando herméticamente la salida al aire del interior de la tetina.
- 10.

- 2a.- Procedimiento, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que si se desea proporcionar una salida de aire al interior de la tetina, basta encajar las puntas de una barra con acanaladura longitudinal, obtenida de la misma forma pero que al juntarse conforman un entubado que comunica interior con exterior de la tetina.
- 15.

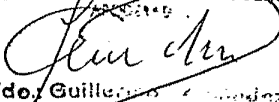
3a.- PROCEDIMIENTO SIMPLIFICADO PARA LA FABRICACION DE CHUPETES NEUMATICAMENTE ELASTICOS.

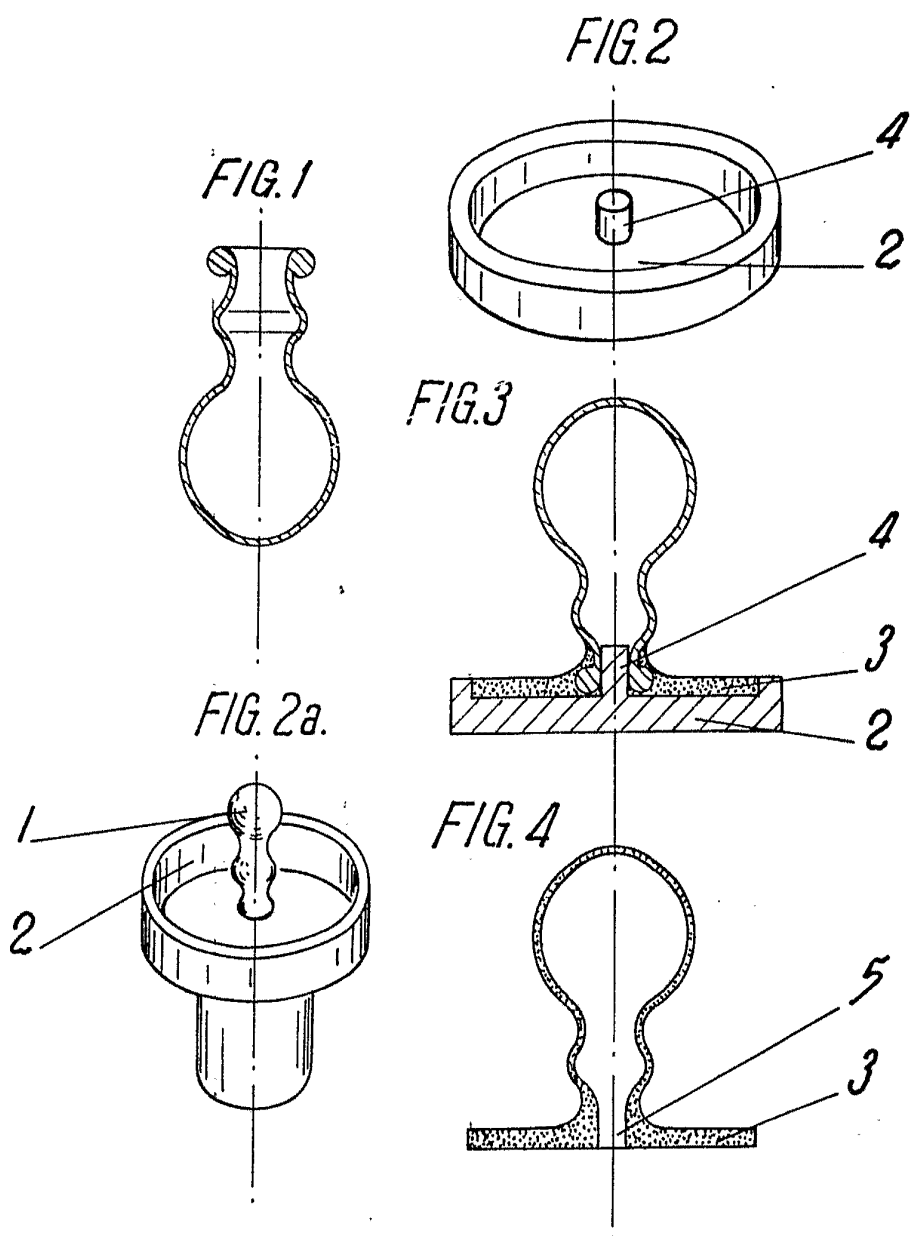
20. Según se describe y reivindica en la presente Memoria

Descriptiva que consta de diez hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y de dos láminas de dibujos.

Madrid, a **8 JUN. 1978**
EL AGENTE OFICIAL

A.L. DE LA HERRAN Y DE LAS POZAS


Fdo. Guillermo

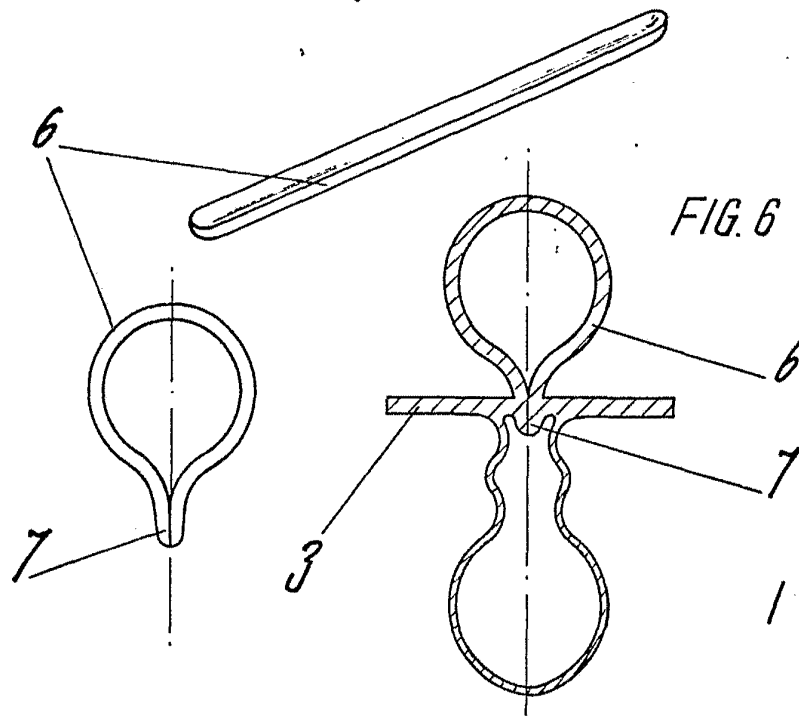
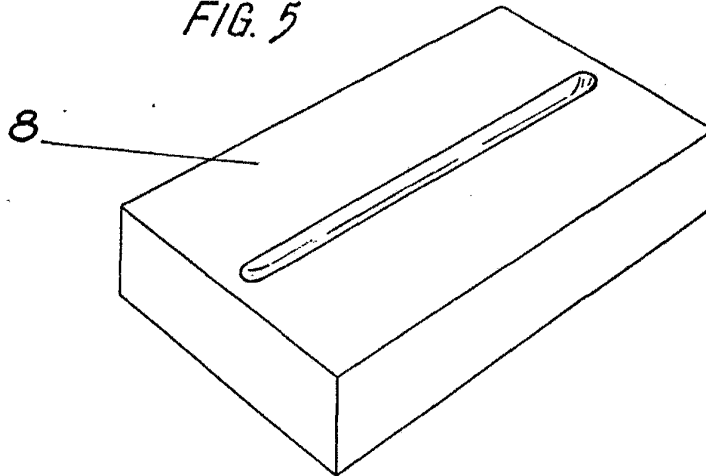


Escala variable
MADRID, 8 JUN. 1978

A. L. DE BARBERAN Y DE LAS POZAS
(PODERADO)

Pro.: Guillermo Fernández

FIG. 5



Escala variable
MADRID, 8 JUN. 1978

A.L. DE LA HERRAN Y DE LAS POZAS
APODERADO

Fdo.: Guillermo Fernández