Talleres Gráficos del Ministerio de Agricultura

REPÚBLICA ARGENTINA

PATENTE DE INVENCION

Nº 53075

El Comisario de Patentes de Invención y Marcas de Fábrica, de Comercio y de Agricultura, Certifica: que previas las formalidades establecidas por la Ley de 11 de Octubre de 1864 se ha dictado la siguiente resolución.

Buenos Aires, 12 *de* Enero *de 1942.-*

En virtud de lo dispuesto por la Ley de la materia extiéndase á favor de ROBERTO ARLT, residente en esta Capital;

patente de invención por "Un nuevo procedimiento industrial para producir una media de mujer cuyo punto no se corre en la malla".-

El término por que se acuerda esta patente expirará el día (12) doce *de* Enero *del año mil novecientos* cuarenta y siete. (1947).-

Y por tanto: con arreglo a la Ley a nombre de la Nación Argentina expido este título con la descripción ——— *anexo que* es *copia de la* *que existe* *depositado* *en esta Oficina.*

Dado en Buenos Aires, a 12 *de* Enero *de 1942.-*

Secretario
HUMBERTO ANSELMO
Jefe de Patentes

Comisario
VICENTE A. CURTO
SUB-DIRECTOR

REPUBLICA ARGENTINA
LEY DE SELLOS

1.374,163

DOS PESOS
2
PESOS

Corresponde por Reposición:
Expediente N° 53.075
Bs. As. 27 de Enero 1942

A. Tignolles

DIRECCION DE PATENTES Y MARCAS
27 ENE. 42

Memoria descriptiva de una solicitud de patente de invención relativa a un nuevo procedimiento industrial para producir una "Media de mujer cuyo punto no se corre en la malla", que solicita Roberto Arlt, residente en la Capital Federal.

Hasta la fecha se ha tratado de evitar que la rotura de un hilo en la malla, determine la destrucción de la media, mediante el empleo de productos gomoso-liquidos. Estos procedimientos no dan resultado, pues si las soluciones gomosas son demasiado espesas, alteran el aspecto estetico de la media, y si estas soluciones son muy fluidas carecen de consistencia adhesiva para impedir el deslizamiento de un hilo cuando se rompe.

Este problema ha adquirido tal importancia, que en la actualidad se construyen pequeñas maquinas de tejer, destinadas exclucivamente a reparar el accidente del "punto corrido".

El autor de esta solicitud ha resuelto dicho problema, recubriendo la superficie interna de la malla, de una pelicula de goma solida, lo suficiente resistente para mantener asi, adheridos los hilos que forman la malla, y lo suficiente delgada para ser tan transparente como la malla cuya destrucción se trata de evitar. A este fin, inventó un procedimiento, por el cual solicita patente, cuya tecnica de realización se divide en cinco etapas.

Primero Se coloca la media cual viene de fabrica en una pierna de alambre y se sumerge en una solucion benzoica de caucho, concentrado al 7%. Se retira la media de este baño y se coloca en un secador rotatorio. Una vez seca la media se retira de su bas-

tidor.Cada hilo mediante este procedimiento ha quedado recubierto de una cuticula de goma de algunas centesimas de espesor. Si despues de dicha operacion,se rompe un hilo en la media,este se corre indefectiblemente.

Segundo Se toma una pierna plana,de superficie pulimentada,de las mismas dimensiones que la media.Se sumerge esta pierna en un baño benzoico de caucho al 10% de concetración.Se retira esta pierna del baño y se coloca en el secador rotatorio. Igual que en el proceso anterior,debido a la fluidez de la solución,la goma se distribuye en la superficie de la pierna metalica con toda regularidad .Mediante este procedimiento la pierna metalica ha quedado recubierta en toda su superficie de una cuticula de goma de algunas centesimas de milimetro de espesor. Esta superficie,una ves seca,no ofrece mayor adherencia al tacto.

Tercero:Se calza la media gomificada en la pierna gomificada.

Cuarto:Se coloca la pierna metalica revestida de la media entre los platos de una prensa,sometiendola a una presión de 30 kilos por centimetro cuadrado.Mediante esta compresión,los hilos de la malla penetran en el espesor de la cuticula de goma que resubre la pierna metalica, y esta cuticula queda adherida a cada una de las microscopicas cuticulas de goma que recubren la red.

Quinto:Se coloca la pierna con la media calzada en un autoclave donde se vulcaniza a 120°.C.Una ves vulcanizado se retira

del autoclave, se deja enfriar, y se procede a descalzar la pierna metalica. La media se desprende, llevando adherida a su superficie interna, la cuticula de goma que anteriormente recubria la pierna.

Dado fin a la referencia de mi invencion, a sus ventajas y a la tecnica industrial empleada para producirla, digo:

Me reivindico como un nuevo procedimiento industrial, para producir una media de mujer cuyo punto no se corre en la malla, la tecnica de fabricación que sigue, dividida en cinco etapas: PRIMERO: Se baña la media en una solucion de goma benzoica al 7% de concentración y se deja secar, SEGUNDO: Se baña una pierna metalica de las mismas dimensiones que la media, en una solucion de goma benzoica al IO% de concentracion y se deja secar TERCERO: Se calza la media gomificada y seca en la pierna gomificada y seca, CUARTO: Este conjunto de pierna y media se prensa en toda su superficie, QUINTO: Se vulcaniza la media asi calzada y prensada en un autoclave a I20°C, de temperatura.

Robert Schedt

1/2

834