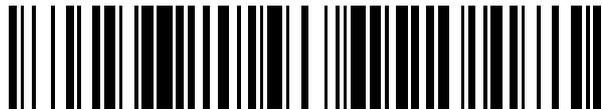


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 695 750**

51 Int. Cl.:

A61B 46/00 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Fecha de presentación y número de la solicitud internacional: **15.07.2008 PCT/EP2008/059238**

87 Fecha y número de publicación internacional: **22.01.2009 WO09010509**

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **15.07.2008 E 08775097 (2)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **22.08.2018 EP 2166975**

54 Título: **Perfeccionamientos en los campos operatorios con ventana**

30 Prioridad:

16.07.2007 FR 0756518

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

10.01.2019

73 Titular/es:

**VYGON (100.0%)
5, rue Adeline
95440 Ecouen, FR**

72 Inventor/es:

**CARREZ, JEAN-LUC;
HOCQ, XAVIER y
LESTOQUOY, PATRICK**

74 Agente/Representante:

CURELL AGUILÁ, Mireia

ES 2 695 750 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín Europeo de Patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre Concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Perfeccionamientos en los campos operatorios con ventana.

- 5 La invención se refiere a un campo operatorio impermeable que comprende una ventana a través de la cual un cirujano puede acceder a un sitio operatorio e introducir en el cuerpo de un paciente un tubo o un hilo eventualmente prolongado por una línea de perfusión u otra línea que debe permanecer en su sitio mientras que el campo debe retirarse.
- 10 Para retirar el campo a pesar de la presencia del tubo, el hilo o la línea que atraviesa la ventana, es conocido por la técnica anterior cortar el campo por medio de un instrumento o desgarrarlo en el momento deseado para retirarlo hasta abrir lateralmente la ventana. Estas operaciones complican el trabajo del cirujano y constituyen un riesgo para el tubo, el hilo o la línea.
- 15 Para facilitar estas operaciones se ha propuesto dotar al campo de cebos o líneas de corte o de desgarre, como se describe, por ejemplo, en los documentos EP 1 009 318 y WO 99/16377.
- 20 El documento WO 99/16377 describe unos campos con ventanas utilizados en oftalmología en los cuales están constituidas unas líneas que se unen sobre la ventana y que permiten desgarrar posteriormente el campo para adaptarlo más fácilmente a la forma de la cara y, en particular, de las cejas y párpados del paciente. Estas líneas están constituidas por perforaciones o indentaciones o debilitamientos de la película. De hecho, el único procedimiento efectivamente descrito es el corte de perforaciones con un bisturí rotativo.
- 25 El documento US nº 5.109.873 describe un campo operatorio que comprende una capa que presenta una ventana de acceso a un sitio operatorio. La capa comprende una única película que incluye un par de líneas de debilidad que permiten separar la película por rotura de la línea de pliegue.
- 30 El documento DE 89 04 426 describe a su vez un campo operatorio que comprende una capa que presenta una ventana de acceso a un sitio operatorio. El campo está representado antes de la utilización y solo comprende una única hoja que presenta una línea de desgarre que puede comprender perforaciones o una línea de debilidad. Las dos partes de la hoja son entonces separables a lo largo de la línea de desgarre por rotura de ésta. En posición de utilización, las dos partes están separadas a lo largo de la línea de debilidad y se solapan una a otra. Las partes pueden sujetarse una a otra con ayuda de un adhesivo.
- 35 Por otra parte, si un campo con una línea de puntos precortados puede permitir la separación, no es impermeable alrededor del sitio operatorio. No obstante, debe serlo por cuestiones de asepsia y de posibles infecciones. Las indentaciones o un debilitamiento térmico fragilizan el campo y favorecen la formación accidental de perforaciones.
- 40 Un objetivo de la invención es proporcionar un campo operatorio con una ventana para la operación, pudiendo separarse el campo seguidamente en dos partes para retirarlo a pesar de la presencia de tubuladuras que salen del sitio operatorio por la ventana y están conectadas a aparatos, mientras se asegura la impermeabilidad sin fragilizar el campo y se separa el campo en dos sin ayuda de un útil cortante.
- 45 Con este fin, está previsto según la invención un campo operatorio que comprende una capa impermeable que presenta una ventana de acceso al sitio operatorio, comprendiendo la capa dos películas impermeables desprendibles mantenidas en prolongación una de otra de forma estanca por una soldadura térmica que permite separar las películas por desprendimiento, estando dividida la ventana entre las dos películas.
- 50 Así, la utilización de películas impermeables desprendibles mantenidas en prolongación una de otra de forma estanca por una soldadura térmica permite separar las películas una de otra de manera simple, con menos esfuerzo y sin la utilización de útiles cortantes y, por otra parte, asegurar la estanqueidad y, por tanto, la impermeabilidad del campo alrededor, en particular, del sitio de operación.
- 55 Ventajosamente, pero de manera facultativa, el campo operatorio presenta por lo menos una de las características siguientes:
- las dos películas presentan dos bordes unidos, mantenidos unidos por una cinta desprendible impermeable colocada bajo los bordes y a la que los bordes están fijados por la soldadura térmica;
 - las dos películas presentan dos bordes en superposición y la soldadura térmica está realizada entre los bordes;
 - los bordes son rectilíneos;
 - dicha ventana está dividida sustancialmente por la mitad entre las dos películas;
- 60
- 65

- las películas son rectangulares;
- 5 - el campo comprende unos medios absorbentes alrededor de la ventana hendidos para un desprendimiento lateral;
- los medios absorbentes comprenden dos bandas absorbentes complementarias para formar un marco alrededor de la ventana y que se solapan, estando pegadas las dos bandas al campo salvo en lugares en los que las dos bandas se solapan de modo que permanezcan libres en estos lugares;
- 10 - las bandas absorbentes están conformadas en "U";
- el campo comprende varias ventanas superpuestas de tamaños decrecientes realizadas en unas máscaras sucesivas desprendibles que están hendidas para un desprendimiento lateral;
- 15 - las películas comprenden dos hojas de polietileno de las cuales una es de polietileno de muy baja densidad.

Otras características y ventajas de la invención aparecerán en la descripción siguiente, con referencia a las figuras adjuntas:

- la figura 1 es una vista frontal desde abajo de un campo operatorio;
- la figura 2 es una vista de un modo de realización de un campo operatorio de acuerdo con la invención;
- 25 - la figura 3 es una vista del campo de la figura 2 después de la aplicación de un adhesivo;
- la figura 4 es una vista frontal desde arriba del campo después de la colocación de bandas absorbentes;
- 30 - la figura 5 es una vista de un campo con varias ventanas superpuestas;
- la figura 6 es una vista frontal de una variante de realización de un campo operatorio; y
- 35 - la figura 7 es una vista de una variante de realización de un campo operatorio de acuerdo con la invención.

Con referencia a las figuras 1 a 3, se describirá un primer modo de realización de un campo (1) según la invención. El campo (1) comprende dos películas desprendibles impermeables (10, 20) rectangulares, por ejemplo de 100 cm x 70 cm aproximadamente, cuyos dos bordes (10a, 20a) están unidos. Debajo de estos bordes, las películas están fijadas a una cinta desprendible impermeable (2), por ejemplo de 5 a 10 cm de anchura aproximadamente, por una soldadura térmica que permite separar ulteriormente las películas de la banda por desprendimiento. Se entenderá por película (cinta) desprendible una película (cinta) formada por dos hojas de polietileno superpuestas de las cuales una es de polietileno de muy baja densidad. La hoja de polietileno de muy baja densidad es fina en espesor, mientras que la otra hoja de polietileno es gruesa. Se realiza la soldadura térmica mientras que la hoja de polietileno de muy baja densidad de las películas está en contacto con la hoja de polietileno de la cinta o viceversa. Como variante, la soldadura térmica se realiza mientras que la hoja de polietileno de muy baja densidad de las películas está en contacto con la hoja de polietileno de muy baja densidad de la cinta. La soldadura térmica consiste en la fusión local de estas hojas de polietileno de muy baja densidad. En efecto, en esta soldadura térmica, la hoja fina de polietileno de muy baja densidad de espesor presenta una temperatura de fusión más baja que la de la hoja de polietileno gruesa que no se funde en el curso de esta soldadura.

Se debe observar así que, en la soldadura térmica, las hojas de polietileno de muy baja densidad se adhieren entre ellas y, cuando tiene lugar un desprendimiento, la resistencia mecánica al desgarre de estas dos hojas es muy pequeña.

En el campo (1) está practicado un orificio que forma una ventana (3) compartida entre las dos películas, por ejemplo en dos partes sustancialmente iguales. Esta ventana tiene todas las formas y todas las dimensiones deseadas, por ejemplo circular (como se ilustra en la figura 2) u ovalada. Se aplica adhesivo (4) alrededor del orificio sobre la cara de abajo del campo y este adhesivo, como el orificio, está protegido provisionalmente por un papel siliconado (5) que se retirará para la fijación del campo alrededor del sitio operatorio.

Sobre la cara de arriba del campo, como se ilustra en la figura 4, están fijadas adhesivamente alrededor del orificio (3) dos bandas en "U" (6, 7) de material absorbente, por ejemplo no tejido. Las dos bandas están colocadas en oposición de modo que sus alas se solapen sobre una línea de corte (40) y no se fijan al lugar del solapamiento ni al campo ni entre ellas. Por ejemplo, las bandas en "U" constituyen un cuadrado interior de

aproximadamente 40 cm de lado y un cuadrado exterior de aproximadamente 50 a 60 cm de lado. En el interior del cuadrado de aproximadamente 40 cm, todos los materiales, excepto el papel siliconado, son preferentemente transparentes.

- 5 Como variante, el campo comprende, de forma en sí conocida, varias ventanas superpuestas cuyo tamaño es decreciente desde la ventana inicial del campo hasta la ventana situada más arriba.

10 La figura 5 representa un campo que comprende una ventana inicial (30), por ejemplo de aproximadamente 15 cm de diámetro, recubierta por una primera máscara adhesiva desprendible (31) que comprende a su vez una ventana (32), por ejemplo de aproximadamente 10 cm de diámetro, la cual está recubierta por una segunda máscara adhesiva desprendible (33) provista de una ventana (34), por ejemplo de alrededor de 5 cm de diámetro. Las máscaras están hendidas para permitir un desprendimiento lateral.

15 Se describirá ahora la utilización de tal campo operatorio. Para la colocación del campo, se retira el papel siliconado. El campo se aplica seguidamente sobre la piel del paciente. Para ello, el cuadrado transparente permite ver a través el sitio operatorio. La operación se realiza seguidamente y se colocan unas líneas permanentes (perfusión, medición de presión arterial y otras). Seguidamente, una de las películas se separa de la banda desprendiendo la película lateralmente hasta un orificio del sitio operatorio. Seguidamente, se tira lateralmente del campo alrededor de las líneas, separándose las bandas en "U" también sin ofrecer resistencia
20 alrededor de las líneas instaladas. El campo es despegado a continuación de la piel del paciente antes de tirar de él lateralmente.

25 Se debe observar que las bandas en "U" sirven para absorber los líquidos cuando tiene lugar la operación y que el cuadrado de no tejido puede orientarse con el fin de evitar que se tengan en posición baja del campo, hablando gravitacionalmente, los lados en los que se solapan las bandas.

30 Con referencia a las figuras 6 y 7, se describirá una variante de realización de un campo según la invención. En esta variante de realización, las dos películas (10', 20') del campo presentan dos bordes (10'a, 20'a) en superposición y una soldadura térmica (2') que permite que el desprendimiento se realice entre los bordes así superpuestos. El recubrimiento de las dos películas es, por ejemplo, de una anchura de 5 cm aproximadamente. En este recubrimiento, la hoja de polietileno de muy baja densidad de una (20') de las películas está en contacto sobre este recubrimiento con la hoja de polietileno de la otra (10') de las películas. Como variante, cuando tiene lugar este recubrimiento, la hoja de polietileno de muy baja densidad de una (20') de las películas está en contacto sobre este recubrimiento con la hoja de polietileno de muy baja densidad de la otra (10') de las
35 películas. La soldadura térmica consiste en la fusión al nivel del recubrimiento de las hojas de polietileno de muy baja densidad. Un orificio (3') está realizado como anteriormente se realiza el orificio (3).

La invención no está limitada a las formas de realización que se han descrito.

REIVINDICACIONES

- 5 1. Campo operatorio que comprende una capa impermeable que presenta una ventana (3; 3') de acceso a un sitio operatorio, caracterizado por que la capa comprende dos películas impermeables desprendibles (10, 20; 10', 20'), mantenidas en la prolongación una de otra de forma estanca por una soldadura térmica que permite separar las películas por desprendimiento, y por que la ventana (3; 3') está compartida entre las dos películas (10, 20; 10', 20').
- 10 2. Campo operatorio según la reivindicación 1, caracterizado por que las dos películas (10, 20; 10', 20') presentan dos planos unidos (10a, 20a) mantenidos por una cinta desprendible impermeable (2) colocada bajo los bordes y a la cual están fijados los bordes por soldadura térmica.
- 15 3. Campo operatorio según la reivindicación 1, caracterizado por que las dos películas (10', 20') presentan dos bordes (10'a, 20'a) en superposición, y por que la soldadura térmica (2') está realizada entre dichos bordes (10'a, 20'a).
4. Campo operatorio según la reivindicación 1 o 2, caracterizado por que los bordes (10a, 20a) son rectilíneos.
- 20 5. Campo operatorio según una de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado por que la ventana (3; 3') está compartida sustancialmente por la mitad entre las dos películas (10, 20; 10', 20').
6. Campo operatorio según una de las reivindicaciones 1 a 5, caracterizado por que las películas (10, 20; 10', 20') son rectangulares.
- 25 7. Campo operatorio según una de las reivindicaciones 1 a 6, caracterizado por que comprende unos medios absorbentes alrededor de la ventana (3; 3') que están hendidos para un desprendimiento lateral.
- 30 8. Campo operatorio según la reivindicación 7, caracterizado por que los medios absorbentes comprenden dos bandas absorbentes (6, 7) complementarias para formar un marco alrededor de la ventana (3) y que se solapan, estando las dos bandas absorbentes (6, 7) pegadas al campo salvo en unos lugares en los que las dos bandas absorbentes (6, 7) se solapan de modo que permanecen libres en estos lugares.
- 35 9. Campo operatorio según la reivindicación 8, caracterizado por que las bandas absorbentes (6, 7) están conformadas en "U".
10. Campo operatorio según una de las reivindicaciones 1 a 9, caracterizado por que comprende varias ventanas (30, 32, 34) superpuestas de tamaño decreciente realizadas en unas máscaras sucesivas (31, 32) desprendibles que están hendidas para un desprendimiento lateral.
- 40 11. Campo operatorio según una de las reivindicaciones 1 a 10, caracterizado por que las películas (10, 20; 10', 20') comprenden dos hojas de polietileno de las cuales una es de polietileno de muy baja densidad.

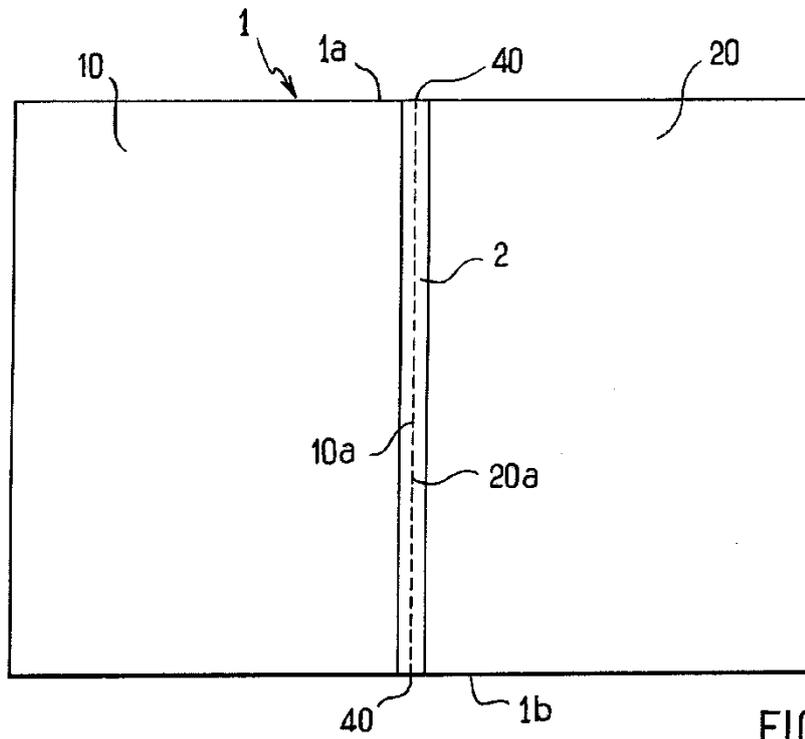


FIG. 1

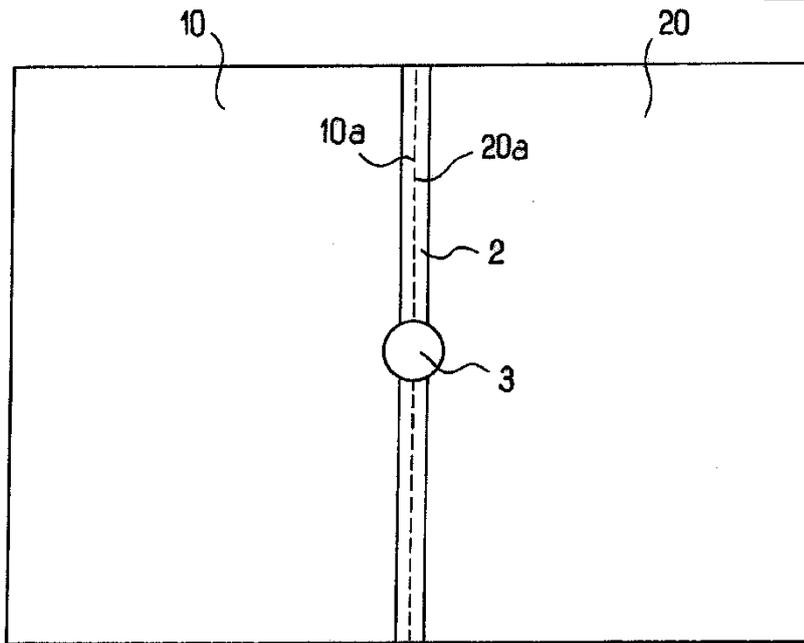


FIG. 2

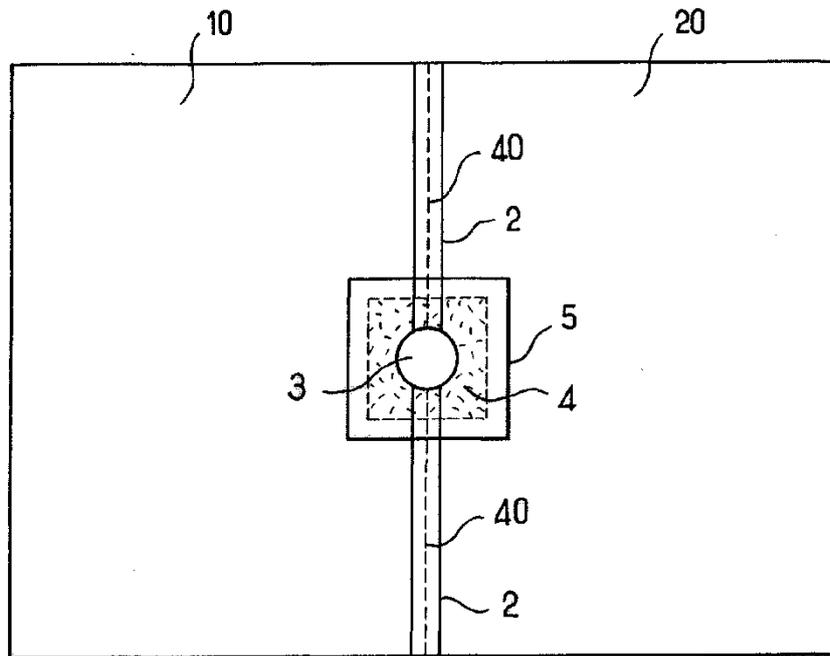


FIG. 3

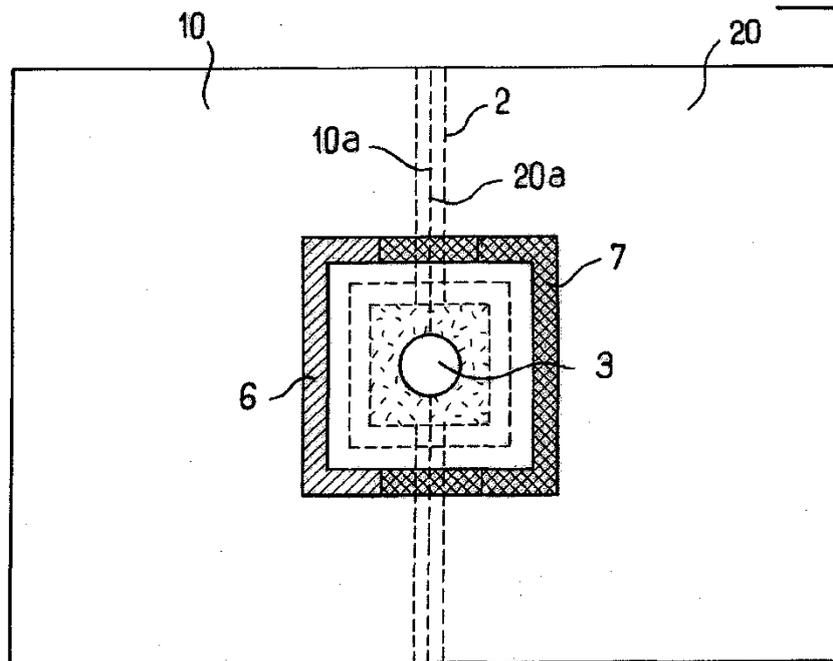


FIG. 4

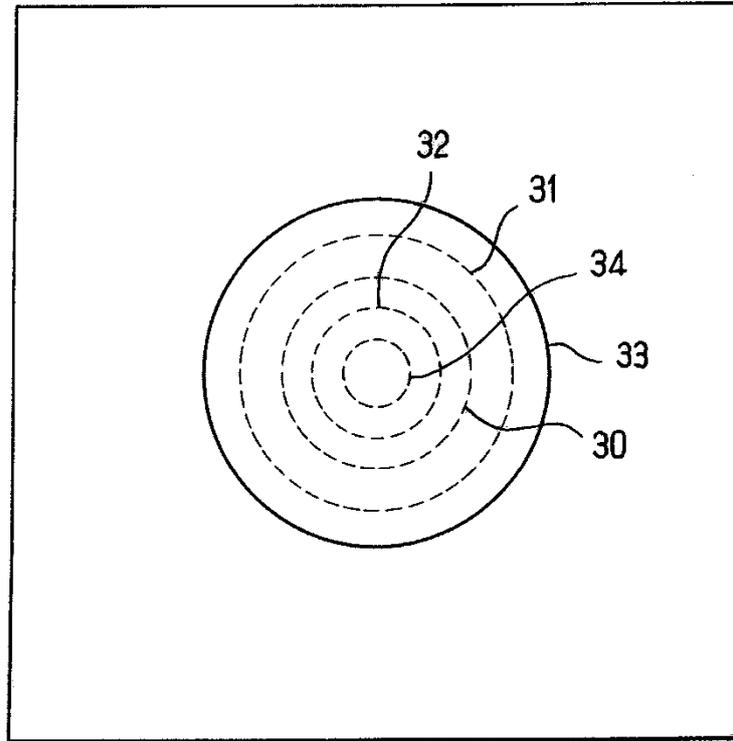


FIG. 5

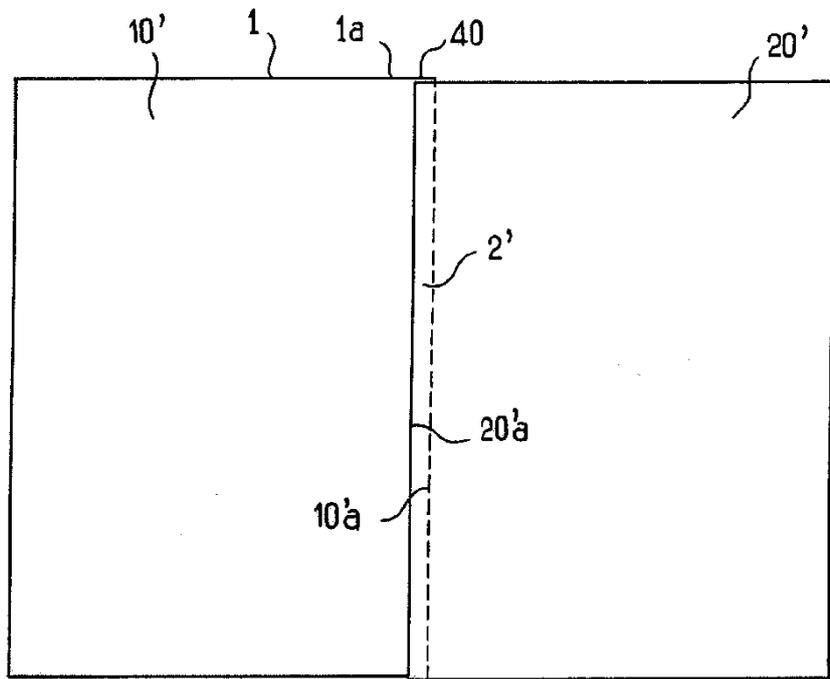


FIG. 6

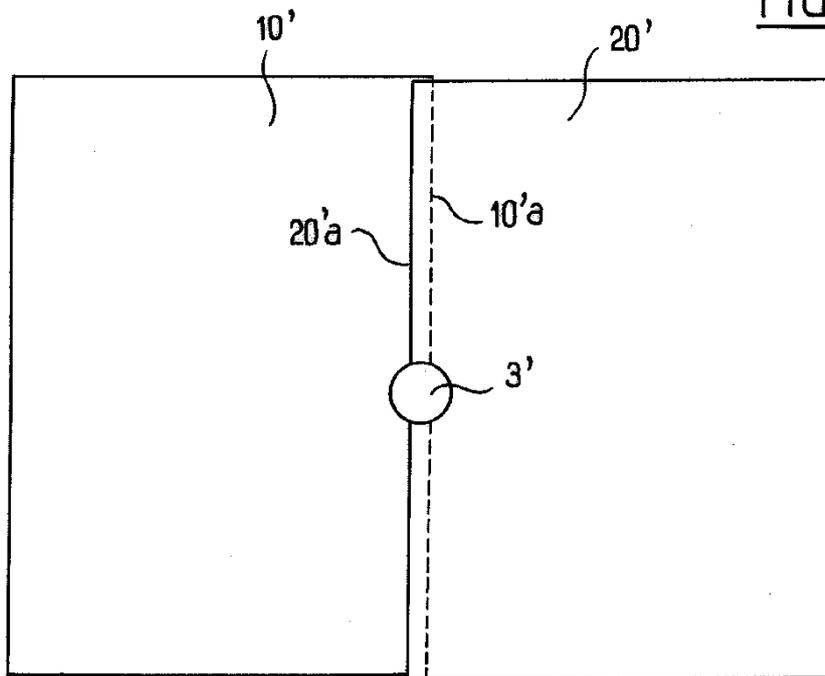


FIG. 7