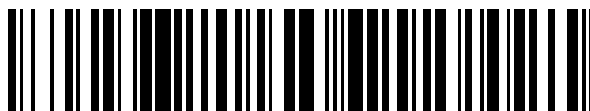


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 849 626**

51 Int. Cl.:

A61F 13/00 (2006.01)

A61F 13/36 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Fecha de presentación y número de la solicitud internacional: **12.07.2008** **PCT/EP2008/005717**

87 Fecha y número de publicación internacional: **05.02.2009** **WO09015757**

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **12.07.2008** **E 08784746 (3)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **25.11.2020** **EP 2173294**

54 Título: **Compresa médica II**

30 Prioridad:

01.08.2007 DE 102007036082

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

19.08.2021

73 Titular/es:

PAUL HARTMANN AG (100.0%)

Paul-Hartmann-Strasse 12

89522 Heidenheim, DE

72 Inventor/es:

HOFSTETTER, JÜRGEN;

SCHMID, HORST y

HALBAUER, RAINER

74 Agente/Representante:

LEHMANN NOVO, María Isabel

ES 2 849 626 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

Compresa médica II

5 La presente invención se refiere a compresas médicas de un material textil de banda plana, en particular compresas de gasa, en una forma fácil de usar. Además, la invención se refiere a un procedimiento para la producción de estas compresas.

10 Las compresas médicas se conocen desde hace mucho tiempo para el tratamiento de heridas agudas en la medicina de urgencias o para su uso en intervenciones quirúrgicas. Esencialmente, estas compresas se diferencian con respecto a los materiales usados y, con ayuda de esta diferencia, se clasifican en compresas de gasa y compresas de material no tejido. A este respecto se producen compresas de gasa habitualmente a partir de un tejido de algodón que, dependiendo de la densidad de los hilos presenta una estructura de red gruesa o una estructura de red fina. Los requisitos sobre la gasa para la formación de compresas se han establecido con la norma DIN EN 14079.

15 Dado que en el caso de las compresas de gasa se trata de una estructura de red que presenta el inconveniente de que pueden soltarse los hilos terminales, se han presentado a menudo soluciones para impedir este desprendimiento. Así se describe, por ejemplo, con el documento DE 2261889 una compresa que presenta al menos una tira entrelazada. Mediante el entrelazado de los hilos se forman dos bordes opuestos de un material de cinta, de los cuales no puede soltarse ningún hilo. La compresa se forma finalmente a partir de una sección parcial de este material de cinta, doblandose los bordes de corte de esta sección. Además, con el documento DE 9014500 se propone una compresa de gasa, que en proximidad inmediata a un borde de corte presenta hilos, cintas, tiras o tiras de material no tejido termoplásticos. Estos materiales adicionales se sueldan, se sellan o se adhieren con la gasa. Como compresas de gasa conocidas en el mercado se han establecido, por ejemplo, compresas ES. Estas soluciones propuestas o
20 productos existentes tienen en común que se consideran costosos y/o caros de fabricar.

25 El documento GB1410810 da a conocer una compresa médica que comprende al menos ocho capas de un material textil de banda plana así como un procedimiento para la producción de una compresa de este tipo. Todas las formas de realización presentan al menos un borde marginal que representa un borde de corte. Una compresa de este tipo esconde el riesgo de la introducción de un borde de corte de hilos deshilachados en una herida que va a tratarse.

30 El objetivo de la presente invención es proporcionar compresas médicas textiles alternativas que ofrezcan, por un lado, en su uso, una gran cantidad de seguridad de aplicación y al mismo tiempo sean económicas de fabricar. Además, una pluralidad de tales compresas podrá apilarse fácilmente, debiendo ocupar las compresas un volumen de empaquetado lo más bajo posible. Además, se proporcionará un procedimiento para la producción de estas compresas.

35 Estos objetivos se consiguen por una compresa médica de acuerdo con la reivindicación 1. Según esto, una compresa médica de acuerdo con la invención comprende al menos 8 capas de un material textil de banda plana, estando unida cada capa a través de al menos un borde plegado con otra capa, y al menos dos bordes plegados se encuentran perpendicularmente uno con respecto a otro. La compresa está formada por una sección de material rectangular del material de banda plana con dos bordes de corte A paralelos opuestos y dos bordes de corte B paralelos opuestos, siendo la longitud de borde a de los bordes de corte A mayor que la longitud de borde b de los bordes de corte B. La compresa está plegada de manera que la compresa comprende un primer borde de ribete formado por al menos un primer borde plegado y un segundo borde plegado, uniendo el primer borde plegado capas directamente adyacentes o secciones parciales de las capas directamente adyacentes y estando formado de manera paralela a los bordes de corte B, y uniendo el segundo borde plegado las capas exteriores que forman las superficies de apoyo de la compresa. A este respecto está previsto que cada borde marginal de la compresa esté formado exclusivamente por bordes plegados y/o bordes de ribete. A este respecto se trata de una compresa que presenta, observada en la sección transversal, al menos una primera zona de 8 capas y una segunda zona de 12 capas. La compresa está plegada de manera que las capas exteriores que forman las superficies de apoyo de la compresa presentan la forma de un rectángulo o de un cuadrado. Preferentemente está previsto a este respecto que el primer borde de ribete comprenda primeros bordes plegados que unen al menos dos, en particular cuatro capas directamente adyacentes.

40 En relación con la presente invención se entenderá por un borde plegado un borde o una sección parcial del borde que se forma mediante la completa o parcial superposición, colocación una encima de otra o doblado de dos subunidades de la sección de material, estando unidas las dos subunidades de la sección de material por medio del borde plegado. En este sentido, las dos subunidades de la sección de material pueden estar directamente adyacentes tras la superposición, colocación una encima de otra o doblado, es decir que las dos subunidades de la sección de material se encuentran en contacto directo, o están distanciadas mediante otras capas. Si las secciones parciales superpuestas o colocadas una encima de otra están separadas por al menos otra capa, se habla, en relación con la presente invención, de un borde de ribete. El borde de ribete se forma en este sentido por al menos un borde de corte y/o al menos un borde plegado y el borde plegado distinto de este borde de corte o plegado, que une las secciones parciales superpuestas o colocadas una sobre otra, encontrándose los bordes implicados directamente uno junto a otro o uno contra otro. Los bordes plegados que se encuentran fuera, que unen las dos secciones parciales superpuestas o colocadas una sobre otra, rodean con ello los bordes de corte y/o bordes plegados que se encuentran

dentro, estando formado el borde de ribete por el borde de corte y/o borde plegado y el borde plegado que une las secciones parciales superpuestas o colocadas una sobre otra. De manera ideal se encuentran en este sentido el borde plegado que se encuentra fuera y los bordes de corte y/o plegados que se encuentran dentro directamente uno junto a otro o uno contra otro. En este caso, los bordes no presentan ninguna separación. Sin embargo, puede estar previsto también que los bordes de corte y/o plegados estén separados del borde plegado que une secciones parciales superpuestas o colocadas una sobre otra mediante otros bordes de ribete. Con ello, de acuerdo con la presente invención se denominan bordes de ribete también aquellos bordes cuyos bordes de corte y/o plegados implicados estén separados mínimamente, es decir como máximo un 10 %, del borde plegado que se encuentra fuera. En este sentido, el respectivo valor de la distancia se referirá a la longitud de un borde marginal de la compresa en el estado plegado final, usándose como base de medición aquel borde marginal de la compresa que presenta, según la cantidad, la mayor longitud de borde.

Un borde de corte de una sección de material del material de banda plana es, en cambio, un borde que se forma mediante la separación de una primera sección de material de una sección de material mayor que comprende la primera sección de material, pudiéndose asignar en cada caso un borde de corte a la primera sección de material y un borde de corte a la sección de material restante. En este sentido pueden usarse todas las técnicas de separación conocidas actualmente, tal como el corte por medio de cuchilla o cizallamiento, rayos láser, chorros de agua y otras técnicas.

Además, por un reborde se entenderá un borde de corte o plegado, así como secciones parciales de estos bordes de corte o plegados, que se forma mediante la colocación de este borde de corte o plegado o de estas secciones parciales de los bordes de corte o plegados contra otro borde de corte u otro borde plegado o bien secciones parciales del otro borde de corte u otro borde plegado, encontrándose los bordes de corte o plegados implicados o bien sus secciones parciales en un plano. De manera ideal, los rebordes de una compresa de acuerdo con la invención se encuentran directamente uno junto a otro o uno contra otro. En este caso, los bordes no presentan ninguna separación. De acuerdo con la presente invención se designan como rebordes también aquellos bordes cuyos bordes de corte o plegados implicados están separados uno de otro mínimamente, es decir como máximo un 15 %, y/o solapan hasta un 15 %, refiriéndose el respectivo valor de la distancia o del solapamiento a la longitud de un borde marginal de la compresa en el estado plegado final, usándose como base de medición aquel borde marginal de la compresa que presenta, según la cantidad, la mayor longitud de borde.

Además, en relación con la presente invención (en el caso de que no se indique lo contrario), por un borde marginal se entenderá un borde exterior de la compresa completamente acabada.

Mediante la formación de un borde de ribete de acuerdo con la invención, que forma un borde marginal de la compresa completamente acabada, puede proporcionarse una compresa que no presenta bordes de corte libres y permite además un ahorro de material y con ello una reducción de costes en la fabricación. Mediante la formación de un borde de ribete a partir de bordes plegados se impide que se suelten hilos del borde de corte y durante el uso previsto lleguen a una herida. Además, una compresa de acuerdo con la invención presenta la ventaja de que también con el desplegado único de la compresa acabada en particular de al menos 8 capas no queden al descubierto bordes de corte. Esta compresa es especialmente segura en la manipulación y además fácil de usar, dado que el propio usuario puede determinar si este quisiera usar por ejemplo una compresa de 8 capas como una compresa de 4 capas o como una compresa de 8 capas.

En ambos casos no se encuentran libres bordes de corte, es decir cada borde de corte de la sección de material está cubierto por al menos una capa de material.

En principio, puede fabricarse una compresa a partir de una sección de material rectangular de un material de banda plana con dos bordes de corte A paralelos opuestos y dos bordes de corte B paralelos opuestos, siendo la longitud de borde a de los bordes de corte A mayor que la longitud de borde b de los bordes de corte B. En el caso de la formación de una compresa con un borde de ribete de acuerdo con la invención, que comprende al menos un primer borde plegado, que se forma de manera paralela a los bordes de corte B más pequeños, y un borde plegado, que rodea este primer borde plegado, puede llevarse a cabo un ahorro de material considerable en comparación con una compresa con un borde de ribete que comprende un primer borde plegado, que se forma de manera paralela a los bordes de corte A más grandes, y un borde de ribete que rodea este primer borde plegado. Este ahorro de material supone el 5 - 15 % por ejemplo para una compresa cuadrada de 8 capas con igual material dependiendo de la superficie de apoyo y de la anchura de las zonas parciales plegadas sobre sí mismas en primer lugar.

Ha resultado ventajoso además cuando la compresa está plegada de manera que las capas exteriores que forman las superficies de apoyo de la compresa presentan la forma de un rectángulo o de un cuadrado. En particular, la compresa médica está plegada de manera que las capas exteriores que forman las superficies de apoyo de la compresa están formadas completamente por, en cada caso, una zona continua del material de banda plana. Estas capas que forman las superficies de apoyo no presentan, por tanto, rebordes. En particular, la compresa médica está plegada de manera que las capas exteriores que forman las superficies de apoyo de la compresa están formadas completamente por, en cada caso, una zona continua del material de banda plana, siendo las superficies de apoyo rectangulares o cuadradas.

Estas superficies de apoyo pueden realizarse fabricándose una compresa de acuerdo con la invención a partir de una

sección de material rectangular del material de banda plana con dos bordes de corte A paralelos opuestos y dos bordes de corte B paralelos opuestos, siendo la longitud de borde a de los bordes de corte A mayor que la longitud de borde b de los bordes de corte B, y cada borde de corte, borde plegado, reborde, borde de ribete y/o borde marginal de la compresión está formado de manera paralela o perpendicular a otro borde de corte, borde plegado, reborde, borde de ribete y/o borde marginal de la compresión y estando formado al menos un borde de corte, borde plegado, borde de ribete o reborde de la compresión de manera perpendicular a otro borde de corte, borde plegado, borde de ribete o reborde de la compresión. Además, preferentemente en este sentido, aquellos bordes plegados que se han formado de manera paralela a los bordes de corte B de la sección de material forman los primeros bordes plegados. Además, preferentemente en este sentido, aquellos bordes plegados que se han formado de manera paralela a los bordes de corte B de la sección de material forman los bordes plegados que, junto con otro borde plegado de la compresión, forman el primer borde de ribete de la compresión completamente acabada, formando de manera muy especialmente preferente los bordes de corte A primeros rebordes de la compresión. Estos bordes plegados formados de manera paralela a los bordes de corte B unen dos capas directamente adyacentes de la compresión entre sí. Por el contrario, el otro borde plegado une entre sí las dos capas que forman las superficies de apoyo de la compresión. De manera muy especialmente preferente, aquellos bordes plegados que están formados de manera paralela a los bordes de corte B de la sección de material forman los primeros bordes plegados, formando estos primeros bordes plegados junto con el otro borde plegado el primer borde de ribete de la compresión completamente acabada, formando de manera muy especialmente preferente los bordes de corte A primeros rebordes de la compresión. A este respecto puede estar previsto además preferentemente que secciones parciales de los bordes de corte B, observadas en vista en planta de la compresión, se encuentren dispuestas de manera congruente dentro de la compresión.

Con ello, una compresión de acuerdo con la invención presenta preferentemente también superficies de apoyo rectangulares o cuadradas con los bordes marginales C y D, siendo la longitud de borde c de los bordes marginales C mayor que o igual a la longitud de borde d de los bordes marginales D, y estando plegada preferentemente de manera que secciones parciales de los bordes de corte B de la compresión están dispuestas de manera congruente en vista en planta y en particular se encuentran de manera paralela a los bordes marginales D. En particular, una compresión de acuerdo con la invención presenta superficies de apoyo F cuadradas con bordes marginales D con la longitud de borde d. Sin embargo, puede estar previsto también que una compresión de acuerdo con la invención presente superficies de apoyo rectangulares con los bordes marginales C y D, siendo la longitud de borde c del borde marginal C mayor que la longitud de borde d del borde marginal D, y presente primeros bordes plegados que se encuentran de manera paralela al borde marginal D y otros bordes plegados como borde de ribete. En este caso, los bordes de corte A de la sección de material rectangular se encuentran de manera paralela a los bordes marginales C y los bordes de corte B de la sección de material rectangular se encuentran de manera paralela a los bordes marginales D. Ha de añadirse en este punto que las compresiones de acuerdo con la invención pueden fabricarse tanto a máquina como también manualmente.

De acuerdo con la invención, una compresión de acuerdo con la reivindicación presenta al menos 8 y como máximo 12 capas. A este respecto, en el caso de una compresión de acuerdo con la invención se trata de una compresión que presenta, observada en la sección transversal, al menos una primera zona de 8 capas y una segunda zona de 12 capas. Por esto ha de entenderse que la compresión, observada en la sección transversal, no presenta, por toda la zona de su extensión transversal o longitudinal, una estructura de capas homogénea, sino que la compresión es en una primera zona parcial de 12 capas y en al menos otra zona parcial de 8 capas. En particular, la compresión presenta una primera zona marginal de 8 capas y una segunda zona marginal de 12 capas.

De acuerdo con la invención está previsto que cada borde marginal de la compresión esté formado exclusivamente por bordes plegados y/o bordes de ribete. Estas compresiones presentan la ventaja de que son especialmente seguras en la manipulación. Esta disposición de los bordes plegados presenta además la ventaja de que existe una probabilidad de intervención mínima en la compresión. Es decir, incluso cuando las compresiones de acuerdo con la invención están dispuestas en una pila, puede agarrarse una compresión sin agarrar accidentalmente otra capa de una compresión adyacente. Este es en particular el caso cuando una compresión presenta por ejemplo bordes marginales que contienen bordes de corte de la sección de material subyacente. En otra realización de la invención puede estar previsto también que la compresión comprenda dos bordes de corte y/o plegados adicionales como rebordes. En particular, estos rebordes se encuentran de manera paralela al segundo borde plegado. Además, preferentemente se encuentran los rebordes de manera perpendicular al borde de ribete. De manera muy especialmente preferente, la compresión está plegada de manera que los bordes de corte A o zonas parciales de los bordes de corte A están configurados como rebordes. Por consiguiente, puede garantizarse que todos los bordes de corte se disponen en el interior de la compresión. Por consiguiente, puede garantizarse en particular también que todos los bordes marginales de la compresión se forman por bordes plegados.

De acuerdo con otra realización de la presente invención está previsto que los bordes de corte B o una sección parcial de los bordes de corte B presente en cualquier punto una distancia al primer borde de ribete paralelo de al menos el 15 % y como máximo el 85 % de la cantidad de la longitud de un borde marginal que se encuentra de manera perpendicular al primer borde de ribete. De manera especialmente preferente, la compresión presenta bordes de corte B o una sección parcial de los mismos, que presenta en cualquier punto una distancia a un primer borde de ribete paralelo de al menos el 20 % y como máximo el 60 % de la cantidad de la longitud de un borde marginal que se encuentra de manera perpendicular al primer borde de ribete. De manera muy especialmente preferente, estas

compresas presentan bordes de corte B o una sección parcial de los bordes de corte B, que presenta en cualquier punto una distancia a un primer borde de ribete paralelo de al menos el 20 % y como máximo el 40 % de la cantidad de la longitud de un borde marginal que se encuentra de manera perpendicular al primer borde de ribete.

5 Para la producción de una compresa de acuerdo con la invención puede usarse como material de banda plana cualquier material textil de banda plana que sea distinto de materiales de banda plana no tejidos, los denominados
materiales no tejidos o telas no tejidas. La presente invención no se refiere a compresas de tela no tejida. Como
materiales textiles de banda plana pueden usarse de acuerdo con la invención en particular tejidos, géneros de malla
y punto o géneros de punto. De manera muy especialmente preferente se usan tejidos y en particular tejidos con un
10 ligamento de lino.

Los materiales textiles de banda plana pueden producirse además preferentemente a partir de un material de hilo o
de fibra, que comprende fibras o filamentos de origen natural y/o fibras sintéticas. Como fibras de origen natural, una
compresa de acuerdo con la invención comprende en particular fibras de algodón, cáñamo o lino. En el caso de que
15 el material de banda plana comprenda material de hilo o fibra, que comprende fibras sintéticas, entonces pueden
usarse para ello fibras o filamentos de viscosa, poliéster, acetato de celulosa, carboximetilcelulosa, hidroxietilcelulosa.
De manera muy especialmente preferente el material textil de banda plana comprende un material de hilo o fibra de
algodón y/o viscosa, que cumple los requisitos de la norma DIN EN 14079. Estos materiales, en particular gasa, no
pueden procesarse en un procedimiento continuo sin etapas en comparación con materiales de banda plana no textiles
20 o no tejidos conocidos, tal como materiales no tejidos o telas no tejidas. Por este motivo tienen que fabricarse
compresas de acuerdo con la invención a partir de una sección de material discreta.

Una realización especialmente preferente de una compresa médica de acuerdo con la invención es una compresa de
gasa. Esta compresa de gasa comprende al menos 8 capas de gasa de acuerdo con la norma DIN EN 14079, estando
25 unida cada capa a través de al menos un borde plegado con otra capa y encontrándose al menos un primer borde
plegado y un segundo borde plegado de manera perpendicular uno con respecto a otro. La compresa de gasa está
plegada de manera que la compresa comprende al menos dos bordes plegados como primeros rebordes, uniendo
cada uno de estos primeros rebordes capas directamente adyacentes. En particular, la compresa médica presenta
dos bordes plegados como primeros rebordes y dos bordes de corte como segundos rebordes. Además, esta
30 compresa de gasa puede comprender todas las otras características del tipo descrito anteriormente de manera
individual o en combinación.

Por consiguiente, con la presente invención se proporciona una compresa que está plegada de manera que los bordes
de corte doblados se encuentran uno sobre otro en el borde tal como en el caso de compresas ES conocidas. A
35 diferencia de estas compresas ES, las compresas de acuerdo con la invención presentan sin embargo en esta zona
marginal únicamente 12 capas y no 16 capas tal como la compresa ES. Por consiguiente, se proporciona una
compresa que es más plana y con ello ocupa menos espacio de almacenamiento. Mediante el plegado de acuerdo
con la invención puede proporcionarse ahora también una compresa que puede apilarse de manera mucho más fácil.

40 De acuerdo con una idea secundaria de la presente invención, también una pila de compresas que comprende una
pluralidad de compresas médicas de acuerdo con la invención es objeto de la presente invención. Esta pila comprende
una pluralidad de compresas del tipo descrito anteriormente. En particular esta pila puede comprender una pluralidad
de compresas iguales, presentando cada compresa características individuales o combinaciones de características de
las compresas descritas anteriormente.

45 Mediante la disposición de bordes plegados como primer borde de ribete puede proporcionarse una pila de compresas
que es en sí más estable en comparación con las compresas que se encuentran en el mercado y ocupa menos espacio.
Mediante esto puede ahorrarse en particular material de embalaje. Si se apilan por ejemplo compresas ES que se
encuentran en el mercado, entonces el embalaje con una pila de compresas de 100 compresas presenta una altura
50 de 155 mm (medida exterior del embalaje). Si por el contrario se embalan compresas de acuerdo con la invención
apiladas (100 piezas) en las mismas condiciones, entonces puede registrarse una medida exterior de 139 mm (las
mismas condiciones de medición). Por consiguiente, puede ahorrarse en particular material de embalaje y espacio de
almacenamiento.

55 Además, preferentemente, una pila de acuerdo con la invención presenta compresas con superficies de apoyo
rectangulares o cuadradas, presentando cada compresa dos bordes marginales C opuestos con una longitud de borde
c y dos bordes marginales D opuestos con una longitud de borde d, y siendo la longitud de borde c mayor que o igual
a la longitud de borde d. En particular, esta pila presenta una pluralidad de compresas con superficies de apoyo
cuadradas.

60 En otra realización de la presente invención, una pila de compresas de acuerdo con la invención presenta una
pluralidad de compresas que están formadas por una sección de material rectangular de un material textil de banda
plana con dos bordes de corte A paralelos opuestos y dos bordes de corte B paralelos opuestos, siendo la longitud de
borde a de los bordes de corte A mayor que la longitud de borde b de los bordes de corte B. De manera muy
especialmente preferente, una pila de compresas de acuerdo con la invención presenta una pluralidad de compresas
65 cuyos bordes de corte B o secciones parciales de los bordes de corte B presentan en cualquier punto una distancia a

un primer borde de ribete paralelo de al menos el 15 % y como máximo el 85 % de la cantidad de la longitud de un segundo borde marginal que se encuentra de manera perpendicular al primer borde de ribete.

Estas compresas están apiladas una sobre otra de manera que en cada caso una primera superficie de apoyo de una primera compresa se encuentra de manera congruente con una primera superficie de apoyo de una segunda u otra compresa una sobre otra. En este sentido puede ser preferente además que cada primer borde de ribete de una compresa, que comprende un borde plegado formado en los bordes de corte B y otro borde plegado que une entre sí las dos capas exteriores del material textil de banda plana que forman las superficies de apoyo de la compresa, se encuentre uno sobre otro de manera congruente.

También se ha descrito un procedimiento para la producción de una compresa médica con al menos 8 capas de un material textil de banda plana, estando unida cada capa a través de al menos un borde plegado con otra capa y al menos dos bordes plegados se encuentran de manera perpendicular uno con respecto a otro. En particular se describirá un procedimiento para la producción de una compresa del tipo descrito anteriormente. El procedimiento comprende las etapas de procedimiento

- a) proporcionar una sección de material rectangular del material de banda plana con dos primeros bordes de corte A opuestos y dos segundos bordes de corte B opuestos, siendo la longitud de borde a de los bordes de corte A mayor que la longitud de borde b de los bordes de corte B,
- b) doblar los bordes de corte B de la sección de material rectangular a lo largo de una primera línea de plegado paralela al borde de corte B y de una segunda línea de plegado paralela al borde de corte B para la formación de dos primeros bordes plegados,
- c) doblar al menos uno de los bordes plegados formados en b) a lo largo de una tercera línea de plegado que se encuentra paralela a un borde de corte B para la formación de otro borde plegado o de un borde de ribete,
- d) doblar el borde plegado o borde de ribete formado en c) a lo largo de una cuarta línea de plegado que se encuentra paralela a un borde de corte B para la formación de un primer borde de ribete que comprende al menos un primer borde plegado y un segundo borde plegado y
- e) doblar adicionalmente bordes de corte o bordes plegados o doblados formados para la formación de rebordes u otros bordes plegados o doblados.

En particular, dentro de la etapa de procedimiento e) se realiza un doblado de los primeros bordes de corte A de la sección de material rectangular para la formación de dos rebordes.

Además, se ha descrito que dentro de la etapa de procedimiento b) se realiza un doblado de los primeros bordes de corte B de la sección de material rectangular, estando separada cada línea de plegado en cualquier punto al menos 5 mm y como máximo 30 mm del borde de corte B siguiente.

Con un procedimiento de este tipo se proporcionará en particular un procedimiento para la producción de una compresa médica que comprende al menos 8 y como máximo 12 capas de un material de banda plana. De manera muy especialmente preferente, en el caso de un procedimiento de este tipo se trata de un procedimiento para la producción de una compresa que presenta, observada en la sección transversal, al menos una primera zona de 8 capas y una segunda zona de 12 capas. Por esto ha de entenderse que la compresa, observada en la sección transversal, no presenta por toda la zona de su extensión transversal o longitudinal una estructura de capas homogénea, sino que la compresa es en una primera zona parcial de 12 capas y en al menos otra zona parcial de 8 capas. En particular, la compresa presenta una primera zona marginal de 8 capas y una segunda zona marginal de 12 capas. Con ello está previsto de acuerdo con un procedimiento de este tipo que dentro de la etapa de procedimiento c) se realice un doblado de los dos bordes plegados formados en la etapa de procedimiento b) para la formación de dos bordes de ribete. En particular se realiza un doblado simétrico.

En un procedimiento alternativo puede estar previsto también que dentro de la etapa de procedimiento c) se realice un doblado en particular simétrico de los dos bordes plegados formados en la etapa de procedimiento b) para la formación de dos bordes de ribete y para la formación de dos rebordes.

En otro procedimiento alternativo puede estar previsto también que dentro de la etapa de procedimiento c) se realice un doblado de un borde plegado a lo largo de una tercera línea de plegado que se encuentra paralela a un borde de corte B sobre el otro borde plegado.

En particular se describirá un procedimiento para la producción de una compresa con superficies de apoyo cuadradas F con la medida de superficie d^2 , siendo d la longitud de borde de un borde marginal D de la compresa. En este procedimiento se usa preferentemente como material de partida una sección de material rectangular con los bordes de corte A y B, presentando esta sección de material además preferentemente una longitud de borde a con $a = 4d + 2e$ de los bordes de corte A y una longitud de borde b con $b = d + 2e'$ de los bordes de corte B, siendo d la longitud de borde de la compresa finalmente plegada, e la longitud de borde de una sección parcial del borde de corte A con $e \leq \frac{1}{2}d$ y e' la longitud de borde de una sección parcial del borde de corte B con $e' \leq \frac{1}{2}d$. De esta manera puede proporcionarse sin gran desperdicio o residuo, únicamente mediante plegado preciso, una compresa de al menos 8 capas y compresa de como máximo 10 capas o 12 capas, que prevé una distribución de material especialmente

uniforme distribuida por la superficie de apoyo.

Mediante el procedimiento descrito en este caso se describe un procedimiento que garantiza una fabricación económica de una compresa médica.

5 Ha de destacarse en este punto que las características mencionadas en este caso de las configuraciones preferidas o alternativas de las invenciones no han de limitarse a las preferencias o alternativas individuales. Es más bien el caso de que la combinación de las configuraciones o la combinación de las características individuales de las formas alternativas puede pertenecer igualmente a una configuración de acuerdo con la invención. Tampoco debe entenderse
10 que la invención se reduzca a la siguiente descripción de los dibujos. En los dibujos muestran:

figura 1:	una sección de material para la producción de una compresa de acuerdo con la invención en vista en planta
figura 2a:	primer producto intermedio para la producción de una compresa de acuerdo con la invención en vista en planta
figuras 2b, 2c, 2d:	producto intermedio de acuerdo con la figura 2a en distintas secciones transversales
figura 3a:	segundo producto intermedio para la producción de una compresa de acuerdo con la invención en vista en planta
figuras 3b, 3c, 3d:	producto intermedio de acuerdo con la figura 3a en distintas secciones transversales
figura 4a:	una compresa de acuerdo con la invención en vista en planta
figuras 4b, 4c, 4d, 4e:	la compresa de acuerdo con la figura 4a en distintas secciones transversales

Con la figura 1 se muestra una sección de material rectangular (10) de gasa de acuerdo con la norma DIN EN 14079 para la producción de una compresa de acuerdo con la invención con superficies de apoyo cuadradas. Esta sección de material presenta dos primeros bordes de corte A opuestos (14, 15) con la longitud de borde $a = 230,0$ mm. La
15 sección de material presenta además dos segundos bordes de corte B opuestos (16, 17) con la longitud de borde $b = 99,0$ mm.

A continuación, se explicará un procedimiento para la producción de una compresa de al menos 8 capas por medio de los dibujos. En este sentido, en una primera etapa de procedimiento se proporciona la sección de material rectangular (10) descrita. En una segunda etapa de procedimiento se pliegan sobre sí mismos los bordes de corte B (16, 17) en dirección de las flechas la y lb a lo largo de las líneas de plegado I (11, 12) para la formación de primeros
20 bordes plegados G (26) y G' (27) sobre un lado superior de la sección de material. Mediante el plegado sobre sí mismo de un borde de corte B (16, 17) se colocan dos subunidades de la sección de material una sobre otra, de modo que la subunidad plegada sobre sí misma como también la subunidad que queda forma en cada caso una capa separada,
25 estando las capas formadas directamente adyacentes y estando unidas mediante los bordes plegados G (26) o G' (27) formados. Las distancias e de las líneas de plegado I hacia el borde de corte B en cada caso siguiente, paralelo, ascienden en cada caso a $e = 14,5$ mm. En una tercera etapa de procedimiento se pliegan sobre sí mismos después los bordes de corte B (14, 15) en dirección de la flecha lla y llb a lo largo de las líneas de plegado II (18, 19) para la formación de segundos bordes plegados H (24) y H' (25) sobre un lado superior de la sección de material. Las
30 distancias e' de las líneas de plegado II (18, 19) al borde de corte A en cada caso siguiente, paralelo, ascienden en cada caso a $24,5$ mm. Mediante el plegado sobre sí mismos de los bordes de corte A (14, 15), los segundos bordes plegados H (24) y H' (25), comprendiendo cada uno de estos bordes plegados H o H' dos zonas separadas una de otra que están configuradas como borde de ribete (33a, 33b, 33a', 33b'). Además, a partir de zonas parciales de los bordes de corte A se forman rebordes (28a, 29a; 28b, 29b; 28b', 29b').
35

Con la figura 2a se muestra el producto intermedio A (30) obtenido según la tercera etapa de procedimiento con los bordes marginales bb (36) y bb' (37) que se encuentran paralelos a los bordes de corte B (16, 17) y los bordes marginales aa (34) y aa' (35) que se encuentran paralelos a los bordes de corte A (14, 15). En este sentido se forma el borde marginal aa (34) mediante una sección parcial (24a) del segundo borde plegado H (24) así como mediante
40 bordes de ribete (33a, 33a') formados por otras secciones parciales (24a', 24b, 24a'', 24b') del borde plegado H (véase también la figura 2c - sección transversal del producto intermedio A a lo largo de la línea de corte B - B así como la figura 2d - sección transversal del producto intermedio A a lo largo de la línea de corte C - C). De manera análoga, el borde marginal aa' (35) se forma mediante una sección parcial (25a) del segundo borde plegado H' (25) así como mediante bordes de ribete (33b, 33b') formados por otras secciones parciales (25a', 25b, 25a'', 25b') del borde plegado
45 H'. El borde marginal bb (36) se forma por secciones parciales (26a, 26b, 26c) que se encuentran una sobre otra del primer borde plegado G (26) y el borde marginal bb' (37) se forma por secciones parciales (27a, 27b, 27c) que se encuentran una sobre otra del primer borde plegado G' (27) (véase la figura 2b - sección transversal del producto intermedio A a lo largo de la línea de corte A - A). Mediante el plegado sobre sí mismos de los bordes de corte A (14, 15), a partir de los bordes de corte A, se forman rebordes (28a, 29a; 28b, 29b; 28b', 29b'), estando separados estos
50 rebordes en cada caso $1,0$ mm. Todas las zonas parciales de los bordes de corte B (16a, 16b, 16c, 17a, 17b, 17c) están cubiertas por zonas de material que se encuentran por encima (en las figuras están representados de manera discontinua los bordes cubiertos por capas de material que se encuentran por encima esto).

En otra etapa de procedimiento se procesa posteriormente el producto intermedio A (30). Para ello se pliegan sobre sí mismos los bordes marginales bb (36) y bb' (37) formados del producto intermedio A (30) en dirección de las flechas IIIa y IIIb a lo largo de las líneas de plegado III (31, 32) para la formación de otros rebordes (38a, 39a, 38b, 39b) del producto intermedio sobre un lado superior de la sección de material. La distancia e" de la primera línea de plegado III (31) del borde marginal aa (36) siguiente, paralelo, asciende a $e'' = 50,0$ mm. La distancia e''' de la segunda línea de plegado III (32) del borde marginal aa' (37) siguiente, paralelo, asciende igualmente a $e''' = 50,0$ mm. Con ello se realiza en esta etapa de procedimiento un doblado simétrico de los bordes marginales aa (36) y aa' (37). Mediante el plegado sobre sí mismos de los bordes marginales bb (36) y bb' (37) se forman los bordes de ribete I (41) y I' (42) así como los rebordes del producto intermedio B (38a, 39a, 38b, 39b, 38c, 39c). En este sentido, cada reborde formado del producto intermedio (38a, 39a, 38b, 39b, 38c, 39c) está formado por secciones parciales de los bordes plegados G (26) y G' (27), de modo que los rebordes unen capas directamente adyacentes. No se intercalan o se interponen otras capas entre las capas unidas.

Con la figura 3a se reproduce el producto intermedio B (50) obtenido según la cuarta etapa de procedimiento con los bordes marginales bbb (56) y bbb' (57) paralelos a los bordes de corte B así como los bordes marginales aaa (54) y aaa' (55) paralelos a los bordes de corte A. En este sentido se forma el borde marginal aaa (54) mediante secciones parciales que se encuentran una sobre otra del segundo borde plegado H (24d, 24c', 24c'') así como los bordes de ribete (33a, 33a') formados en la tercera etapa de procedimiento (véase también la figura 3c - sección transversal del producto intermedio B a lo largo de la línea de corte E - E; así como la figura 3d - sección transversal del producto intermedio A a lo largo de la línea de corte F - F). De manera análoga se forma el borde marginal aaa' (55) mediante secciones parciales que se encuentran una sobre otra del segundo borde plegado H' (25c', 25d, 25c'') así como los bordes de ribete (33b, 33b') formados en la tercera etapa de procedimiento. El borde marginal bbb (56) se forma mediante el borde de ribete I (41) y de manera análoga el borde marginal aaa' (57) mediante el borde de ribete I' (42) (véase la figura 3b - sección transversal del producto intermedio B a lo largo de la línea de corte D - D). En este sentido, el borde plegado (43, 44) que en cada caso se encuentra dentro se rodea por el borde plegado (41a, 42a) que en cada caso se encuentra fuera. Cada borde plegado que se encuentra dentro está en contacto directamente con el correspondiente borde plegado que se encuentra fuera, de modo que no se deja ninguna distancia. El producto intermedio B presenta rebordes (28c', 29c', 28c'', 29c'', 28b, 29b, 28b', 29b') formados por los bordes de corte A o por zonas parciales de los mismos que se encuentran de manera paralela a los bordes marginales aaa (54) y aaa' (55). En otro plano del producto intermedio B se forman a partir de otras secciones parciales de los bordes de corte A otros rebordes (28d, 29d). Estos rebordes se encuentran directamente uno contra otro, manteniéndose una distancia de 1,0 mm. Los rebordes (38a, 39a, 38b, 39b) formados por los bordes plegados G y G' presentan igualmente una distancia de 1,0 mm. Tanto los bordes de corte B o cada sección parcial (16a, 16b, 16c, 17a, 17b, 17c) como también cada reborde (28b, 29b, 28c', 29c', 28c'', 29c'', 28d, 29d, 28b', 29b') formado por una sección parcial de los bordes de corte A se cubren mediante capas de material que se encuentran por encima. Por consiguiente, en este producto intermedio B (50) no se encuentran bordes de corte libres.

En una última etapa de procedimiento se procesa posteriormente el producto intermedio B (50). En este sentido se pliega sobre sí mismo el borde marginal bbb' (57) del producto intermedio B (50), formado previamente mediante el borde de ribete I' (42), en dirección de la flecha IVa a lo largo de la línea de plegado IV (51), de modo que el borde marginal bbb' (57) plegado sobre sí mismo se coloca sobre el borde marginal bbb (56) del producto intermedio B (50) formado mediante el borde de ribete I. La distancia de la línea de plegado IV (51) al borde marginal bbb (56) corresponde a $f = 50,5$ mm. Con ello, la línea de plegado IV (51) se encuentra exactamente entre un par de rebordes (38a, 39a; 38b, 39b; 38c, 38c'). Mediante esta etapa de procedimiento se forman a lo largo de la línea de plegado IV (51) los otros bordes de plegado J (47a) y J' (46a). Los bordes plegados G y G' que forman rebordes (38a, 39a; 38b, 39b; 38c, 39c) del producto intermedio B (50) o sus zonas parciales (26a, 26b, 27a, 27b, 26c, 27c) están colocados solo contra el borde plegado J' (46a). Entre cualquiera de las zonas parciales de los bordes plegados G o G' y el borde plegado J' (46a) no se deja ninguna distancia, de modo que los bordes implicados se encuentran directamente uno junto a otro. Con ello se forma en esta etapa de procedimiento también el borde de ribete K' (46).

Con la figura 4a se forma la compresa (60) producida en el procedimiento descrito anteriormente. La compresa con los cuatro bordes marginales D', D'', D''' y D'''' (64, 65, 66 y 67) de igual longitud con una longitud de borde $d = 50,0$ mm presenta superficies de apoyo cuadradas F con la medida de superficie $d^2 = 25,0$ cm². Todas las zonas parciales de los bordes de corte B y todas las zonas parciales de los bordes de corte A están cubiertas por otras capas de material. En la figura 4a se han reproducido solo las zonas parciales del borde de corte B (17b, 17c) que se encuentran arriba, así como zonas parciales de los bordes de corte A (28d'', 29d'') configurados como rebordes, que se encuentran arriba. Los rebordes (28d'', 29d'') formados por una zona parcial del borde plegado H (24) y zona parcial del borde plegado H' (25) se encuentran directamente uno junto a otro, presentando estos una distancia de 1,0 mm. Esto corresponde a una distancia del 2 % con respecto a cualquier borde marginal de la compresa completamente acabada (todos los bordes tienen la misma longitud). Los segundos bordes de corte B o secciones parciales de los mismos (16a, 16b, 16c, 17a, 17b, 17c) se encuentran uno sobre otro de manera congruente, ascendiendo la distancia al primer borde marginal D' (67) que se encuentra de manera paralela en cualquier punto a 14,5 mm. Esto corresponde al 29 % de la cantidad de la longitud de un segundo borde marginal D'' (64) que se encuentra de manera perpendicular al primer borde marginal.

Con las siguientes figuras 4b, 4c, 4d y 4e se aclarará la disposición por capas de la compresa (60) así como los bordes

de ribete formados finalmente, mostrándose con la figura 4b la sección transversal de acuerdo con la línea de corte I - I, con la figura 4c la sección transversal de acuerdo con la línea de corte G - G, con la figura 4d la sección transversal de acuerdo con la línea de corte J - J y con la figura 4e la sección transversal de acuerdo con la línea de corte H - H. Para la ilustración se han representado las capas individuales, así como los bordes plegados que se encuentran uno en otro - tal como en todos los dibujos de sección transversal - retiradas una de otra o bien separadas una de otra. En particular se muestra que las dos capas (61, 62) exteriores que forman las superficies de apoyo F están unidas entre sí mediante el borde plegado J (47a). Estas capas se forman en cada caso mediante zonas de material continuas de la sección de material. Cualquier otra capa está revestida por estas dos capas exteriores, de modo que todas las otras capas se encuentran entre las capas exteriores (61, 62).

Además, se muestra el borde de ribete K (47), que forma el primer borde marginal D' de la compresa. El borde de ribete K (47) está formado por los bordes plegados G y G' que se encuentran en el interior o sus secciones parciales (26a, 26b, 27a, 27b, 26c, 27c) y el borde plegado J (47a) que se encuentra en el exterior, estando separados los bordes plegados que se encuentran en el interior del borde plegado que se encuentra en el exterior mediante el otro borde plegado J' (46a), que forma igualmente con los bordes plegados que se encuentran en el interior un borde de ribete K' (46). Dado que la distancia corresponde al espesor del material usado, que es inferior a 0,5 mm, la distancia puede despreciarse, de modo que los bordes que se encuentran en el interior también están en contacto directamente con el borde plegado que se encuentra en el exterior. Cada uno de los bordes plegados G o G' que se encuentran en el interior o sus secciones parciales (26a, 26b, 27a, 27b, 26c, 27c) une dos capas directamente adyacentes o secciones parciales de las capas (véanse las figuras 4b y 4c). Así, por ejemplo, las primeras secciones parciales (27b, 27c) del borde plegado G' (27) unen en cada caso una sección parcial de la tercera capa (61e, 61e') con en cada caso una sección parcial de la cuarta capa (61d, 61d') de la compresa. Otra sección parcial (27a) une la quinta capa (61c) con la sexta capa (61b) de la compresa. De manera perpendicular al borde de ribete K (47) o K' (46) se encuentran los rebordes (28d", 29d") formados por los bordes de corte A y otros rebordes (28c', 29c'; 28c", 29c"; 28d', 29d'; 28b, 29b; 28b', 29b') formados por los bordes de corte A o sus secciones parciales.

Además se muestra que el segundo borde marginal D" (64) de la compresa está formado por secciones parciales que se encuentran una sobre otra del borde plegado H (24c', 24d', 24c", 24d") y los bordes de ribete (33a, 33a') formados en la tercera etapa de procedimiento, el tercer borde marginal D'" (45) está formado por secciones parciales que se encuentran una sobre otra del borde plegado H' (25c', 25d', 25c", 25d") y los bordes de ribete (33b, 33b') formados en la tercera etapa de procedimiento y el cuarto borde marginal D"" (66) está formado por los bordes de ribete I (41) y I' (42) que se encuentran uno sobre otro. Todos los bordes que se encuentran uno sobre otro se encuentran de manera congruente observados en vista en planta. Con ello, la compresa presenta únicamente aquellos bordes marginales que se forman mediante bordes plegados o bordes de ribete. En particular, ninguno de los bordes de corte de la sección de material (10) forma un borde marginal de la compresa (60). Cada capa de esta compresa está unida por medio de al menos un borde plegado con otra capa de la compresa, presentando la compresa, observada en la sección transversal, una primera y una segunda zona marginal. La primera zona marginal está configurada en 8 capas, mientras que la segunda zona marginal está configurada en 12 capas. Las cuatro capas adicionales en la segunda zona marginal se obtienen mediante el plegado sobre sí mismos de los bordes de corte B (16, 17) (véase la figura 4b, 4c).

Esta compresa, como compresa de 8 capas, también tras un único desplegado, no presenta bordes de corte libres (véase la figura 3a). Por consiguiente, esta compresa podría usarse como compresa de 4 capas o de 8 capas. La compresa (60) presenta en la primera zona marginal (8 capas) un espesor de 1,12 mm y en la segunda zona marginal, (12 capas) un espesor de 1,36 mm, en cada caso medido con una presión de prueba de 2 g/cm² (véase a continuación). Con ello puede apilarse fácilmente una pluralidad de estas compresas, dado que esta presenta por todas las zonas una distribución de material uniforme.

A continuación, se indicará una comparación de las alturas de pila. Si se apilan por ejemplo compresas ES que se encuentran en el mercado (compresas ES 5x5 cm - Paul Hartmann AG), entonces el embalaje con una pila de compresas de 100 compresas presenta una altura de 155 mm (medida exterior del embalaje). Si por el contrario se apilan 100 piezas de compresas (60) de acuerdo con la invención y se embalan en las mismas condiciones con el mismo material de embalaje, entonces puede registrarse una medida exterior de 139 mm (las mismas condiciones de medición). Esto corresponde a una reducción de la altura de pila de aproximadamente el 10 %.

Para una pila parcial de 5 compresas o cada compresa individual resultan los siguientes valores, manteniéndose una presión de prueba de 2 g/cm². Cada compresa se ha plegado de manera idéntica, estando apiladas las compresas en la pila de manera congruente.

		Espesor (5 piezas) / mm	Espesor (1 piezas) / mm
Compresa ES (Paul Hartmann AG)	Borde marginal (16 capas)	8,10	1,62
	Contraborde paralelo (8 capas)	5,65	1,13
Compresa (60) de acuerdo con la invención	Primera zona marginal (8 capas)	5,60	1,12

	Segunda zona marginal (12 capas)	6,81	1,36
--	-------------------------------------	------	------

Mediante la disposición de los bordes plegados puede proporcionarse una pila de compresas, que es en sí más estable en comparación con las compresas que se encuentran en el mercado y ocupa menos espacio.

- 5 En la siguiente tabla se han indicado ejemplos de compresas cuadradas, que están formadas de acuerdo con el procedimiento anteriormente descrito a partir de una sección de material rectangular con dos bordes de corte A paralelos opuestos y dos bordes de corte B paralelos opuestos. La longitud de borde a de los bordes de corte A es mayor que la longitud de borde b de los bordes de corte B de la sección de material proporcionada. Las compresas comparadas presentan en el estado finalmente plegado la longitud de borde marginal d indicada en cada caso. Por
- 10 medio de la tabla se aclarará en qué medida se realiza, con el mismo material, un ahorro de material en comparación con compresas ES - Paul Hartmann AG (1^{er} plegado) conocidas.

Superficie de la sección de material usada $F_M = a \cdot b$	Compresa 1 d = 5 cm			Compresa 2 d = 7,5 cm	Compresa 3 d = 10 cm
	e = 1,0 cm	e = 1,5 cm	e = 2,0 cm	e = 1,5 cm	e = 1,5 cm
1 ^{er} Plegado de compresa ES $F_M = 4d \cdot (2d + 2e)$	240 cm ²	260 cm ²	280 cm ²	540 cm ²	920 cm ²
2 ^o Plegado (de acuerdo con la invención) $F_M = (4d + 2e) \cdot 2d$	220 cm ²	230 cm ²	240 cm ²	495 cm ²	860 cm ²
Ahorro de material	20 cm ² (9,1 %)	30 cm ² (11,5 %)	40 cm ² (14,3 %)	45 cm ² (8,3 %)	60 cm ² (6,5 %)

- 15 Así, por ejemplo, el ahorro de material para una compresa de acuerdo con la invención con superficies de apoyo cuadradas y una longitud de borde d con d = 5 cm (compresa 1) con igual anchura e de la sección plegada sobre sí misma en la primera etapa con e = 1,5 cm supone aproximadamente el 11,5 % en comparación con compresas ES establecidas. Tanto los rebordes como los bordes de ribete de las compresas de acuerdo con la invención no presentan ninguna distancia. El ahorro de material puede conseguirse, por consiguiente, mediante plegado preciso de manera
- 20 novedosa, realizándose mediante el plegado un borde de ribete de acuerdo con la invención en la compresa.

Estas compresas médicas mostradas en este caso pueden usarse en particular en la medicina de urgencias como también en intervenciones quirúrgicas. Estas se caracterizan por una especial seguridad de uso y por una distribución de material especialmente uniforme.

REIVINDICACIONES

1. Compresa médica (60) que comprende al menos 8 capas de un material textil de banda plana, estando unida cada capa a través de al menos un borde plegado con otra capa, y al menos dos bordes plegados se encuentran perpendicularmente uno con respecto a otro, y la compresa está formada por una sección de material rectangular del material de banda plana (10) con dos bordes de corte A (14, 15) paralelos opuestos y dos bordes de corte B (16, 17) paralelos opuestos, siendo la longitud de borde a de los bordes de corte A mayor que la longitud de borde b de los bordes de corte B, caracterizada por que la compresa está plegada de manera que la compresa comprende un primer borde de ribete (47) formado por al menos un primer borde plegado (26a, 26b, 26c, 27a, 27b, 27c) y un segundo borde plegado (47a), uniendo el primer borde plegado (26a, 26b, 26c, 27a, 27b, 27c) capas directamente adyacentes o secciones parciales de las capas directamente adyacentes y estando formado de manera paralela a los bordes de corte B (16, 17), y uniendo el segundo borde plegado las capas exteriores que forman las superficies de apoyo (61, 62) de la compresa y estando formado cada borde marginal (64, 65, 66, 67) de la compresa exclusivamente por bordes plegados o bordes de ribete, presentando la compresa, observada en la sección transversal, una primera zona marginal de 8 capas y una segunda zona marginal de 12 capas y estando plegada la compresa de manera que las capas exteriores que forman las superficies de apoyo de la compresa presentan la forma de un rectángulo o de un cuadrado.
2. Compresa médica según la reivindicación 1, caracterizada por que el primer borde de ribete (47) comprende primeros bordes plegados (26a, 26b, 26c, 27a, 27b, 27c) que unen al menos dos, en particular cuatro capas directamente adyacentes.
3. Compresa médica según al menos una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que la compresa está plegada de manera que las capas (61, 62) exteriores que forman las superficies de apoyo de la compresa están formadas completamente por, en cada caso, una zona continua del material de banda plana.
4. Compresa médica según al menos una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que secciones parciales de los bordes de corte B (16a, 16b, 16c, 17a, 17b, 17c), observadas en vista en planta de la compresa, se encuentran dispuestas de manera congruente dentro de la compresa.
5. Compresa médica según al menos una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que los bordes de corte B o una sección parcial de los bordes de corte B (16, 17, 16a, 16b, 16c, 17a, 17b, 17c) presentan en cualquier punto una distancia al borde de ribete (47) de al menos el 20 % y como máximo el 80 % de la cantidad de la longitud de un borde marginal (64, 65) que se encuentra de manera perpendicular al borde de ribete.
6. Compresa médica según al menos una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que la compresa comprende dos bordes de corte o plegados como rebordes (28d", 29d").
7. Compresa médica según al menos una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que la compresa está plegada de manera que los bordes de corte A o zonas parciales de los bordes de corte A están configurados como rebordes (28d", 29d").
8. Pila de compresas que comprende una pluralidad de compresas (60) de acuerdo con al menos una de las reivindicaciones mencionadas anteriormente.

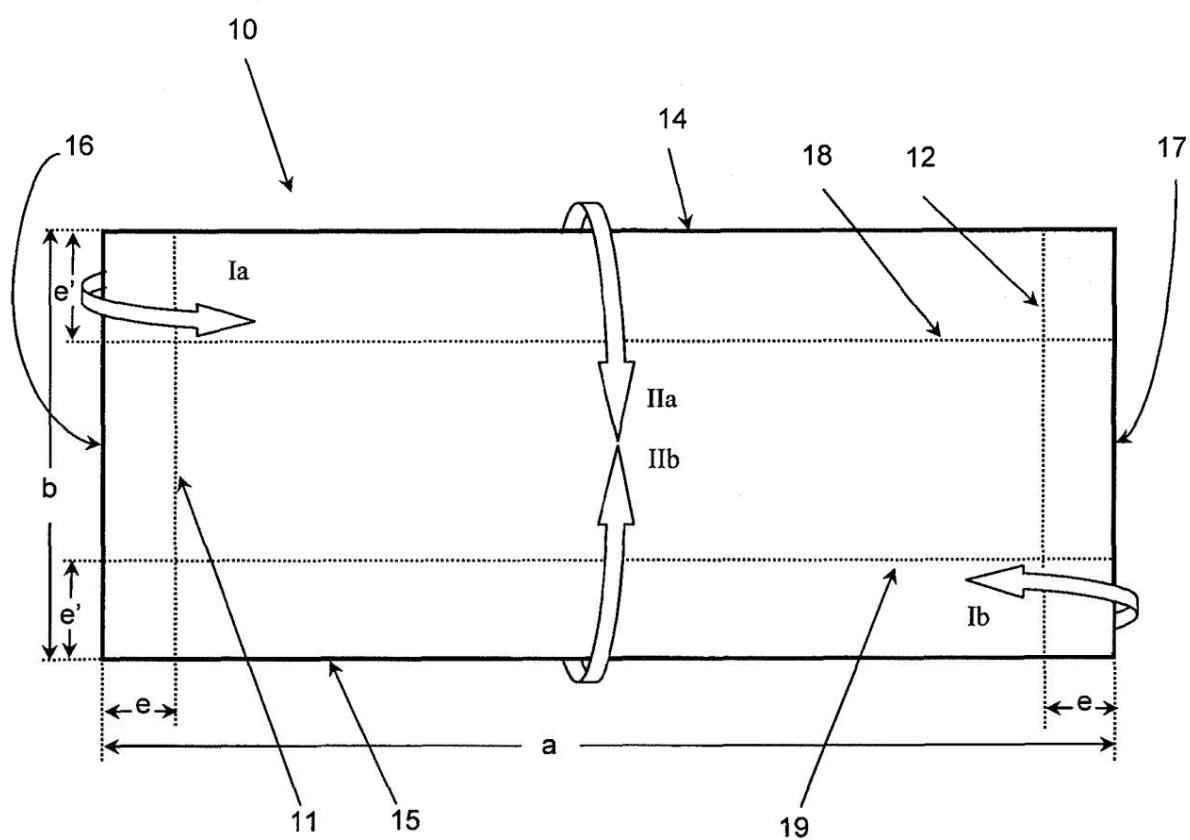
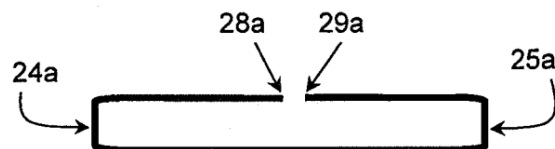
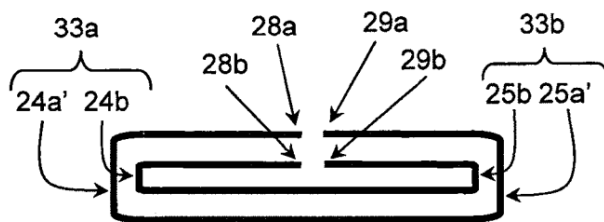
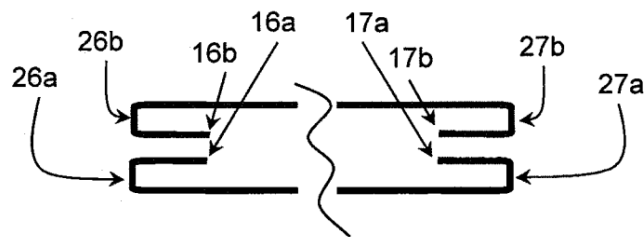
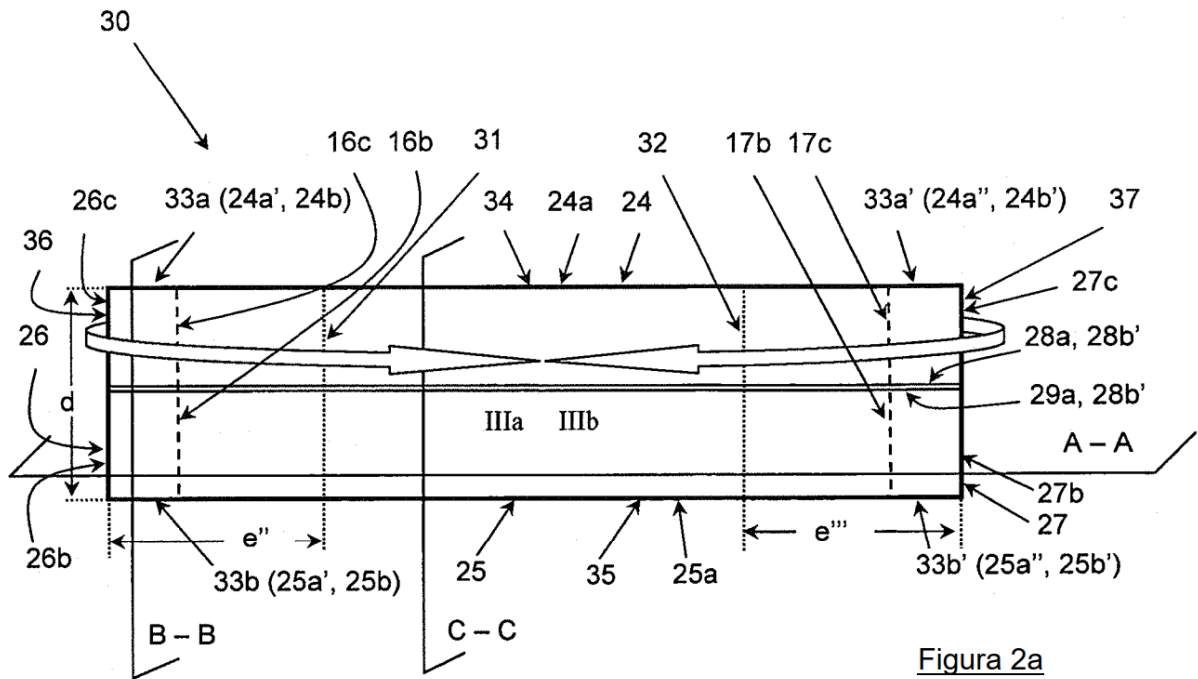


Figura 1



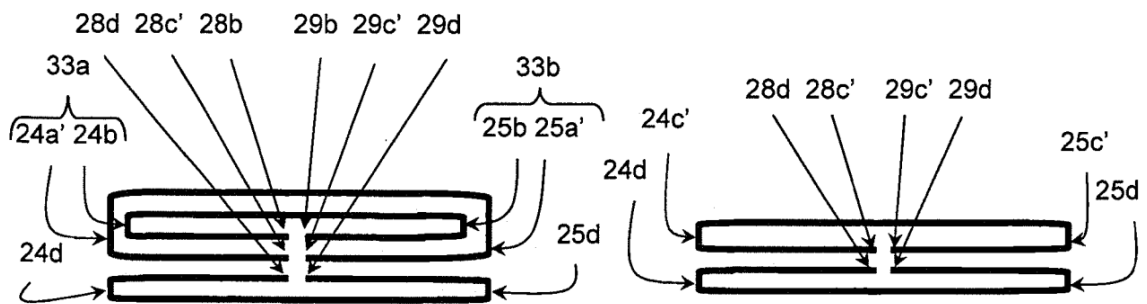
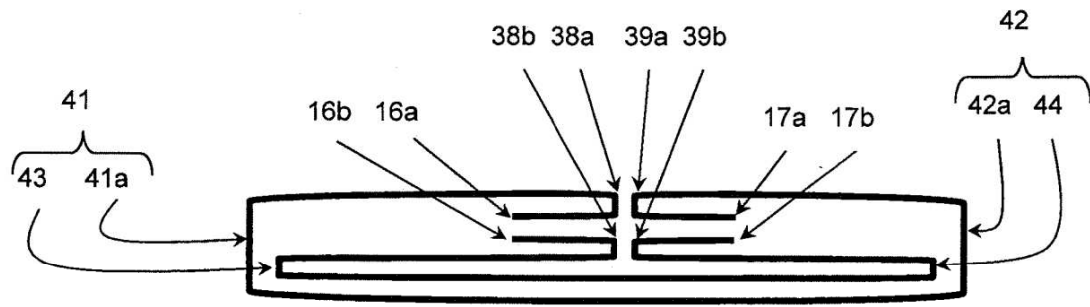
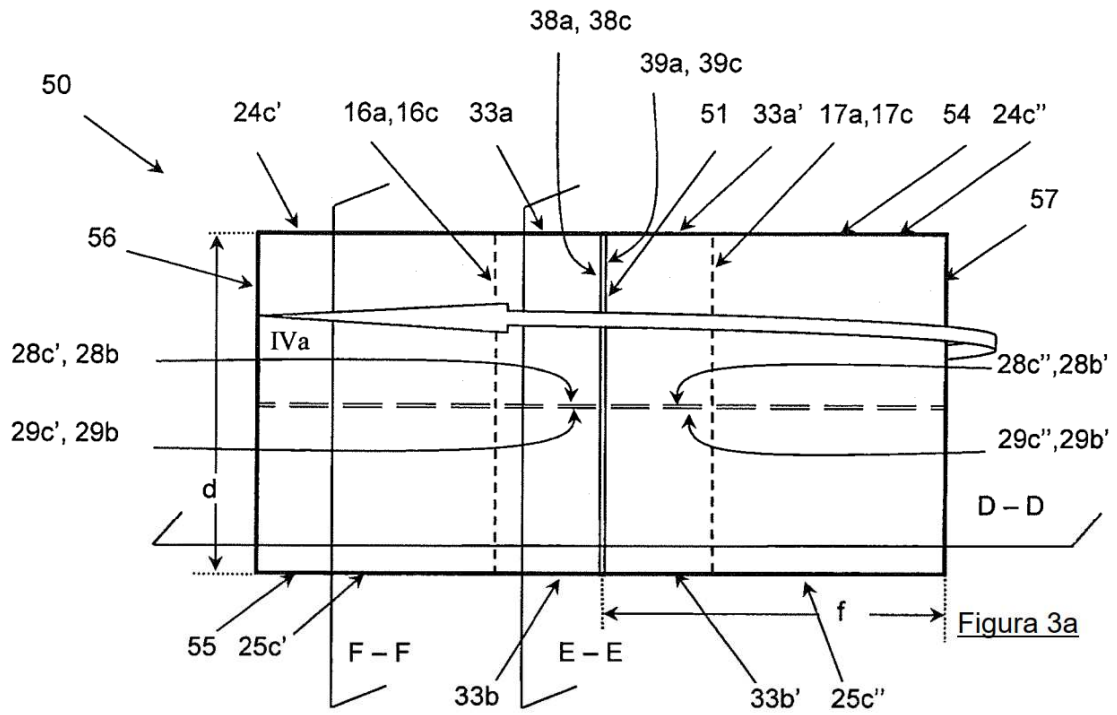


Figura 3c

Figura 3d

