

24344

P. 8400

Dossier Nº 218.



24344

- 5 SEP. 1950

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

MODELO DE UTILIDAD

en

ESPAÑA

por VEINTE años

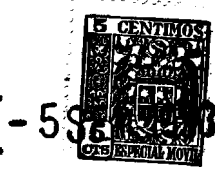
a nombre de GEORGES LAMAISSON, de nacionalidad francesa,
residente en 21, rue de Jurançon, Pau (Bajos Pirineos),
Francia, por:

"UNA SUELA DE CALZADO Y PRODUCTOS SIMILARES DE ESPARTO".

- 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 -

Las suelas de fibras vegetales fabricadas
actualmente están constituidas por una trenza plana, enro-
llada sobre sí misma para formar una capa cuya cara de
desgaste está formada por uno de los bordes de la trenza.
Esta capa es atravesada transversalmente por hilo de unión

5



24344

que le da cohesión y una forma simétrica y sencilla, sin quitarle su flexibilidad. Este trabajo se hace a mano o a máquina. En el primer caso, necesita una mano de obra experta, y en el segundo, máquinas complicadas y por tanto costosas, que no permiten obtener formas diferentes para los dos pies.

El presente invento tiene por objeto remediar estos inconvenientes. Se refiere especialmente a una suela para calzado, notable particularmente por el hecho de estar constituida por cierto número de capas superpuestas pegadas unas a otras, hechas individualmente de trenzas planas de fibra vegetal, impregnadas de un producto adhesivo impermeable y pegadas lateralmente unas a otras a lo largo de sus bordes por el producto impregnante, que asegura al mismo tiempo el pegado de las capas entre sí; y la superposición se hace de tal manera que las trenzas de dos capas superpuestas están orientadas diversamente.

En el dibujo adjunto, dado a título de ejemplo:

La figura 1 representa una vista en planta, parcialmente arrancada, de una suela según el invento.

La figura 2 representa una vista en alzado de la suela de la figura 1.

La figura 3 es una vista en perspectiva del dispositivo que permite obtener capas de trenzas impregnadas.



24344

La figura 4 es una vista en alzado y de frente del órgano de aireación de la trenza montado a la salida de la tina de impregnación.

La figura 5 es una vista en perspectiva del cuadro utilizado para enrollar la trenza.

La figura 6 representa un apilado para la confección de capas de trenzas.

La suela de las figuras 1 y 2 está hecha para el pie derecho. Se compone de tres capas de trenzas 1, 2 y 3, superpuestas y pegadas. La capa 1, en contacto con la capa del pie, está formada por yuxtaposición de trenzas planas 4, rectilíneas y pegadas borde con borde. Estas trenzas planas, del tipo de lacito, son de fibra vegetal, por ejemplo de sisal, de yute y aun de esparto. También están impregnadas de un producto a base de látex, que sirve al mismo tiempo para el pegado y les comunica gran resistencia al desgaste y a la humedad. Las trenzas planas de la capa 2 van dispuestas perpendicularmente a las de la capa 1, y las de la capa 3, cuya cara que no se ve está normalmente en contacto con el suelo, son paralelas a las trenzas de la capa 1. Por lo demás, las capas 2 y 3 están confeccionadas como la capa 1 y tienen el mismo grueso que ella, como se ve en la figura 2. El conjunto formado por las tres capas está revestido de un barniz a base de látex, de azufre y de óxido de cinc que se vulcaniza.

El aparato para fabricar las capas de trenza se representa en la figura 3. La devanadera 5 tiene un fuste



950

24344

tronco cónico vertical 6, sobre el cual se coloca un rollo de trenza 7. El tiro de trenza 14 pasa plano sobre los rodillos de guías horizontales 8, 9, 10, 11, atravesando una tina 13. Esta contiene látex estabilizado con amoníaco y cuyo contenido de caucho es de 60% de peso. La trenza 14 pasa luego por una mordaza 15 sujeta a la tina por el lado de la salida. Esta mordaza consta de dos piezas 16 y 17 (figura 4) unidas elásticamente por dos juegos de espárragos y tuercas 18 y 19, con arandelas elásticas 20 y 21. Las mordazas 16 y 17, dejan entre sí una abertura 22 de forma aplastada, cuya altura se regula a un valor inferior al grueso de la trenza impregnada. Al pasar por estas mordazas, la trenza saturada de líquido impregnante se libra de una parte de este líquido, de manera que sólo contiene, por metro, un peso de látex igual a las tres cuartas partes del peso correspondiente de fibras. Se enrolla luego sobre un cuadro rectangular 23, montado en un bastidor 24, para poder girar sobre su eje X-X (figura 5). Sobre las caras 25 de este cuadro van sujetos herrajes 26 que reciben un eje amovible 27 terminado por una manivela 28. Los dos bordes extremos del cuadro contienen una ranura 29.

El obrero enrolla la trenza en plano sobre el cuadro haciendo girar la manivela 27 y guiando convenientemente la trenza. Así se obtiene, en las dos caras del cuadro 23 dos capas de trenzas rectilíneas. Quita luego el cuadro de la máquina y lo reemplaza por otro que guarnece de igual manera.



24344

5 Cuando la película superficial del líquido que impregna las trenzas toma un tinte translúcido, el obrero recorta las capas siguiendo las ranuras 29. Las desprende de los cuadros y las superpone, por ejemplo, como se indica en 30, 31, 32 (figura 6), de manera que las trenzas estén dispuestas perpendicularmente de una capa a la siguiente.

10 Así obtiene una placa de trenzas, que puede compararse a una tabla de madera contrachapada, y la pone en una prensa durante diez minutos. La presión ejercida por esta prensa es de dos a tres kilos por centímetro cuadrado. Luego la placa comprimida se seca al aire, y, al terminar la desecación, se barniza a pistola con un líquido cuya composición en peso y porcentaje es la siguiente:

- 15 Látex con 60% de caucho. noventa y ocho y seis décimas.
- Azufre dos y ocho décimas.
- Oxido de cinc uno y ocho décimas.
- Aceleradores y productos varios ocho y siete décimas.

20 Este líquido debe prepararse con ciertas precauciones. En particular el azufre y el óxido de cinc no deben incorporarse sino después de triturados muy finamente y empastados con agua. Se vulcaniza por sí mismo en quince días a la temperatura de 20°C y en una hora a la temperatura de 100°C.

25 Terminada la vulcanización, se cortan las placas con sacabocados en la forma deseada. Se hace este corte de manera que las trenzas en contacto con el suelo



sean paralelas o perpendiculares al sentido de la marcha.

También pueden hacerse suelas con dos capas solamente, pegadas en ángulo recto, teniendo entonces la cara de desgaste de las suelas sus trenzas paralelas al sentido de la marcha. Dicho se está, que la diferencia de orientación de las trenzas de las capas vecinas puede ser diferente de 90°.

Asimismo, el invento no se limita a la fabricación de suelas, pues el procedimiento descrito puede en efecto utilizarse también para fabricar cintas transportadoras, alfombras de gran resistencia al desgaste y, de modo más general, para la confección de toda clase de piezas de esparto.

Esta solicitud que corresponde a la presentada en Francia, el 6 de Septiembre de 1949, bajo el número 577.623, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

- O - N O T A - O -

Los puntos que como característica de novedad se presentan para que sean objeto de este Modelo de Utilidad en España, por VEINTE años, son los siguientes:

1º. - Una suela de calzado caracterizada porque se hace de cierto número de capas superpuestas, pegadas entre sí, y constituidas cada una por trenzas planas



24344

de fibra vegetal, impregnadas de un producto adhesivo impermeable y pegadas entre sí lateralmente, a lo largo de sus bordes, por el producto impregnante, que asegura al mismo tiempo el pegado de unas y otras capas.

5 2º. - Una suela según se reivindica en el punto 1º, caracterizada porque las trenzas de las dos capas vecinas tienen orientaciones diferentes.

10 3º. - Una suela según se reivindica en el punto 1º, caracterizada porque el producto impregnante es a base de látex.

4º. - Una suela según se reivindica en el punto 1º, caracterizada por estar revestida de un barniz elástico, impermeable e imputrescible, a base de látex, azufre y óxido de cinc.

15 5º. - Cintas transportadoras, alfombras y artículos de esparto fabricados como la suela de calzado reivindicada en cualquiera de los puntos 1º a 4º.

6º. - Una suela de calzado y productos similares de esparto.

20 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de siete hojas escritas por una sola cara.

Madrid, - 5 SEP. 1950

F. A.

Alberto de Elizaburu
Por Poder

F. 2840

Fig. 1

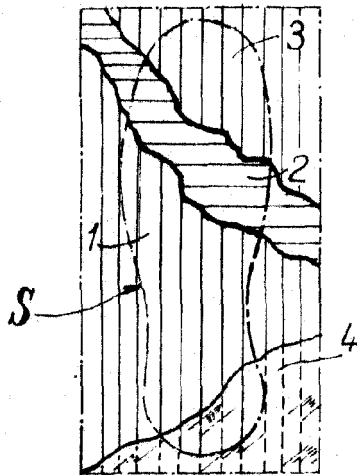


Fig. 2

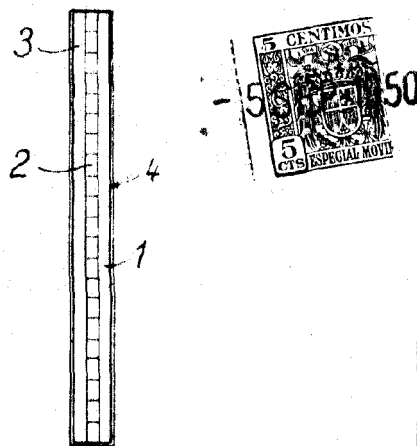


Fig. 3

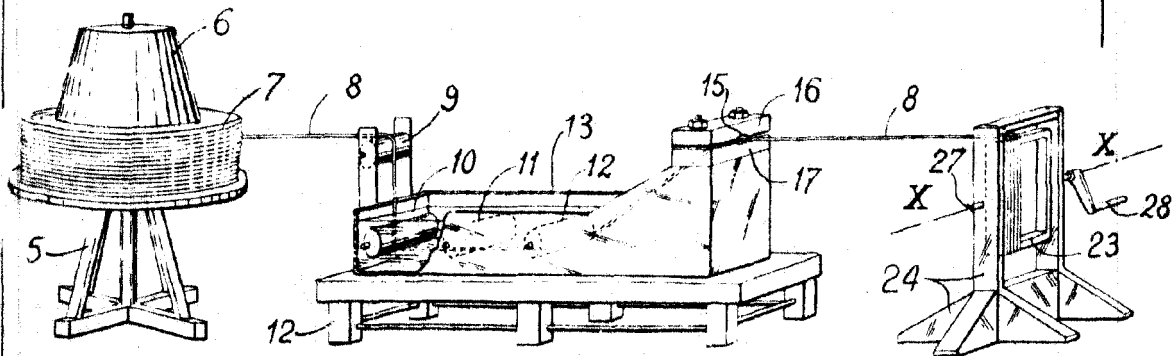


Fig. 4

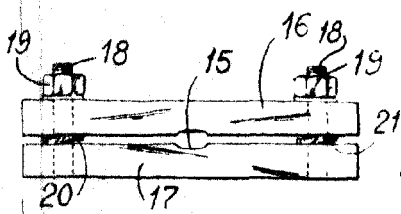


Fig. 5

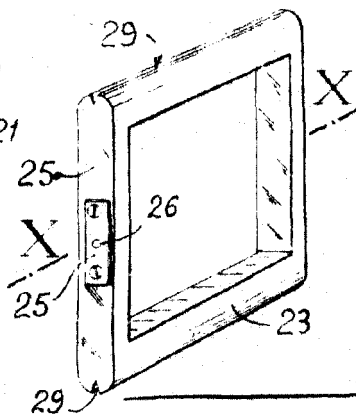
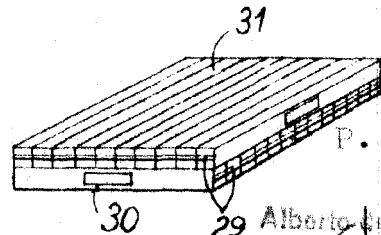


Fig. 6



P. A.,
 Alberto de Eizoburu
 Per. P. 1000
Carle