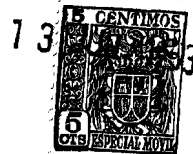


36697



36697

MEMORIA DESCRIPTIVA
de un MODELO DE UTILIDAD a nombre de la
razón social SEBASTIAN DRAXLMAIER, Le-
der-u.Schuhfabrik, domiciliada en GEISEN-
HAUSEN (Niederbayern) (Alemania), por:
"SOBREPANTALON PARA MOTORISTAS"

El modelo se refiere a sobrepantalones o pantalones de
quita y pon como los que se usan por los motoristas y los cuales
han de proteger al motorista durante la marcha, del polvo y de
las suciedades. Los sobrepantalones hasta ahora usados con sus
5 solapas de recubrimiento cumplen esta condición solo imperfecta-
mente y no pueden ofrecer otra cosa que una protección parcial,
pues las piernas del pantalón quedan abiertas por abajo y ya por
eso dejan sin proteger en primer lugar el calzado del conductor
(o de otras personas expuestas a la humedad). Además en estos
10 pantalones entre el calzado y la orejeta o solapa de cubierta
del pantalón penetra siempre por abajo suciedad y humedad, de
tal modo que muchas veces e incluso los calcetines y la parte
inferior del pantalón del traje de calle se estropean.

Por consiguiente, a pesar de la existencia de las solapas
15 de recubrimiento, los sobrepantalones hasta ahora usados dejan
expuestos a todas las influencias atmosféricas el calzado, los



calcetines o similares, lo que da por resultado que estas prendas se gasten prematuramente y aún el quedar expuesto grandemente al peligro de enfermedades por enfriamiento. Si un motorista una vez terminado el viaje quisiera presentarse en traje limpio y seco, hasta ahora ha tenido siempre que llevar en el equipaje un par de zapatos de repuesto, calcetines de repuesto y quizás incluso un segundo pantalón.

El modelo suprime todos estos inconvenientes, ya que construye simplemente el sobrepantalón para que sea un pantalón-chanclo. La parte chanclo de este pantalón debe tener tal conformación que permita, lo mismo que el calzado de calle, manejar los pedales, la palanca de embrague, el freno y similares del vehículo y por tanto se adapte a la forma del calzado de calle y de modo especial a sus dimensiones en ancho y largo. Otra característica principal de este pantalón-chanclo según el modelo consiste en que por abajo se cierra herméticamente. Así el motorista lleva por vez primera un vestido protector que lo protege totalmente contra la humedad y las suciedades y por ello ofrece en cierto sentido también una protección contra el frío. Una vez terminado el viaje, el motorista se desnuda de este pantalón-chanclo y gracias a quedar su traje intacto, sus calcetines secos y su calzado limpio puede en todo tiempo presentarse en sociedad sin que nunca se vea impedido en sus movimientos.

Las partes esenciales del pantalón-botín o chanclo se hacen del material usual en el comercio como los sobrepantalones hasta ahora usados, como son tela cauchotada o doble tela cauchotada, y de modo especial también una sarga engomada por una o por las dos caras. También pueden utilizarse para ello los materiales usuales para impermeables, cuero artificial y hojas de plástico con juntas herméticas e impermeables al agua y con una suela lateralmente plana o redondeada y correspondiente al contorno del calzado que se ha de proteger.

La confección de los pantalones según el modelo puede realizarse de diversos modos. Prescindiendo de la aplicación de una



suela de material impermeable al agua, se recomienda escoger como fondo una suela de goma unida por vulcanización a la tela. La suela de material antes indicado forma de este modo un medio para sujetar la suela de goma. Esta última ofrece la ventaja de ser extraordinariamente flexible y duradera. Gracias a las propiedades de una suela de goma no demasiado gruesa, el motorista no queda en ningún modo impedido de manejar con facilidad las palancas de embrague y del freno.

La aplicación de la suela de goma se realiza sin costura y puede efectuarse de diversos modos. La suela, como antes se ha indicado, puede unirse por vulcanizado en una operación con el material de la tela, modelándose primeramente la suela en una prensa especial vulcanizadora por fluidificación del caucho bruto. Pero también la suela puede hacerse pegando partes laterales de caucho con una suela de goma y uniéndolo después sin costura con la parte de material o tela. Otra forma de aplicación consiste en pegar una suela de goma previamente moldeada o estampada con la parte de material (vulcanización en frío) y en la unión de una suela también previamente moldeada con la parte de material en la prensa vulcanizadora por un método de vulcanización caliente empleando masa de caucho pegajoso. Finalmente la suela puede también soldarse a la parte de material cuando ésta se ha provisto de antemano de una plantilla de plástico o por lo menos, de un borde de plástico.

En el dibujo se ilustra un ejemplo de ejecución de la parte del pie del pantalón-chanclo según el modelo. La figura 1 presenta la parte inferior de una pierna de pantalón con el chanclo en sección parcial, de la que se desprende la aplicación de la suela flexible de cierre, y la figura 2 presenta la misma sección por otra forma de sujeción de la suela.

El signo de referencia 1 indica el largo de la pierna del



80 sobrepantalón según el modelo hecho de tela engomada o cauchota-
da. Las porciones de la sección del pantalón tienen por sus par-
tes inferiores tal conformación que se unen de modo que ofrecen
amplio espacio a un zapato o calzado, que en el dibujo se indica
por líneas de trazos, de suerte que al mismo tiempo sirven de
85 chanclo. Las partes de la sección se componen particularmente
de la caña o pierna 1, que mediante la costura 2 se cose y une
herméticamente al agua, pero puede también hacerse de varias par-
tes y también componerse de la puntera delantera 3. Estas piezas
que forman la parte superior se cierran por abajo directamente
90 o después de aplicar una suela o plantilla intermedia, mediante
la suela de marcha 4 que se fija sin costura en la parte supe-
rior. La suela de marcha 4 se hace de material flexible, como el
caucho y similares, posee un borde 5, que circunda por el lado
la parte superior y que puede aplicarse por diversos medios de
95 sujeción. En la figura 1 se cose a la parte superior 1, 3 prime-
ramente una suela intermedia 6 de material también cauchotado,
o sea del mismo material de que se hace el pantalón. A continua-
ción la suela de goma 4, 5 se une por vulcanización en caliente
o por pegado (vulcanización en frío) a la suela intermedia 6.

100 Lo primero puede realizarse moldeando la suela de goma 4 con su
borde 5 en una máquina vulcanizadora especial, con caucho bruto
fluidificado y uniendo al mismo tiempo por vulcanizado a la sue-
la intermedia 5 y al borde inferior de la caña o parte superior,
todo lo cual se realiza en una operación. Pero la suela de cie-
105 rre puede también hacerse pegando una parte de suela 4 y una
parte de borde 5 y aplicándolos luego a la parte superior. La
suela 4,5 puede también hacerse por moldeado previo de una pieza
y unirse después por vulcanizado en caliente a la parte superior
empleando una masa pegadora de caucho.

110 La figura 2 ilustra otra forma de sujetar la suela de cie-
rre 4,5, de tal modo que se cosa con la parte superior 1,3 en



lugar de una suela de tela cauchotada, una suela 7 de material plástico; después de lo cual la suela de marcha 4,5 hecha de igual material plástico, se suelda a la plantilla o suela inter-
115 media 7.

El pantalón por su parte puede cauchotarse por una cara o por las dos caras, por ejemplo de sarga, de tela doble cauchotada, de la tela usual para impermeables, de cuero artificial o de material plástico.

:--:--:--:--:--:--: REIVINDICACIONES :--:--:--:--:--:--:

120 1.- Sobrepantalón para motoristas hecho preferentemente de tela sencilla o doblemente engomada, caracterizado porque el pantalón se confecciona como pantalón-chanclo (1) con juntas herméticas e impermeables al agua y con una suela (4) lateralmente plana o redondeada y correspondiente al contorno del zapato o calza-
125 do que ha de proteger.

2.- Sobrepantalón según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque las piernas (1) del pantalón se continúan por sus extremos inferiores en apéndices a modo de zapato sin juntas ni costuras y las partes de su pie se proveen de suelas flexibles
130 de cierre (4).

3.- Sobrepantalón según lo reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizado porque las suelas flexibles de cierre (4) se hacen de caucho y se unen con el material de tela (1, 3, 6) en una operación sin costura mediante vulcanizado.

135 4.- Sobrepantalón según lo reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizado porque la suela flexible de cierre se produce pegando entre sí una suela de goma (4) y una pieza lateral de goma (5) y en varias operaciones se une sin costura con la parte de material o tela (1, 3, 6).

140 5.- Sobrepantalón según lo reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizado porque la suela flexible de cierre se compone de



13 JUN

una suela de caucho (,4,5) previamente estampada o moldeada que se une sin costura con la parte de tela (1, 3, 6) por el método de pegado (vulcanizado en frío).

145 6.- Sobrepantalón según lo reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizado porque la suela flexible de cierre se compone de un fondo o suelo de caucho (4,5) previamente moldeado que se une con la parte de tela (1, 3, 6) por el método de vulcanizado en caliente empleando una masa de caucho pegadora y mediante una
150 prensa vulcanizadora.

7.- Sobrepantalón según lo reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizado porque la suela flexible de cierre (4, 5) se suelda a la caña o parte superior (1, 3, 6) que para este objeto se provee de una suela intermedia de plástico (7) o por lo menos
155 de un borde de plástico.

8.- Sobrepantalón según lo reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizado porque el pantalón se hace de material plástico, por lo menos por sus partes marginales inferiores.

9.- Sobrepantalón según lo reivindicado en los puntos 1 y
160 2, caracterizado porque el pantalón se hace de cuero artificial, al menos por sus partes marginales inferiores.

10.- SOBREPANTALON PARA MOTORISTAS.

Tal y como se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y de una lámina de dibujos.

Madrid, 13 de Junio de 1.953.

ANTONIO FERNANDEZ PASCUAL

R.A.

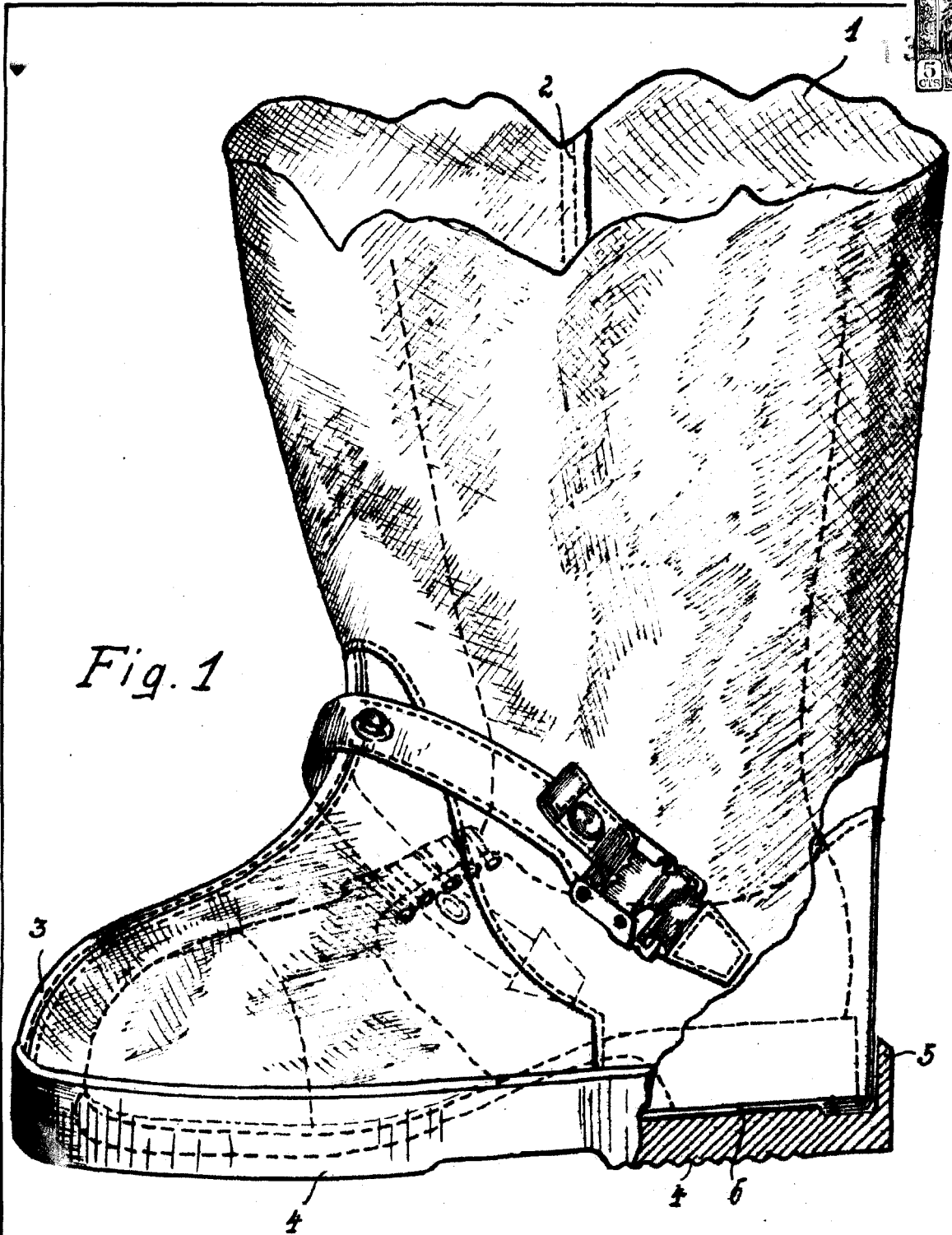


Fig. 1

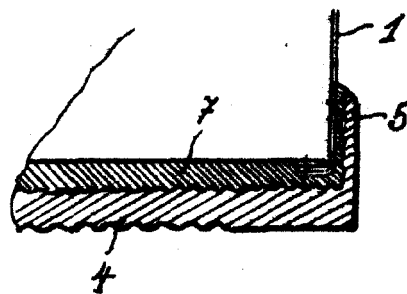


Fig. 2

razón social: SEBASTIAN DRÄXL-
MAIER, Leder-u. Schuhfabrik,
Madrid, 13 de Junio de 1953.

ANTONIO FERNANDEZ PASQUAN

Antonio Fernandez Pasquan