



74205

PATENTE  
DE  
REGISTRO DE MODELO DE UTILIDAD

74205

por "Un calzado con suela de goma, perfeccionado" - - - - -  
a favor de PRODUCTOS PIRELLI, Sociedad Anónima, de nacionalidad  
española, domiciliada en BARCELONA, Avenida José Antonio, nú-  
mero 612-614.

MEMORIA DESCRIPTIVA

El calzado con suela de goma corriente montado todo  
él en crudo y vulcanizado luego, acostumbra a llevar una  
bandeleta que sirve de refuerzo, acabado y, en ocasiones, de  
adorno.

5 El calzado "todo goma" puede prescindir de la bande-  
leta, porque por simple vulcanizado se consigue una buena  
unión del corte a la suela. No obstante, para que el cal-  
zado "todo goma" tenga una mayor duración y mejor presenta-  
ción, es conveniente el empleo de la misma. La aplicación  
10 óptima de la bandeleta en estos casos se realiza colocando  
ésta de modo que, uniendo la suela con el corte, cubra el  
lateral de aquella hasta el borde del piso.

Si se utilizan para constituir el calzado de tal género  
suelas prefabricadas que, moldeadas en prensas especiales, son



de una gran consistencia, conviene que la bandeleta no lle-  
gue hasta el piso, pues dado que se coloca en el calzado en  
crudo y luego se vulcaniza por un procedimiento normal, se  
gasta con mayor rapidez que la suela, con los evidentes per-  
juicios para el conjunto del calzado tanto desde el punto de  
5 vista de su rendimiento, como el de su estética, produciéndose  
se un desgaste prematuro.

Para evitar esta deficiencia se ideó que, en una sola  
pieza, la bandeleta fuera una combinación de la suela pre-  
10 fabricada, establecida a modo de un cerco saliente sobre la  
suela y continuación de la misma. Ello requiere en el mon-  
taje del calzado el empleo de unos moldes especiales de  
aluminio de una gran precisión, para poder encajar perfec-  
tamente el corte montado sobre la plantilla interior, en  
15 la suela, quedando el cerco superior de ésta a modo de ban-  
deleta. Pero en la práctica esta solución ha resultado po-  
co eficaz porque los moldes empleados, que necesariamente han  
de ser de aluminio, sufren deformaciones por el uso y pier-  
den la precisión requerida.

20 Para obviar estos inconvenientes se ha ideado el ti-  
po de calzado que constituye el modelo objeto de la patente  
de registro a que se refiere la presente memoria descriptiva  
constituido a base de una suela fabricada por moldeo de modo  
que presente en todo el contorno de su borde un rebajo o una  
25 pluralidad de rebajos en escalonado, a la que queda adherido  
el corte del calzado con disposición, en el entrante que queda  
en correspondencia con la línea de unión, de una tira constituí-  
da por una mezcla de goma sin vulcanizar, tira que rellenando  
dicho entrante queda adaptada a cualquier perfil y viene a es-



tablecer prácticamente con la suela y el corte del calzado una continuidad superficial a la que queda perfectamente aplicada una bandeleta de refuerzo, acabado y adorno que quedando apoyada en el escalón correspondiente del borde de la suela se eleva verticalmente hasta su unión al corte, quedando el conjunto así formado consolidado por vulcanización.

Como se comprende puede emplearse en la fabricación del calzado así constituido una sola bandeleta o dos más, establecidas en doblamiento o redoblamiento, apoyadas todas ellas en un mismo escalón o con las de doblamiento y redoblamiento apoyadas en sendos rebajos o pequeños escalones de amplitud ajustada al grueso de la bandeleta correspondiente.

La descripción a título de ejemplo de un caso de ejecución práctica de un calzado establecido de acuerdo con el modelo objeto de la patente representado en el diseño que acompaña a la presente memoria permitirá hacerse perfecto cargo de cual es la manera de quedar el propio calzado constituido.

Como se demuestra en el dibujo, a una suela de goma 1, configurada de manera que resulte formado en su borde un escalón 2 correspondiente a la mitad del grueso del mismo está aplicado el corte o empeine 3 fijado a la plantilla 4 quedando relleno el hueco que quedaría entre la suela y el corte con una tira de mezcla de goma 5 de modo que queda establecida una continuidad superficial vertical que empieza en el escalón 2 de la suela y continua por la cara libre de la tira 5 y la parte baja de la cara lateral del corte 3



a la cual está aplicada la bandeleta 6 de modo que el borde inferior de la misma queda directa y exactamente apoyado en el escalón 2 del borde de la suela, quedando el conjunto consolidado por vulcanización.

5 El hecho de que la bandeleta quede apoyada por su borde inferior encima del escalón evita totalmente que dicho borde se apoye en ningún momento en el suelo o en objeto situado sobre el suelo que pueda provocar la iniciación de su arrancamiento lo cual produce la principal utilidad de esta invención al asegurar el mantenimiento del refuerzo y acabado que  
10 al calzado proporciona el empleo de la bandeleta y, en consecuencia, la duración del propio calzado.

La tira de mezcla de goma al ser vulcanizado el calzado queda adaptada perfectamente a la forma precisa para que  
15 quede relleno exactamente el hueco que ha de ocupar para que quede establecida la continuidad superficial que dá lugar a la continuidad de adhesión al calzado de la cara posterior de la bandeleta.

Como ya se ha indicado, además del escalón en la suela  
20 podrán existir en el borde de la misma dos o más rebajos o pequeños escalones de los cuales pueden hacerse arrancar sendas bandeletas que redoblan el efecto de refuerzo producido por la exterior apoyada en dicho escalón principal.

Es de entender que el calzado que presente la constitución  
25 característica del modelo podrá ser de diferentes tipos y presentar diferentes configuraciones y dimensiones, tanto generales como de los elementos constituyentes del perfeccionamiento en que reside la esencialidad del modelo.

También podrán ser variables los materiales de que se fabriquen las diferentes partes de cada calzado producido; los



medios de adhesión de tales partes; las prácticas manuales o mecánicas empleadas en la producción de las mismas; las máquinas y aparatos que sean empleados así como también los medios de moldeo y vulcanización usados para fabricar el calzado, la ornamentación y los acabados que se den al calzado producido y en general cuantas circunstancias puedan concurrir en la fabricación o en la aplicación del calzado establecido de acuerdo con el modelo de utilidad objeto de la patente de registro a que se refiere esta memoria, siempre que, por ser de carácter secundario, accidental o accesorio respecto a la esencialidad de la invención no sean causantes de sensible alteración de la misma.

N O T A

Por la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA la propiedad y la explotación exclusiva de:

1.- Un calzado con suela de goma perfeccionado esencialmente caracterizado por el hecho de estar constituido por una suela fabricada por moldeo de modo que presente en todo el contorno de su borde un rebajo o una pluralidad de rebajos, en escalonado a la que está adherido el corte del calzado, debidamente unido a la plantilla, con el entrante que quedaría en correspondencia con la línea de unión ocupado por una tira de mezcla de goma que, rellena dicho entrante, adaptable a cualquier perfil y que viene a establecer prácticamente con la suela y el corte del calzado una continuidad superficial a la que queda aplicada una bandeleta de refuerzo, acabado y adorno, directamente apoyada en el escalón correspondiente del borde de la suela, se eleve verticalmente hasta su unión al corte quedando consolidada.



el complejo de tal modo establecido por vulcanización.

2.-"Un calzado con suela de goma perfeccionado".

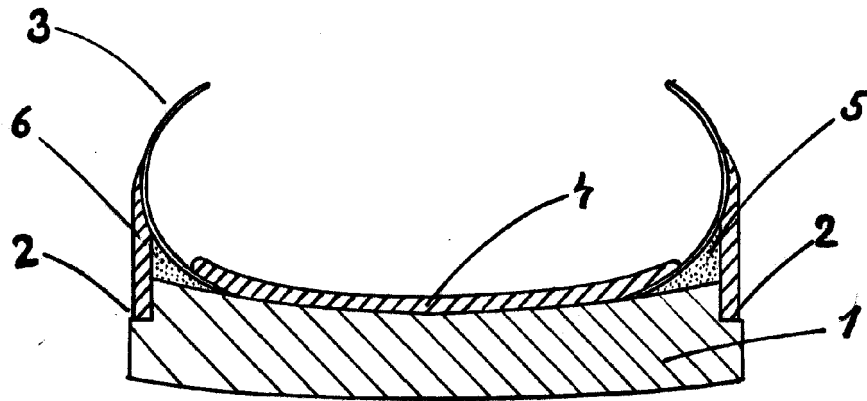
Consta la presente memoria de seis hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 1º de Julio de 1958.

P. p. de: PRODUCTOS PIRELLI, Sociedad Anónima,



74205



ESCALA VARIABLE

Barcelona 11 JUL 1950