

Patente Española

# MEMORIA

descriptiva sobre "Procedimiento de fabricación de un  
calzate impermeable."

POR

D. Adolfo de Agustin

DE

Barcelona

121716



Solicitante : D. Adolfo de Agustin

Residencia : BARCELONA, Calle Cerdeña 257/1ª/2ª

Objeto de la patente de invención: PROCEDIMIENTO DE  
FABRICACION DE UN CALZADO IMPERMEABLE.

MEMORIA DESCRIPTIVA  
=====

Existe en el mercado una gran variedad de calzado de goma impermeable, conocido especialmente bajo el nombre de "chanclos de goma" que se fabrican con arreglo a procedimientos determinados, empleando para su fabricación exclusivamente materias nuevas.

5

El objeto del presente invento consiste en un procedimiento de fabricación de un calzado impermeable, empleando materiales usados y especialmente desperdicios de neumáticos de automoviles, lo que permite vender el artículo a un precio reducidísimo, siendo sin embargo la impermeabilidad perfecta.

10

Las diferentes fases del procedimiento de fabricación objeto de esta patente, quedan representadas en los dibujos adjuntos:

121716



15 Fig. 1) es un corte transversal por la suela de goma y tejido con las tiras de unión para la fijación de la pala.

Fig. 2) es el mismo corte enseñando el modo de fijación de las tiras de unión.

20 Fig. 3) es un corte transversal por la pala unida con una plantilla interior encima de una horma.

Fig. 4) representa un corte transversal por la pala unida a la suela de goma y tejido.

Fig. 5) es un corte longitudinal por el calzado terminado.

25 Fig. 6) es un corte longitudinal por el calzado terminado algo modificado.

Fig. 7) es un corte transversal por la suela, enseñando otra manera de fijación de las tiras de unión para la pala.

30 -1- es la suela de goma y tejido, cortada de la parte de rodamiento de un neumático gastado. La parte inferior lleva preferentemente aún los perfiles del protector y el número de capas de tejido puede ser variado, según el tipo del neumático que se utiliza. -2- son unas tiras de unión para la fijación de la pala del calzado con la suela. -3- es la pala del calzado que consiste en dos capas de tejidos sin trama engomados, procedentes de neumáticos gastados. -4- es una plantilla interior, constituida por una o más capas de tejido engomado. -5- son unas tiras de lona engomada u otro  
35 tejido apropiado que sirven para unir la pala -3- con la plantilla -4-. -6- es una horma como se emplea corrientemente en la industria del calzado. -7- es una tira de goma mediante la cual se cubre el borde del calzado en toda su circunferencia.  
40



45 La primera fase del procedimiento de fabricación,  
objeto de esta patente, consiste en unir las tiras de unión -2-  
con la suela -1-. Para ello, se separan las capas superiores  
de tejido de la suela alrededor del borde, según lo demuestran  
las figuras 2) y 7), y seguidamente se procede a la fijación  
50 de las tiras -2- mediante costura. Luego, se vuelve a unir  
las capas de tejido separadas por medio de una disolución  
de goma apropiada. La suela así preparada queda representada  
en la figura 1).

La separación de las capas superiores de tejido de  
55 la suela es necesaria para que la costura pueda efectuarse  
sin que los puntos salgan al exterior de la cara inferior de  
la suela.

Las tiras -2- pueden fijarse o en la cara superior  
de las capas separadas, según queda ilustrado en las figuras  
60 1) y 2), o también en la cara inferior, según se deduce de  
la figura 7). En este último caso, las tiras -2- quedan  
aprisionadas entre los tejidos de la suela al volver a unir  
las capas separadas, lo que es favorable a la solidez del  
calzado. Al efectuar la unión según esta última manera, es  
65 necesario cortar algunos milímetros alrededor del borde de las  
capas de tejido separadas de la suela, con el fin de que el  
resto de la suela sobresalga de la pala. ( Véase Fig. 7 ).

Simultáneamente con la unión de la suela -1- con  
las tiras -2-, se une la pala -3- con la plantilla interior -4-.  
70 La pala -3- consiste en dos capas de tejido engomado y se  
coloca encima de una horma -6-. Debajo de esta horma se coloca  
una plantilla -4-, formada por una o más capas de tejido  
engomado y seguidamente se procede a la unión del corte -3-  
con la plantilla -4- por medio de unas tiras de tejido apropiado



75 -5-, empleando una disolución de goma correspondiente  
cosiendolas. Esta fase queda representada en la figura 3).

80 La pala así confeccionada se coloca encima de la  
suela preparada, aplicando sobre toda la superficie de unión  
una fuerte disolución de goma. Para mayor solidez se unen  
las tiras -2- con la pala -3- además mediante costura. (Véase  
Fig. 4.).

85 Como última operación se aplica alrededor del borde  
de la suela y la parte inferior de la pala una tira de goma -7-  
que se fija con disolución de goma al calzado, cuya tira sirve  
para evitar que el agua pueda entrar por los agujeros producidos  
por la costura de la pala -3- a las tiras -2-. La tira de goma  
-7- puede llegar hasta la cara inferior de la suela, como queda  
representado en la figura 5), o se puede aprisionar su borde  
inferior entre las capas de la suela -1-, según queda dibujado  
90 en la figura 6), obteniéndose de este modo una mayor solidez,  
ya que la tira -7- no puede despegarse a consecuencia de las  
fricciones con el suelo.

95 En lugar de fijar la pala del calzado con la suela  
mediante las tiras -2-, se puede también coserla lateralmente  
a las capas superiores separadas de la suela, doblando estas  
últimas hacia arriba. En este caso hay que cortar algunos  
milímetros alrededor del borde de las restantes capas de la  
suela.

100 Desde luego, la parte superior del corte del calzado  
será reforzada por cuero u otro material apropiado, con arreglo  
a procedimientos conocidos en la industria del calzado.



**N O T A**  
=====

Suficientemente descrito el invento, así como la manera de ponerlo en práctica, se hace constar que puede estar sometido a variaciones de detalles sin que por ello se modifique su principio fundamental, siendo lo esencial y por lo que se solicita patente de invención por 20 años en España y sus Colonias :

1) Procedimiento de fabricación de un calzado impermeable con materiales procedentes de neumáticos usados, caracterizado porque la costura para la unión de la pala con la suela no atraviesa toda la suela, sino solamente las capas superiores de tejido, para cuyo fin durante la fabricación se separan las capas superiores de la suela en su borde lo suficiente para permitir la costura.

2) Procedimiento de fabricación de un calzado impermeable según reivindicación 1ª, caracterizado porque la pala no se cose directamente a la suela, sino a una tira de unión entre las dos, cuya tira puede coserse encima de la suela o en la abertura lateral abierta para tal fin, quedando aprisionada entre las capas superiores é inferiores de la suela.

3) Procedimiento de fabricación de un calzado impermeable según reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado porque la pala se cose primero a la plantilla interior mediante una tira de unión y luego se une a la suela mediante una segunda operación de cosido.

4) Procedimiento de fabricación de un calzado impermeable según reivindicaciones 1ª, 2ª y 3ª, caracterizado porque todas las costuras pueden pegarse además mediante



130 disoluciones de goma para vulcanización en frío o auto-  
vulcanizantes.

135 5) Procedimiento de fabricación de un calzado impermeable según reivindicaciones 1ª, 2ª, 3ª y 4ª, caracterizado porque las costuras laterales y el borde de la suela quedan cubiertas por una tira de goma que baja hasta la planta de la suela, o cuyo borde inferior queda aprisionado por la abertura practicada para el cosido según reivindicación 1ª.

140 6) Procedimiento de fabricación de un calzado impermeable, según reivindicaciones 1ª, 3ª, 4ª y 5ª, caracterizado porque la pala se une con la suela cosiendola lateralmente a una tira doblada hacia arriba formada por las capas superiores separadas de la suela.

7) PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN CALZADO IMPERMEABLE,

145 tal como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de 6 hojas mecanografiadas por una sola cara y los dibujos adjuntos.

BARCELONA, a trece de febrero de mil novecientos treinta y uno.

ADOLFO DE AGUSTIN

P.P.

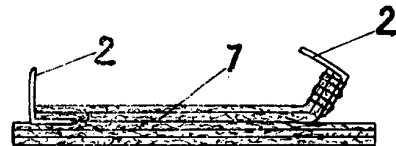
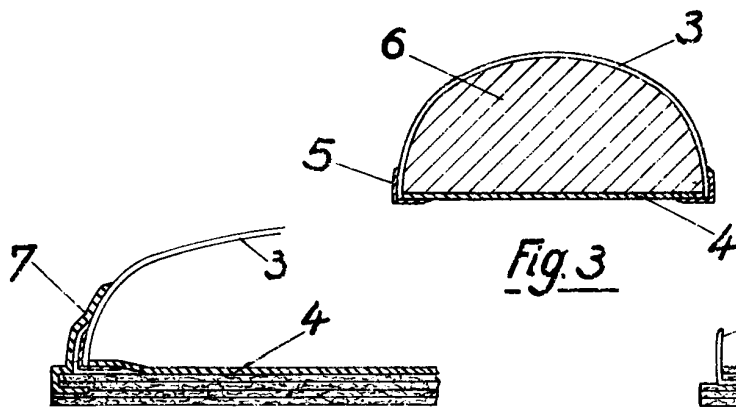
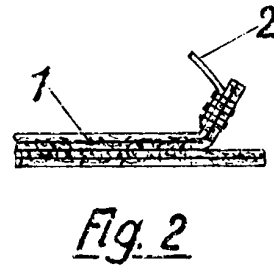
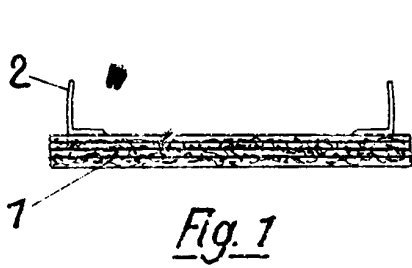


Fig. 6

Fig. 7

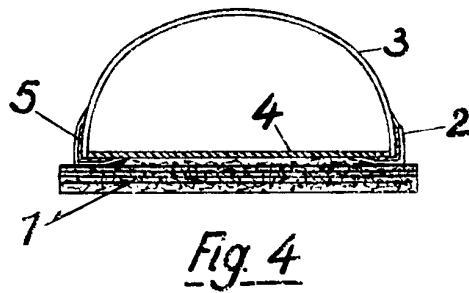


Fig. 4

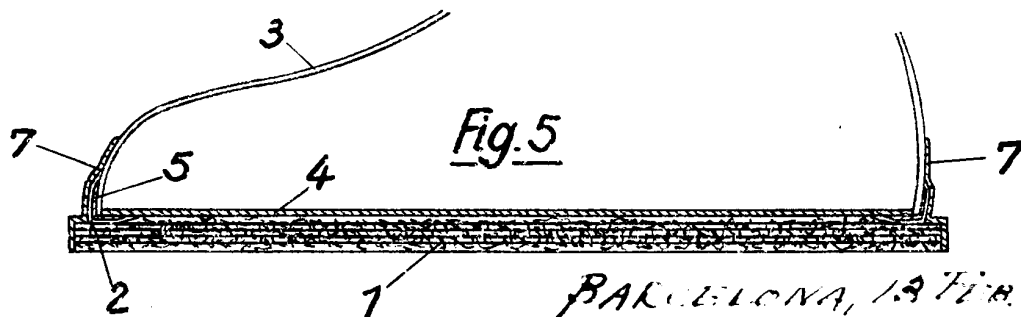


Fig. 5

BARCELONA, 13 FEB. 1936

*J. Aguilas*