

JE/



P A T E N T E   D E   I N V E N C I O N

a favor de

Don SEGISMUNDO CLAVERIA - domiciliado en V I C H.

por

"Procedimiento para el montado de calzado".

-----:-----

M e m o r i a   d e s c r i p t i v a .

Esta patente se refiere a la fabricación de calzado ligero o de clase económica, y su objeto lo constituye un procedimiento para el montado de este calzado mediante el cual se  
5 obtiene un nuevo tipo muy resistente y de buen aspecto exterior.

El procedimiento está basado esencialmente en emplear como adhesivo para unir el corte con la suela, latex de caucho o una composición a base de látex, y vulcanizarlo luego.

El látex se recibe del mercado mezclado generalmente  
10 con amoniaco u otro compuesto similar que lo conserva en su estado natural sin coagularse y para utilizarlo como adhesivo en la confección de calzado, se le mezcla una carga como las usuales de la goma, que podrá ser simplemente blanco de zinc u otro



122022

- 2 -

blanco apropiado si ha de quedar de este color en el calzado, o  
adicionado dicho producto del colorante que corresponda si se de-  
sea que quede de otro color. Además se puede añadir al látex  
asi compuesto, azufre u otro producto que favorezca la vulca-  
5 nización, u otras cargas además de las mencionadas.

El montado del calzado se efectua empezando por embadur-  
nar con esta composición de latex el borde del corte que debe  
adherirse a la plantilla, asi como esta y el relleno que deben  
quedar intimamente unidos entre si. Una vez todo dispuesto y  
10 bien impregnado de la composición de caucho liquido o látex se  
procede al montado, adhiriendo el corte a la plantilla y apli-  
cando luego el relleno. Efectuado esto y una vez embebida de  
caucho líquido la superficie que debe unirse a la suela se pro-  
cede a la unión o pegado de esta que puede ser de caucho o bien  
15 de crepe de caucho. En este último caso se pinta con benzol u  
otro disolvente la parte de esta suela que ha de quedar adhe-  
rida, con lo cual se produce un principio de disolución o re-  
blandecimiento inicial del crepe y éste se adhiere con facilidad  
al corte embadurnado con látex del modo expresado.

20 Se puede aplicar si se desea, de manera que cubra la  
unión entre la suela y el corte, una tira de crepe de caucho  
sin vulcanizar o una tira de tejido impregnada tambien de la  
composición de látex. Unidas asi las principales partes, componen-  
tes del calzado se procede finalmente a la vulcanización del con-  
25 junto, cuya operación puede efectuarse por temperatura, o puede  
realizarse tambien en frio aplicando en este último caso del mo-  
do ya conocido sobre las partes que se han de vulcanizar una di-  
solución de cloruro de azufre en benzol o sulfuro de carbono.  
Sin embargo para las partes de crepe es preciso emplear el sis-  
30 tema de vulcanización en frio por medio del cloruro de azufre.



Se obtienen tambien buenos resultados combinando el procedimiento de vulcanizar por el cloruro de azufre, con la auto-vulcanización. A este efecto se mezcla a la composición de latex que se emplea como adhesivo, la cantidad conveniente de azufre y un producto auto-vulcanizador apropiado y despues de montar el calzado de la manera explicada se le aplica superficialmente un baño de cloruro de azufre que recubre las partes que se han de vulcanizar. En este caso el cloruro de azufre se aplica en la cantidad extrictamente necesaria y convenientemente extendido, de manera que produzca la vulcanización rápido, del caucho, pero solamente superficial, lo necesario para que pueda manipularse el calzado sin que se pegue el caucho a los dedos o los calzados entre si. El azufre y el producto auto-vulcanizante que se ha mezclado con la masa de látex, acaban de vulcanizar lentamente hasta el interior toda la masa de caucho.

Efectuada de esta manera la vulcanización, se evita el tener que emplear para esta operación, una cantidad excesiva de cloruro de azufre que podria perjudicar la resistencia del corte y demás partes del calzado.

20

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

1) Procedimiento para el montado de calzado que consiste esencialmente en unir el corte con la plantilla y la suela del calzado empleando como adhesivo látex de caucho o una composición a base de latex y vulcanizar luego en frio o en caliente este adhesivo para darle la debida resistencia.

2) En la ejecución del procedimiento consignado en la reivindicación anterior, el empleo como adhesivo de latex mezclado con las cargas requeridas para su conservación, o coloración, o tambien para facilitar la ulterior vulcanización.

3) En la ejecución del procedimiento consignado en las



122022

- 4 -

anteriores reivindicaciones, la aplicación despues de unir la suela con el corte y antes de la vulcanización, de una tira de crepe o de caucho sin vulcanizar o bien una tira de tejido impregnado de latex mezclado con azufre y productos auto-vulcanizantes y colorantes que recubra la unión vulcanizando finalmente el conjunto.

4) En la ejecución del procedimiento consignado en las anteriores reivindicaciones, la vulcanización del adhesivo efectuada combinando el vulcanizado por el cloruro de azufre, con el auto-vulcanizado, mezclando a este efecto con el látex, azufre y un producto auto-vulcanizador y aplicando superficialmente despues de montado el calzado de manera que recubre toda la unión un ligero baño de una solución de cloruro de azufre en benzol o sulfuro de carbono para que iniciado asi el vulcanizado se pueda manipular el calzado, actuando despues lentamente el auto-vulcanizante que acaba de vulcanizar toda la masa del adhesivo.

5) Procedimiento para el montado de calzado.

Barcelona, 26 de Febrero de 1931.

P. A.