

182316

Patente Española
de Introducción

MEMORIA

182316

descriptiva sobre: *"Un procedimiento de fabricación de
Calzado de goma."*

POR

D. Mariano Galindo Jimenez-Boutcom

DE

Barcelona

182310

PATENTE DE INTRODUCCION.

Memoria descriptiva



sobre

"Un procedimiento de fabricación de calzado de goma".

=====

Solicitante: MARIANO GALINDO JIMENEZ-BOUTROM, residente
en Calle Rabasa Nos: 83 y 85, Barcelona.

=====

El procedimiento que se describe a continuación se refiere especialmente a calzado de señora con tacones altos, Existe hoy calzado de señora, particularmente para la playa, con tacón alto que tiene la misma configuración que el calzado de calle, pero está hecho en su mayor parte o enteramente de goma. Si los tacones altos se fabrican todos de goma de una misma clase, suelen tener demasiada flexibilidad, por cuyo motivo se ha tratado de dar a estos tacones un nucleo de otro material rígido extraño a la goma, preferentemente madera. Esto tiene sin embargo, sus inconvenientes, pues la unión de la goma con la madera no es perfecta, y el núcleo de madera, durante la vulcanización sufre y tiene contracciones completamente diferentes de la goma aparte de que el montaje de estos núcleos de madera en los tacones de goma, trae consigo



complicaciones de índole industrial. Otro inconveniente es que la madera y los demás materiales completamente duros, al unir la suela al tacón mediante clavado, se parten fácilmente, dando lugar a un crecido porcentaje de 20. tacones averiados.

En el caso de que el núcleo de madera constituya la mayor parte del cuerpo y la goma es solamente una especie de piel que lo recubre, al menor roce con una piedra o cualquier obstáculo, esta piel se parte y aparece 25. la madera debajo dando lugar a un estado lamentable del tacón.

El procedimiento que se describe a continuación y que forma el objeto de la presente patente de introducción, consiste en que el tacón se fabrica todo de goma, pero 30. debido a una composición diferente química del núcleo, las partes inferiores y exteriores durante el proceso de vulcanización, quedan flexibles y elásticas, tal como un tacón normal de goma, mientras que el centro, adquiere otras características físicas disminuyendo la elasticidad 35. hasta un grado que permite el clavado sin que el núcleo pueda partirse y sin embargo, los clavos no puedan arrancarse.

La mezcla de caucho se prepara de la manera conocida en cilindros mezcladores con sus materias de 40. carga y colorantes, pero la mezcla destinada al contacto con el suelo y eventualmente la mezcla destinada a la capa exterior del tacón, contiene menos materias vulcanizantes que la del centro, donde se aumenta el porcentaje del azufre, pudiendo variar además, las materias de carga 45. y los activantes y acelerantes de vulcanización que



- contribuyen a cambiar las características físicas de la goma elástica. Es cuestión de un simple cálculo químico para el cual hace falta el conocimiento de los efectos de cada uno de los ingredientes vulcanizantes para lograr
50. que en un determinado tiempo de vulcanización dentro del mismo molde, el tacón adquiriera diferentes grados de elasticidad. Así se obtiene un tacón todo de goma de una sola masa, pero de diferentes características físicas en tal forma que se logra la rigidez deseada del núcleo
55. y simultáneamente la elasticidad del tacón en su parte en contacto con el suelo. Además, se puede obtener todo en un mismo color, ya que es posible sin dificultades cambiar el grado de elasticidad sin tener que cambiar el color.
60. Otra parte del presente invento, lo constituye la ampliación de los mismos principios explicados en la fabricación del tacón al enfranque, contrafuerte y puntera, en tal forma que estas partes también pueden tener un núcleo de menor elasticidad y una superficie elástica.
65. Tal como se puede fabricar un tacón solo, para ser aplicado luego con los medios conocidos al calzado, como por ejemplo, mediante clavos, desde luego será posible fabricar toda la suela con su tacón de goma, obteniendo durante el proceso de vulcanización diferentes grados de elasticidad, la cual
70. en el núcleo del tacón puede ser íntima, en la parte del enfranque puede ser parecida a la del cuero de suela, y en la parte de la suela puede tener la flexibilidad y elasticidad de una suela de goma corriente.

Lo característico del procedimiento en general

75. es la fabricación de calzado de goma o de partes del calzado



no tacones a base de mezclas de goma que se unen en crudo confeccionando con ellas los artículos deseados y obteniendo mediante la graduación de los agentes vulcanizantes, diferentes características físicas, o sea

80. menor o mayor elasticidad de la goma, según las diferentes partes del calzado lo exijan.

Naturalmente, no obsta nada a que no solamente se fabriquen de una vez la suela con su tacón sino que durante el mismo proceso de vulcanización, sirviéndose

85. de moldes adecuados, se vulcanizan también las demás partes del calzado, o sean contrafuertes, punteras y el corte en general.

Es de observar que los ensayos han comprobado que, si mezclas con un alto porcentaje de azufre están

90. en contacto con mezclas de bajo porcentaje de azufre, o sin azufre alguno, ya durante el proceso de vulcanización acontece una migración del azufre desde las mezclas altamente concentradas a las mezclas lindantes que tienen poco o nada de azufre, cuya migración sigue después de la

95. vulcanización mientras quede azufre libre. Por lo tanto, es posible confeccionar un calzado o parte de un calzado con una mezcla altamente cargada de azufre, y cubrirla con otra que no tiene nada de azufre, obteniendo sin embargo, por la migración del azufre vulcanizaciones perfectas de

100. las partes lindantes, y se hace constar expresamente que también está previsto y forma parte del presente invento, la unión durante la confección en crudo de mezclas con azufre con otras que no tienen ningún agente vulcanizante.

Los dibujos adjuntos son dos ejemplos del invento

105. que se ha descrito. La Fig. 1 representa un corte vertical



Ar un zapato se señora, donde 1 representa las partes poco elásticas y 2 las partes elásticas del calzado.

La Fig. 2 es un corte por un tacón de señora destinado a ser clavado. 1 es el núcleo poco elástico que admite el 110. clavado, y 2 son las partes elásticas.

N O T A.

Habiendo ya descrito ampliamente la naturaleza del invento así como la manera de llevarlo a la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente 115. descritas son susceptibles de ligeras modificaciones de detalle sin que se altere el principio fundamental del invento y lo que constituye su esencia y por lo que se solicita Patente de Introducción por diez años en España es por: "Un procedimiento de fabricación de calzado de goma" 120. caracterizándose por lo siguiente:

1º.- Procedimiento de fabricación de calzado de goma caracterizado por el empleo de dos o más mezclas diferentes de goma cruda en la confección del calzado o de sus partes, como el tacón, la suela, el tacón y suela 125. unidos, el tacón y contrafuerte unidos y el calzado entero de manera que durante el proceso de vulcanización en moldes adecuados, debido a una dosificación diferente de las materias vulcanizantes, se obtienen diferentes características físicas especialmente diferentes grados de 130. elasticidad en tal forma que al calzado o a sus partes se les puede dar una armazón rígida y poco elástica parecida al cuero que admita el clavado dejando todas las partes donde fuese conveniente flexibles y elásticas como especialmente las superficies en contacto directo con el cuero y 135. las partes del corte.



27001

2º.- Procedimiento de fabricación de calzado de goma segun reivindicación 1ª, caracterizado porque al mismo tiempo de obtener diferentes grados de elasticidad, en una sola operación de vulcanizado, se obtienen colores completamente iguales para todas las partes del calzado, calculando para tal fin la pigmentación de las diferentes mezclas antes de la vulcanización.

3º.- Procedimiento de fabricación de calzado de goma segun reivindicación 1ª caracterizado porque al mismo tiempo de obtener diferentes grados de elasticidad, en una sola operación de vulcanizado se obtienen colores distintos para todas las partes del calzado, calculando para tal fin la pigmentación de las diferentes mezclas antes de la vulcanización.

150. 4º.- Un procedimiento de fabricación de calzado de goma.

Segun queda substancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en el dibujo que se acompaña.

Esta memoria consta de seis hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 27 de Octubre de 1933.

MARIANO GALINDO JIMENEZ-BOUTROM.

P.P.

A large, stylized handwritten signature in black ink, written over a horizontal line.

Fig. 1

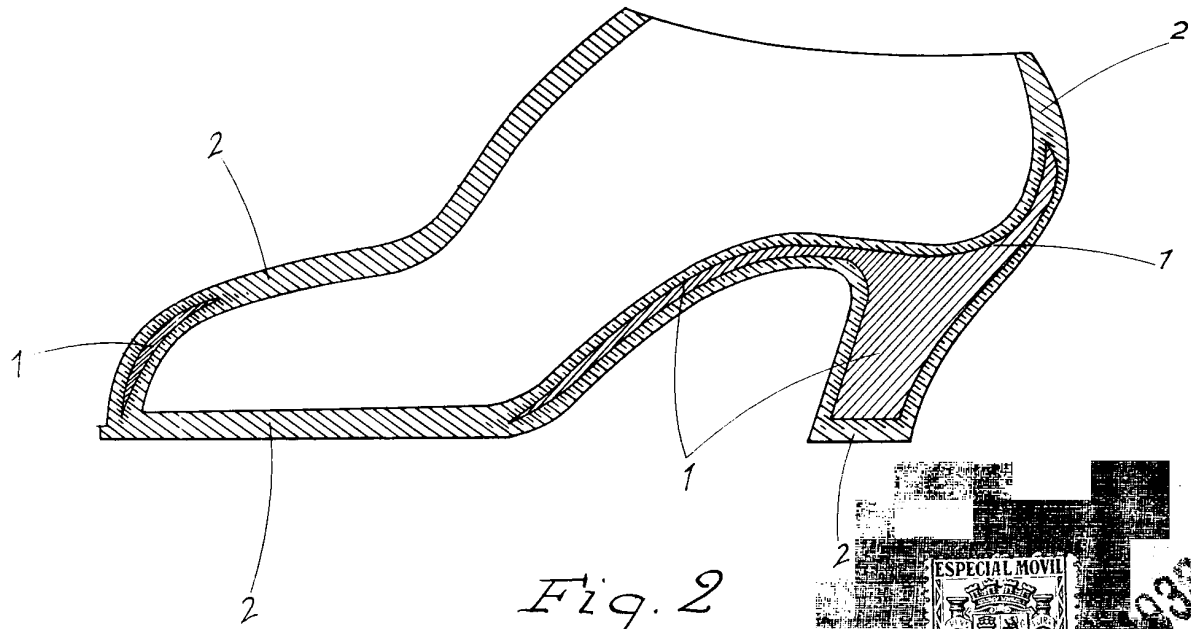
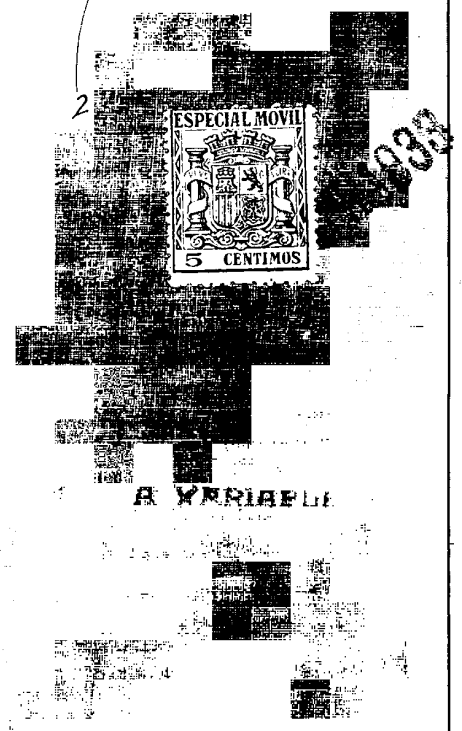
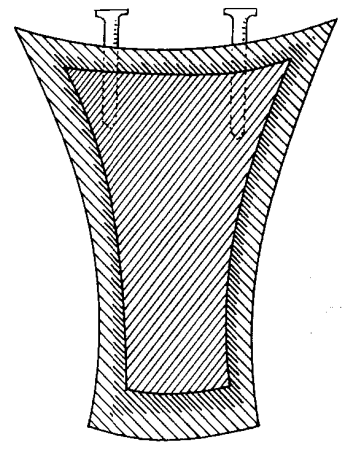


Fig. 2



MADRID 27 OCTUBRE 1933.

A large, stylized handwritten signature in black ink, written over the date and extending across the bottom right of the page.