

Patente Española
de introducción

MEMORIA

descriptiva sobre *Un perfeccionamiento en la fabricación de
calzados de goma.*

POR

D. Juan Martín Mueller

DE

Figueras,

Gerona



Solicitante: D. Juan MARTIN MUELLER
Nacionalidad: Alemán
Residencia: FIGUERAS (Gerona) Calle Norte, nº 9.
Objeto de la patente de introducción: "UN PERFECCIONAMIENTO EN LA FABRICACION DE CALZADO DE GOMA".

MEMORIA DESCRIPTIVA

El invento que se describe a continuación se refiere a calzado enteramente de goma y con dibujos grabados, tanto en la suela como en la pala o en el corte.

5 Existen muchos procedimientos de fabricar calzado, uno es el descrito en la patente española nº 117.313, que es el clásico procedimiento de fabricación de calzado de sport y playa a base de suela de goma, corte de tejido y cinta lateral de goma que sirve de unión entre ambos, y vulcanización en aire caliente.

10 Existen otros procedimientos de fabricación de calzado enteramente de goma, como por ejemplo, los descritos en las patentes españolas nºs: 109.555 y 115.250, ambas ya caducadas, que obtienen el resultado final en moldes compuestos de núcleo interior y coquillas exteriores. A base de estos dos principios básicos, existen va-



DIC

riantes constituidas ante todo por la diferente construcción de los moldes.

El procedimiento, objeto de esta patente de introducción, se refiere a la confección de un calzado que se vulcaniza en aire caliente a presión solamente montado sobre la horma, y el perfeccionamiento se refiere a la fabricación del corte de goma moldeado, el cual se compone de una sola pieza. Desde luego, se conoce en la fabricación del calzado y de las zapatillas el corte de una sola pieza siempre y cuando el empeine es bajo, pues es sabido que en cuanto el empeine es un poco alto el corte tiene que componerse de generalmente tres piezas.

En el caso presente, aún cuando el empeine ha de ser alto, el corte puede ser de una sola pieza, puesto que al montarlo sobre la horma en estado crudo, la goma cruda cede lo suficiente para adaptarse a la horma, cosa que no es posible con otro material no plástico. De esta manera el corte se puede troquelar en plano y la plancha así troquelada se prensa en un molde plano, dándole durante este prensaje rápido y en frío, todos los dibujos y relieves que se deseen, por complicados que fueran, y este corte preparado en esta forma se monta sobre la horma en la forma conocida. El procedimiento corriente será en este caso, cuando por ejemplo se trata de fabricar sandalias enteramente de goma, que sobre la planta de la horma se coloca una plantilla de las mismas características y color de las demás piezas que han de componer las sandalias y luego se coloca el corte antes descrito sobre la horma, doblando los bordes hacia abajo y

./.



uniéndolo a la plantilla mediante una suave presión que es suficiente cuando se trata de goma en crudo. A continuación se coloca la suela igualmente moldeada en crudo y que puede tener bordes salientes iguales como cualquier calzado de cuero. El zapato enteramente moldeado en plano y al cual se le dá la forma deseada durante el montaje sobre la norma, a continuación se somete a la conocida vulcanización en aire caliente y a presión.

El dibujo adjunto ilustra un ejemplo de un corte para una sandalia.

Desde luego, si fuese conveniente poner un "cambrillon" u otros refuerzos en el talón o en la puntera, de goma o de otros materiales conocidos en la industria del calzado, esto se puede hacer, sin formar parte precisamente de lo que se reivindica en la presente patente por ser ya de dominio público.

Otra variante que permite este procedimiento es la diferencia de colores entre las dos partes importantes del calzado, es decir, suela y corte, pudiendo tener por ejemplo el corte un color claro y la suela un color oscuro o viceversa, lo cual da al calzado una variedad enorme y contribuye sin duda a hacerlo más vendible.

Igualmente está previsto que sobre el corte se colocan adornos adicionales de caucho en el mismo o en diferentes colores, que tambien pueden estar previamente moldeados o grabados, como por ejemplo, adornos de figuras caprichosas, animales, etc. para sandalias de niños. Todos estos adornos, igualmente como la pala, se moldean en plano y se adhieren antes de la vulcanización



mediante presión y quedan unidos definitivamente durante la vulcanización en aire caliente.

80 Establecido con claridad lo conocido y lo nuevo, se hace constar que el procedimiento, objeto de esta patente de introducción, se practica en Alemania y Checoslovaquia, pero no ha sido aún practicado ni divulgado en España.

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 introducción por diez años en España y sus Colonias:

90 1ª Perfeccionamiento en la fabricación de calzado de goma, caracterizado porque sus partes integrantes, como la suela y especialmente el corte, se moldean previamente en moldes planos durante pocos segundos con todos los grabados y adornos y se montan a continuación sobre hormas con arreglo a procedimientos de montaje conocidos y a continuación se vulcanizan en aire caliente a presión sobre la horma.

100 2ª Perfeccionamiento en la fabricación de calzado de goma, según reivindicación 1ª, caracterizado porque tanto la suela como el corte se moldean en moldes planos, utilizando colores diferentes de masas de caucho,



- 7 DIC 1934

obteniéndose mediante la unión sobre la horma, calzado de goma de diferentes colores.

105

3º Perfeccionamiento en la fabricación de calzado de goma, según reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado porque se moldean por separado adornos aplicables al calzado, por ejemplo, figuras caprichosas, que se adhieren al calzado montado en crudo antes de su vulcanización.

110

4º "PERFECCIONAMIENTO EN LA FABRICACION DE CALZADO DE GOMA",

tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola cara y del dibujo adjunto.

Madrid, 7 de Diciembre de 1934.

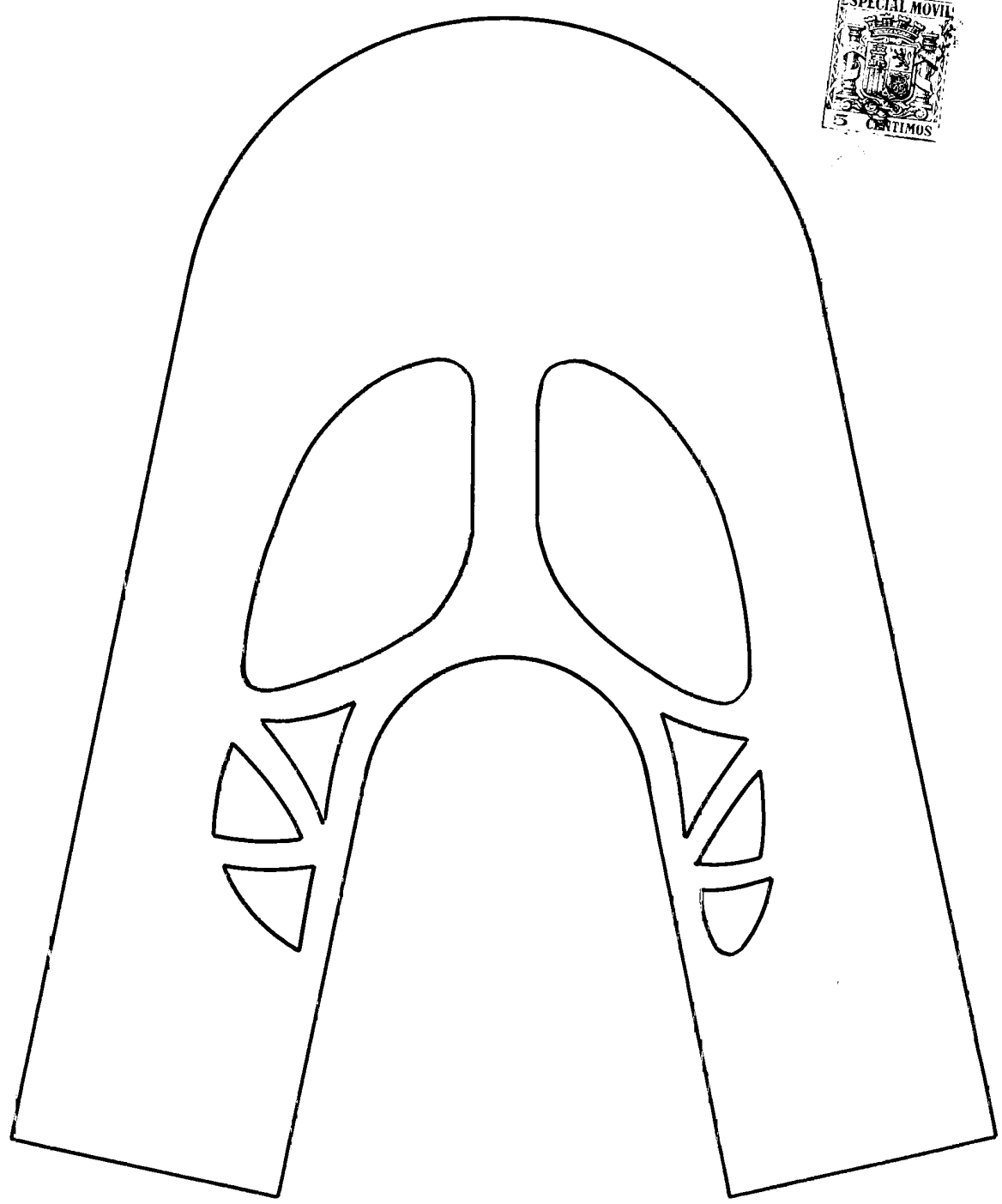
JUAN MARTIN MULLER

P.P.

FOR FORGE
CARLOS L. GARCIA
Carlos L. Garcia

Juan Martin Muller

hoja única



Juan Martin Muller