



tuidos por una sola hoja de franela de algodón o de otro material afelpado se acostumbraba impregnar el material con la substancia endurecedora y rebajar luego su borde posterior. Aún cuando por este procedimiento se consigue un borde sumamente flexible, conforme con esta invención se obtiene un refuerzo con un borde posterior mas flexible y delgado.

Según la presente invención una pieza de material absorbente afelpado se priva del pelo o felpa a lo largo de su borde y luego se pega a dicho borde una pieza de un tejido muy poco tupido por ejemplo muselina, dejando que uno de los bordes de esta última sobresalga del borde de la pieza de material. La pieza compuesta así preparada y preferiblemente después de haber comprimido su borde, se impregna de una substancia endurecedora por ejemplo una solución de un derivado de la celulosa. Por este procedimiento se obtiene un refuerzo con el borde posterior extremadamente delgado.

Con referencia a los planos adjuntos.

La figura 1 es una vista en perspectiva de una pieza de franela de algodón cortada en la forma de un refuerzo para la punta del calzado y de cuyas dos caras se ha eliminado la felpa a lo largo de su borde posterior.

La figura 2 es una vista por encima de la misma pieza de material después de pegada a su borde una tira de muselina para formar la pieza de material compuesto.

La figura 3 es una porción en alzado de una máquina para comprimir el borde posterior de la pieza de material de la figura 2.

La figura 4 representa la pieza de material compuesto en el momento de ser sumergida en una solución de substancia endurecedora.

Como se representa, la pieza de franela de algodón -7-, cortada en forma conveniente y afelpada por ambas caras se rebaja a lo largo de su borde posterior. Este rebajado se efectúa de preferencia por ambas caras, como se indica en -9-



45 y -11-, por ejemplo en una anchura de unos 25 mm. por una de
las caras y en una anchura de unos 12 mm. por la otra, para
dejar al descubierto los hilos de trama y de urdimbre. La por-
ción rebajada mas ancha -9-, de una de las caras, recibe luego
una capa de adhesivo a lo largo de su borde. Esta capa de adhe-
50 sivo puede tener una anchura de unos 12 mm. por ejemplo y pue-
de estar constituida por latex de caucho. Una vez la capa de
adhesivo se ha vuelto suficientemente pegajosa se aplica sobre
ella una tira de muselina -13- muy poco tupida dejando que uno
de sus bordes sobresalga del borde de la pieza de franela de
55 algodón. Esta tira de muselina puede por ejemplo presentar una
anchura de 12 mm. dejando que sobresalga aproximadamente algo mas
de 1 mm. Preferiblemente, esta tira de muselina se obtiene cor-
tando longitudinalmente en dos una cinta de muselina de modo
que cada una de las dos tiras obtenidas de esta manera, presen-
60 te uno de sus bordes provisto de orillo y este borde que no se
deshilacha es el que se hace sobresalir ligeramente del borde
de la franela de algodón.

De preferencia, todo el borde posterior de la pieza
de material compuesto obtenida de esta manera, se comprime lue-
65 go antes de proceder a la impregnación con una substancia endu-
recedora, a fin de que dicho borde posterior absorba menor can-
tidad de solución impregnante. El borde posterior puede compri-
mirse por medio de una prensa calentada tal como se describe
en la patente española nº. 134.051 En la figura 3 se representa
70 una porción de dicha prensa incluyendo el apoyo -15- y la pie-
za de presión calentada -17-. La porción posterior de la pieza
de material compuesta se coloca sobre el apoyo -15- y se hace
bajar la pieza de presión -17- sobre el borde posterior, previa-
mente humedecido aplicándola sobre él durante un corto tiempo.
75 La ausencia de orillo en el borde de la tira -13- que queda
por encima del borde de la franela de algodón evita la forma-
ción de arrugas en esta porción en el refuerzo acabado. El
material asi preparado puede impregnarse luego en la forma des-
crita en la patente antes citada o bien puede impregnarse, como



80 se representa en la figura 4 sumergiéndola en una solución
 -19- de substancia endurecedora. En ambos casos se emplea pre-
 feriblemente una solución de un derivado de la celulosa, por
 ejemplo celuloide de viscosidad reducida, que penetra fácil-
 mente en el material. Una vez las piezas de material han sido
 85 impregnadas se envasan y se cierran convenientemente los enva-
 ses.

Una variante en el procedimiento objeto de esta inven-
 ción consiste en aplicar la muselina que forma el borde salien-
 te de la pieza de material no en forma de tira marginal unica-
 mente, sinó sobre toda la extensión de la franela de algodón.
 90 En este caso se emplearán piezas de muselina cortadas sensible-
 mente con la misma forma y tamaño de la pieza de franela de al-
 godón a la que se fijarán de preferencia por medio del adhesivo,
 no sobre toda la cara de la franela de algodón ya rebajada en
 95 el borde, sinó unicamente por algunos puntos. Por ejemplo la
 fijación y la compresión subsiguiente pueden efectuarse a lo
 largo del borde posterior de la pieza de franela de algodón,
 unicamente en las porciones en las que se efectúa esta opera-
 ción, tal como se ha descrito antes para el caso en que solo
 100 se emplea una tira de muselina y dejando libre el resto de
 la muselina que solo se adhiere a la franela de algodón al
 procederse a la impregnación, en cuyo momento el resto de la
 muselina se aplica a toda la superficie de la franela de algo-
 dón y queda pegada a ella.

105

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

110

1) Método para la preparación de refuerzos para el
 calzado que comprende tomar una pieza de material con una de
 sus caras afelpada, eliminar el pelo de un borde de la pieza
 del material, fijar a esta a lo largo de dicho borde, una pie-
 za de tejido fino e impregnar la pieza compuesta asi obteni-
 da, con una substancia endurecedora.

2) Método para la preparación de refuerzos para



115 el calzado que comprende tomar una pieza de material afelpado por una de sus caras, eliminar el pelo del borde del material, fijar al material a lo largo de dicho borde una pieza de tejido fino y poco tupido de modo que sobresalga de dicho borde e impregnar la pieza compuesta así obtenida con una substancia endurecedora.

120 3) Método para la preparación de un refuerzo para el calzado que comprende tomar una pieza de material con una de sus caras afelpada, eliminar el pelo de uno de los bordes del material, fijar a este a lo largo de dicho borde una pieza de tejido fino y poco tupido, comprimir el borde del material compuesto así obtenido e impregnarlo con una substancia endurecedora.

130 4) Método para la preparación de un refuerzo para el calzado que comprende tomar una pieza de material afelpado por una de sus caras, eliminar el pelo del borde de dicho material, fijar al material una pieza de tejido fino y poco tupido, de modo que sobresalga de dicho borde, comprimir este borde e impregnar el material compuesto así formado con una substancia endurecedora.

135 5) Método para la preparación de un refuerzo para el calzado que comprende tomar una pieza de material con sus caras afelpadas, rebajar el material por sus dos caras a lo largo de uno de sus bordes para eliminar el pelo y dejar al descubierto los hilos de trama y de urdimbre, fijar a dicho borde rebajado una pieza de tejido fino y poco tupido de modo que sobresalga por uno de sus bordes del borde del material rebajado e impregnar el material compuesto así obtenido con una substancia endurecedora.

140 6) Método para la preparación de un refuerzo para el calzado que comprende tomar una pieza de material con sus caras afelpadas, recortar el pelo de ambas caras del material a lo largo de uno de sus bordes para dejar al descubierto los hilos de urdimbre y de trama, fijar a dicho borde rebajado una pieza de tejido poco tupido, de modo que uno de sus bordes



1937

- 6 -



150 sobresalga del borde rebajado, comprimir el borde del material compuesto así obtenido e impregnarlo con una sustancia endurecedora.

7) Perfeccionamientos en la fabricación de refuerzos para el calzado.

Barcelona 27 de febrero 1937.

JOSE M. BOLIBAR
P.P.
Jose M. Bolibar



Fig:1.

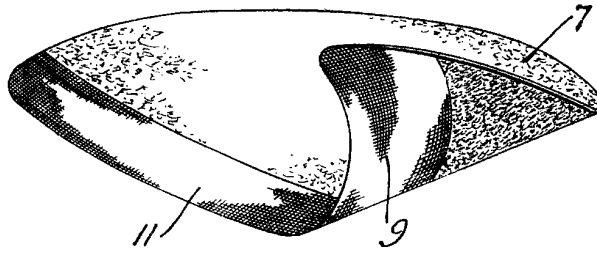


Fig: 2.

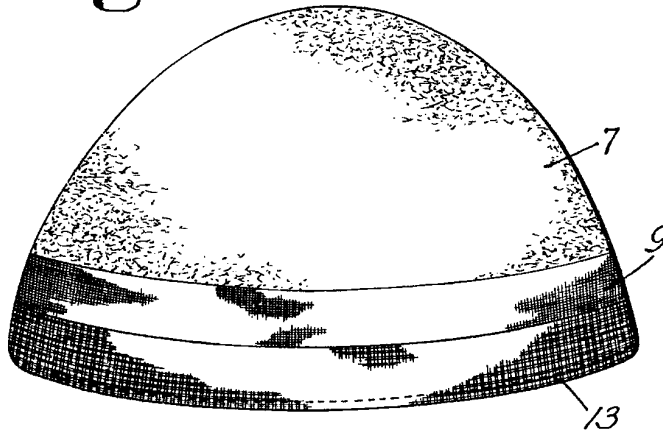


Fig: 3.

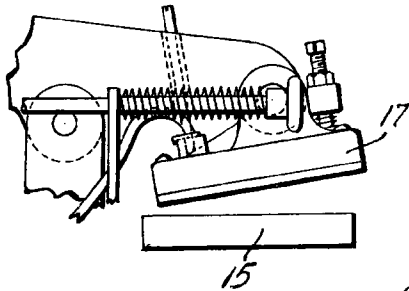
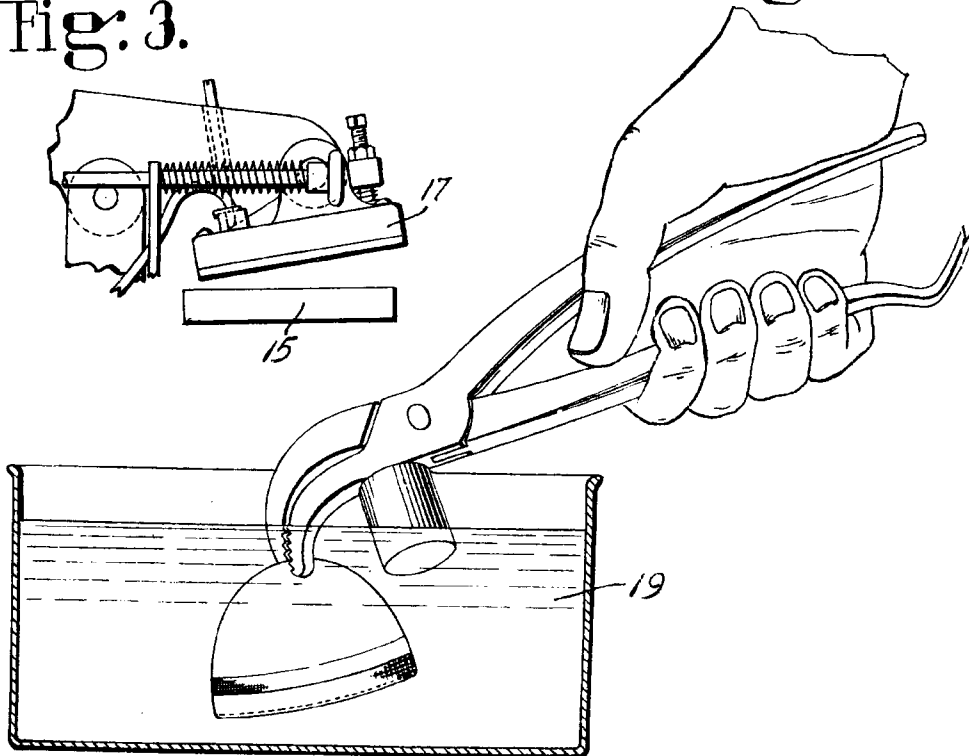


Fig:4.



REGISTERED PATENT
United Shoe Machinery Corporation