

147.964



MEMORIA DESCRIPTIVA
que se acompaña a la solicitud de una
PATENTE DE INVENCIÓN por veinte años en España

147964

a favor de

Don Francisco SERRA Bonet, de nacionalidad española
domiciliado en Alicante

por:

«UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADOS IMPERMEABLES DE
LONA, ESPECIALMENTE ALPARGATAS»

=====
=====

Hasta la fecha los calzados de lona, principalmente
las alpargatas, son fabricados tan deficientemente que su cons-
trucción y duración viene a ser la misma que los conocidos desde
hace muchos años, confeccionados con materiales de mala calidad
y pisos de diferentes productos.

5.

En cuanto a la fabricación de calzado impermeable, es
materia que todavía no ha llegado a resolverse por los invenci-
inconvenientes
bles/con que se ha tropezado hasta la fecha para elaborar un
calzado cómodo, práctico y económico, pues los que hasta ahora

10.

son conocidos, después de estar fuera del alcance de las clases
humildes, porque son verdaderos artículos de lujo, son incómodos
é insalubres ya que no dejan transpirar y por ello producen llagas
y escoriaciones, que algunas veces han tenido graves consecuencias,
al contacto directo del pié con el material impermeable si va en
el interior del calzado, y en caso de ir en el exterior, no pue-
den usarse, por su apariencia, sino es en los días lluviosos.

15.

Preocupado por ello el que suscribe, después de mu-
chos ensayos practicados, ha creído resolver tan importante pro-
blema que tanto atañe a las clases humildes de la Sociedad, con-



20. siguiendo un calzado de lona económico, impermeable y de una duración y utilidad superior a los mejores hasta ahora conocidos, mediante el procedimiento de fabricación que se describe en la presente Memoria y del que se desea obtener la correspondiente PATENTE DE INVENCION, al amparo del Estatuto sobre Propiedad Industrial en vigor.

25.

Para la fabricación del calzado ó alpargata impermeable a que se refiere esta Memoria se han de emplear dos telas; una de ellas debe ser de lana ó de un tejido fuerte análogo. En una de sus caras y por medio de una máquina engomadora, se impregna de una ligera capa de caucho líquido, latex, aceite de linaza ó ricino tratado por el ácido nítrico ó cualquiera otro producto impermeabilizante. Antes de secarse este producto, se le une por la misma cara otra tela de forma que, al efectuarse el secado, queda perfectamente unida a la primera, formando un solo cuerpo totalmente impermeable.

35

Una vez bien seca y conseguida la unión de ambas telas formando una sola en virtud de la materia impermeabilizadora, se procede a sacar de ella el corte ó parte superior del calzado, mediante el empleo de troqueles ó máquinas apropiadas, cuyas piezas se aplican a los pisos de suela, cuero, cáñamo, yute, esparto, corcho ó madera, y en el caso de fabricarse el calzado con piso de goma, el corte de esta tela impermeabilizada se une a aquel mediante los aparatos especiales a calor y presión que funde la parte de goma del piso adonde ha de ir sujeto el corte, adosándolo de forma tal que queda toda de una sola pieza totalmente impermeable.

40.

45.

50.

Para facilitar la transpiración del pié, la tela que se coloca en el interior del calzado, es de un tejido muy afelpado al objeto de mantener cierta separación entre el pié y el producto impermeabilizado, lo que permite pasar entre sus hilos una pequeña cantidad de aire que sin embargo es suficiente para conseguir el fin buscado y si se produjera sudor excesivo, el afelpado de la tela lo empaparía, haciendo imposible que se produzcan



en el pié llagas o quemaduras. 147964

55. Cuando se usen las demás clases de pisos, se une el corte a éstos por medio del procedimiento de cosido de todos conocidos y una vez terminado, en el interior del calzado se coloca una plantilla de la misma doble tela impermeabilizada impregnada además en su parte inferior de la materia impermeabilizadora que se emplee, 60. uniéndola al piso y borde del corte con la misma máquina a calor que permite una adhesión perfecta y hace el calzado totalmente impermeable.

Dado que el corte suele ser de dos o más piezas, queda por resolver la impermeabilización de las costuras y para ésto, antes 65. de procederse al cosido, se pegan las distintas partes con materia impermeabilizante, procediéndose después a su cosido a máquina, quedando una vez realizadas estas operaciones, un calzado completamente invulnerable al agua y de una duración y consistencia infinitamente superiores a las corrientes, puesto que son dos telas re- 70. forzadas por la repetida materia impermeabilizante que llega a dar la consistencia del cuero

Con las operaciones reseñadas se consigue además que la apariencia del calzado sea la corriente, merced a que la materia impermeabilizadora va situada entre tela y tela y forma un solo 75. cuerpo y reúne y mejora no obstante las ventajas del zapato de goma, careciendo por el contrario de todos los inconvenientes de aquellos y obteniéndose un calzado de duración, barato y cómodo.

Por el mismo procedimiento pueden fabricarse zapatos, botas y toda clase de calzado de lona ó mixtos de lona y cuero, usando 80. en su elaboración telas adecuadas para conseguir una mayor presentación.

N O T A .

En resumen: Recabo como de mi única invención y como objeto sobre el cual ha de recaer la PATENTE DE INVENCION que se solicita, por veinte años en España, "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADOS IMPERMEABLES DE LONA, ESPECIALMENTE ALPARCATAS" 85. de conformidad con las particularidades características de las



siguientes REIVINDICACIONES: 11 796 4

90. 1. Procedimiento de fabricación de calzados impermeables de lona, especialmente alpargatas, caracterizado esencialmente en la aplicación por una de sus caras de una ligera capa de caucho, líquido, latex, aceite de linaza ó ricino, tratado por el ácido nítrico, a una pieza de lona ó tejido fuerte análogo y su unión por la misma cara a otra tela, de forma que, al efectuarse el secado, queda perfectamente unida a la primera formando un solo cuerpo totalmente impermeable, del cual ha de sacarse el corte del calzado.
95. 2. Procedimiento de fabricación de calzados impermeables de lona, especialmente alpargatas que, además de las particularidades características de la reivindicación 1ª consiste en que la segunda tela que ha de formar el forro del calzado, es de un tejido muy afelpado, al objeto de mantener la conveniente separación entre el pié y la materia impermeable a fin de que entre sus hilos pueda pasar una pequeña cantidad de aire para facilitar la transpiración del pié y evitar con ello que se produzcan llagas ó escoriaciones, empapando el sudor en caso de que éste sea excesivo.-
100. 3. Procedimiento de fabricación de calzados impermeables de lona que, aparte de las reivindicaciones 1ª y 2ª consiste en que el cuerpo impermeabilizado de dos telas conseguido, es tratado por medio de troqueles ó máquinas adecuadas con las cuales se obtiene el corte ó parte superior del calzado a las medidas necesarias, que después se aplica al piso de suela, cuero, cáñamo, yute, esparto, corcho ó madera, mediante cosido o bien, caso de fabricarse con piso de goma, por medio de aparatos especiales a calor que funde la parte de goma del piso adonde ha de ir sujeto el corte, adosándolo a presión de forma tal que queda todo el calzado de una sola pieza totalmente impermeable.
105. 4. Procedimiento de fabricación de calzados impermeables de lona que, posteriormente a las operaciones reivindicadas en los puntos 1 al 3 se caracteriza igualmente por la aplicación de una plantilla de la misma doble tela impermeabilizada, impregnada además en su parte inferior de la misma materia dicha, que se une
- 110.
- 115.

120. al piso y borde del corte con la máquina a calor que permite un pegamento a presión perfecto y hace al calzado impenetrable al agua y la humedad.

147964

5. Procedimiento de fabricación de calzados impermeables de lona que, en vista de que el corte suele ser de dos o mas piezas se completa uniendo mediante pagado de éstas con la materia impermeabilizante citada, procediéndose después a su cosido a máquina, impermeabilizándose con ello las costuras, por lo que queda una vez realizadas estas operaciones, un calzado totalmente invulnerable al agua y de una duración y consistencia infinitamente superior a los corrientes, habida cuenta de que la materia impermeabilizadora va situada entre tela y tela formando un solo cuerpo reforzado, con lo que se consigue que la apariencia del calzado sea la corriente y se reúna y mejore no obstante las ventajas del zapato de goma, careciendo por el contrario de todos sus inconvenientes, obteniéndose un calzado de duración, barato y cómodo, sin perjuicio de que pueda elaborarse también otros calzados de lona ó mixtos de lona y cuero, usando en su fabricación telas de fantasía para lograr una mejor presentación.-

125.

130.

135.

6. "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADOS IMPERMEABLES DE LONA, ESPECIALMENTE ALPARGATAS"

Todo según queda expuesto en la precedente Memoria que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola cara y a los fines que se han determinado. Entre líneas -inconvenientes- vale.

Madrid, de Octubre de 1940.-

Por autorización del interesado.-

Modesto Sola

