

148325



148325

MEMORIA DESCRIPTIVA

---

Correspondiente a una patente de invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de Don Francisco LEAL GRANELL, residente en Zaragoza, - calle de Rafols número 11,

P O R

" NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION Y PREPARACION DE ENTRESUELAS, PLANTILLAS, TOPES Y CONTRAFUERTE PARA EL CALZADO ".

---

OBJETO DE LA PATENTE.- Se trata de la obtención de un material que por sus características de dureza, flexibilidad, impermeabilidad, poco peso y coste, pueda adaptarse perfectamente al calzado mejorándolo, abaratándolo y facilitando la fabricación del mismo.

OBTENCION.- Por impregnación, prensado y tintado de tejidos de algodón o de otras fibras susceptibles de ser cardadas, tejidos cardados por ambas caras o sin cardar - según el material a obtener, sumergiéndolos en soluciones de resinas, con las cantidades suficientes de aceite de -

148325



15 ricino, aceite de resina y aceite de linaza, como plas-  
tificantes; nitro-celulosa, como aglutinante; sulfato -  
de calcio y kaolin, para la obtención de una solución -  
compacta; materias tintóreas y disolventes y diluyentes  
necesarios para una fácil disolución de los productos -  
señalados.

20 FABRICACION.- Los productos químicos y vegetales  
que se utilizan son primeramente disueltos en una bati-  
dora mecánica, encargada de efectuar mezclas uniformes  
y perfectas en sus proporciones de los productos señala-  
dos anteriormente, desde la cual se alimenta directamen-  
te la máquina de tratamiento herméticamente cerrada, que  
ha de inyectar al tejido la cantidad necesaria de pro-  
ducto para los usos a que aquel fuese destinado. En la  
25 citada máquina el tejido, para su impregnación, pasa --  
por unos cilindros calentados a vapor, desde los cuales  
y efectuada ésta primera operación, pasa a una cámara -  
en la máquina donde hay una temperatura de 80° se veri-  
fica la primera operación de secado y separación de va-  
30 pores, pasando seguidamente a otra cámara también hermé-  
ticamente cerrada cuya temperatura se mantiene a 100° y  
se desliza a continuación por un tambor igualmente ca-  
lentado a la temperatura de 100°, para que las resinas  
en estado semi-pastoso puedan ser adaptadas uniformemen-  
te. En tales condiciones el tejido, completamente im-  
35 pregnado, seco y tintado, sale al exterior de la máqui-  
na para efectuar la operación del planchado, a la tempe-  
ratura del ambiente, en una prensa de cilindros.

40 RECUPERACION:- Los vapores formados y condensados  
en la primera cámara de la máquina, señalados en el pá-  
rrafo de fabricación, que por su acción intoxicante son  
nocivos para los obreros empleados en la manipulación -

148325



pasan a otros departamentos y son utilizados posteriormente una vez licuados, para la utilización del material fabricado, según los usos a que esta es destinada.

45

SUMINISTROS.- El material así producido, se ex-

pende en rollos, piezas planas y troqueladas, según las peticiones de los consumidores. Si el suministro se efectúa en rollos y piezas planas, es necesario facilitar al consumidor, líquido procedente de los vapores licuados, señalados anteriormente en el párrafo de recuperación para que troqueladas del rollo o plancha las piezas que se desean obtener y sumergiéndolas en el líquido ya dicho, durante unos instantes, el material se reblandece recobrando una mayor elasticidad y flexibilidad que permita una fácil y absoluta adaptación, haciendo de ésta forma las manipulaciones con mayor comodidad y rapidez.

50

55

Si el suministro se efectúa en piezas troqueladas (entresuelas, topes o contrafuertes) una vez así obtenidas se introducen durante hora y media, en la parte inferior del primer cuerpo o cámara de la máquina, para que el contacto con los vapores que en el mismo se contienen se reblandezcan dándoles una mayor elasticidad y flexibilidad y una vez obtenida se introducen en envases metálicos herméticos apropiados al caso a donde se conservan para ser utilizados durante tiempo indefinido

60

65

SUSTITUCIONES.- El material así obtenido y tratado, sustituye con ventaja al cuero natural y artificial gomas y productos derivados del caucho y otros productos similares fabricados en frío o mediante otra composición, por su gran dureza a la par que flexible, su gran impermeabilidad a la par que porosidad destruyendo la acción de la humedad, calor y sudor, por sus condicio-

70

148325<sup>4</sup> -



75 nes sanitarias, por su poco peso y por su costo económico.

80 VENTAJAS SOBRE SUS SIMILARES.— La fabricación — a vapor, el empleo de los aceites de ricino, linaza y resina, evita que al evaporarse el disolvente, por la acción del tiempo, que las resinas se vuelvan quebradizas y el material se requiebraje y rompa por exceso de dureza y fragilidad.

85 DISOLVENTES Y DILUYENTES.— Los líquidos a suministrar para la fácil adaptación del material obtenido, — tiene la ventaja sobre otros similares, de que estos — después de su obtención por mezclas en frío, han sido tratados y condensados al vapor en la cámara de la máquina a donde han dejado todas sus impurezas y aquellos solamente han sido obtenidos por mezclas en frío.

90 OTROS USOS.— Aparte de los ya señalados, a utilizar en la confección del calzado para entresuelas, — plantillas, topes y contrafuertes, el material fabricado se puede utilizar por sus características en la fabricación de gorras, sombreros, entretelas para tapicería de muebles, automóviles, etc.

95 PRODUCTOS SIMILARES EN EL MERCADO.— Existen en — el mercado otros productos fabricados a mano y en frío que por tal motivo y por utilizar productos distintos a los expuestos, se ablandan por la humedad en unos casos y en otros se quiebran por excesiva dureza y falta de flexibilidad.

100 Habiendo ya descrito y detallado con toda amplitud la naturaleza del invento, así como la manera de — llevarlo a cabo en la práctica, debe hacerse constar — que las disposiciones anteriormente escritas son susceptibles de modificación de detalle sin que por ello

105

148325<sup>- 5 -</sup>



se altere el principio fundamental del invento.

N O T A

110 EN RESUMEN: La patente de invención que se solicita ha de recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

115 1ª:- NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION Y PREPARACION DE ENTRESUELAS, PLANTILLAS, TOPES Y CONTRAFUERTES PARA EL CALZADO, que se caracteriza por la obtención de un material por inmersión ó impregnación en caliente y a vapor de tejidos de algodón, lino, pita, y cañamo ú otras mezclas de uno o varios de éstas fibras, cardados o sin cardar, por una o las dos caras, en una solución de resinas en los disolventes y diluyentes —  
120 apropiados, aceite de ricino, aceite de linaza, aceite de resina, nitro-celulosa, sulfato cálcico, kaolín y colorantes para que el tejido tratado constituya un material de determinada dureza, flexibilidad, impermeabilización, porosidad y colorido a utilizar en entresuelas, plantillas, topes y contrafuertes de toda clase —  
125 de calzado de cuero natural o artificial, lonas, gomas y derivados; viseras para gorras; forros y sudaderos para sombreros y hoínas; entretelas para tapicería de muebles, automóviles u otra clase de vehículos.

130 2ª:- NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION Y PREPARACION DE ENTRESUELAS, PLANTILLAS, TOPES Y CONTRAFUERTES PARA EL CALZADO, según reivindicación anterior que se caracteriza por la aplicación de un líquido suavisante, obtenido por la mezcla y solución de resinas, aceite de ricino, aceite de resina, aceite de linaza —  
135 con sus correspondientes disolventes y diluyentes que tratados a vapor y condensados sirven para que momentáneamente y por inmersión en él, adquiera el material la flexibilidad y dureza necesaria en las operaciones



148395

de manipulación recobrando éste "a posteriori" sus características normales.

140

3º:- NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN Y PREPARACION DE ENTRESUELAS, PLANTILLAS, TOPES Y CONTRAFUERTES PARA EL CALZADO, según reivindicaciones anteriores, que se caracteriza por la aplicación de maquinaria formada por una prensa de rodillos que trabaja a una temperatura de 45º por la que pasa el tejido después de impregnado por su distribución uniforme; continuando automáticamente en la cámara primera herméticamente cerrada a una temperatura de 80º a donde se efectua la recuperación de vapores y condensación, a parte de un primer secado; siguiendo a la segunda cámara también herméticamente cerrada, que se encuentra a temperatura de 100º, prosiguiendo al tambor que adopta y amolda al tejido las resinas en estado semi-pastoso para terminar en una nueva prensa de rodillos que alisa, plancha y deja el material a un mismo grosor, desde donde se enrolla, se corta o troquela de acuerdo con las peticiones.

145

150

155

4º:- Por último, se reivindica como objeto sobre el que ha de recaer la patente de invención que se solicita, por:

160

" NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION Y PREPARACION DE ENTRESUELAS, PLANTILLAS, TOPES Y CONTRAFUERTES PARA EL CALZADO ".

165

Todo conforme queda expresado en la presente Memoria descriptiva que consta de seis páginas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 6 de Abril de 1.940.

P.A,

DE ESCRIB  
*[Handwritten signature]*