

PATENTE ESPAÑOLA

MEMORIA 153

descriptiva sobre: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE SUELAS DE GOMA".

POR

D. EMILIO CAMPOS GARCIA y D. JULIO CAMPOS GARCIA.

DE

BARCELONA,

Gerona nº 2.



15 396 6

PATENTE DE INVENCIONMEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE SUELAS DE GOMA".Solicitantes: Don EMILIO CAMPOS GARCIA y
Don JULIO CAMPOS GARCIA.Residencia: BARCELONA, Calle Gerona, 2.Nacionalidad: Españoles.

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de suelas de goma moldeadas con aprovechamiento de cubiertas de neumáticos desechadas.

Sabido es que la llamada carcasa de los neumáticos
 5 de automóviles, integrada por un conjunto de cuerdas engomadas con capas intermedias de caucho, constituye un material muy resistente al desgaste, por cuyo motivo desde hace tiempo se viene utilizando el mismo para suelas, particularmente de alpargatas, cortando dicha carcasa en láminas de
 10 grueso adecuado, troquelando luego de estas láminas, mediante cuchillas correspondientes, las suelas que se deseen obtener y cosiendo o pegando las mismas al corte de las alpargatas. Las suelas así obtenidas, sin embargo, resultan muy poco
 15 estéticas, por cuyo motivo, como queda dicho anteriormente, su empleo se ha limitado casi exclusivamente a alpargatas de

153966



tipo barato.

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento de fabricación de suelas moldeadas de caucho con aprovechamiento de la carcasa de neumáticos usados de automóviles, mediante el cual se obtiene un producto ligero, de alta resistencia y acabado perfecto, que exteriormente y una vez aplicado al corte, no se diferencia en nada de una suela moldeada enteramente de caucho.

Otras ventajas del invento se deducirán de la descripción que sigue.

Consiste el procedimiento en troquelar de láminas de carcasas de cubiertas usadas de grueso menor que el que se desee tengan las suelas terminadas, trozos de forma similar a éstas y de tamaño también menor, en cubrir estas plantillas con una disolución de caucho, aplicar luego sobre su cara inferior y los bordes laterales una capa de caucho sin vulcanizar con los ingredientes de vulcanización necesarios, de un determinado grueso, y someter por último las suelas así confeccionadas a vulcanización en moldes correspondientes, según métodos conocidos.

Las suelas así obtenidas, que por su cara inferior pueden tener grabados antideslizantes y, si se desea, un refuerzo del recubrimiento inferior en la parte posterior correspondiente al tacón, se utilizarán directamente como salen del molde, o, según una característica particular del invento, se someterán eventualmente a un nuevo troquelaje para quitar unos pocos milímetros en todo su contorno, y hacer así una suela más pequeña y de acabado también perfecto, para lo cual el recubrimiento lateral de las plantillas de cuerdas engomadas tendrá un ancho superior al

153966



estricamente necesario, por ejemplo de 5 a 6 milímetros
o más. Con ello una misma suela podrá servir para dos e más
medidas seguidas y, por consiguiente, esta característica
del invento permite reducir el número de moldes necesarios,
50 por ejemplo en la mitad cuando se prevea la utilización de
cada molde para dos tamaños, redundando ello en una consi-
derable economía de moldes.

Las suelas fabricadas de acuerdo con el procedimiento
objeto del presente invento, además de las ventajas ya seña-
55 ladas, ofrecen la muy importante de permitir su unión sólida
al corte mediante costura como consecuencia del alma inte-
rior de cuerdas engomadas de que van provistas. Además, con
el presente procedimiento solo se requiere una cantidad in-
significante de caucho en bruto para obtener una suela de
60 primerísima calidad, lo que tiene una particular importancia
en los tiempos actuales.

Los dibujos adjuntos ilustran el invento.

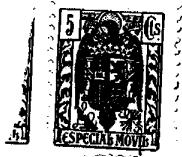
Fig. 1 representa una vista desde arriba de una
suela fabricada según el procedimiento objeto del presente
65 invento, y

Fig. 2 es un corte según II-II de la Fig. 1.

1 ilustra el conjunto de cuerdas engomadas con capas
intermedias de caucho, procedentes de láminas de carcassas
de neumáticos usados; 2 es el recubrimiento lateral de cau-
70 che y 3 el recubrimiento inferior que forma un solo cuerpo
con el recubrimiento lateral 2.

Según se deduce claramente del dibujo, el alma de
cuerdas engomadas 1 se troquela de las láminas de carcassa
correspondientes en un tamaño más pequeño que el de la suela
75 terminada, preveyendo para el borde 2, por lo general,

15 396 6



5 a 6 milímetros o más, según el tamaño de que se trate.
La suela moldeada puede utilizarse tal como sale del molde
o reducirla mediante troquelaje a un tamaño más pequeño,
por ejemplo según se indica con la línea trazada 4.

80

N O T A

Suficientemente descrito el invento, así como la
manera de ponerle en práctica, se hace constar que el mismo
puede estar sometido a variaciones de detalle sin que por
ello se altere su principio fundamental, siendo lo esencial
85 y por lo que se solicita patente de invención por veinte
años en España, sus Colonias y Protectorados, lo que queda
resumido en las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Procedimiento para la fabricación de suelas
de goma moldeadas con aprovechamiento de la carcasa de
90 cubiertas de neumáticos usados, caracterizado porque se
troquelan de láminas de carcasas de grueso menor que el que
se desea tengan las suelas terminadas, trozos de forma
similar a éstas y de tamaño también menor, cubriendo estas
plantillas con una disolución de caucho y aplicando sobre
95 su cara inferior y los berdes laterales una capa de caucho
sin vulcanizar con los ingredientes de vulcanización nece-
sarios, de un determinado grueso, y sometiendo finalmente
las suelas así confeccionadas a vulcanización en moldes
correspondientes.

100

2ª.- Procedimiento para la fabricación de suelas
de goma moldeadas con aprovechamiento de la carcasa de
cubiertas de neumáticos usados, según reivindicación 1ª,
caracterizado porque el recubrimiento lateral del alma de
cuerdas engomadas se aplica en un ancho tal que permite
105 someter las suelas vulcanizadas a un ulterior troquelaje

153966



para reducir las a un tamaño menor, sin que quede al descubierto en los lados el alma de cuerdas engomadas, sirviendo así un mismo molde para la fabricación de dos e más medidas de suelas consecutivas de acabado perfecto.

110

3ª.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE SUELAS DE GOMA,

tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva, que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola cara y de los dibujos adjuntos.

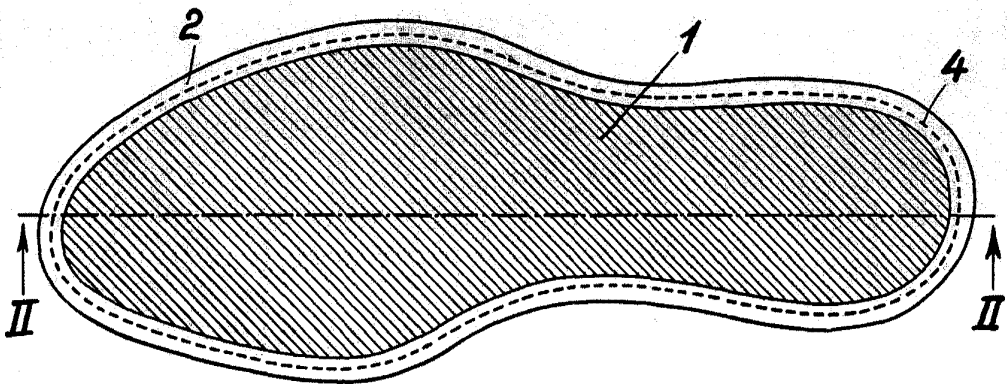
Madrid, 6 de Agosto de 1941.

Por Poder de J. GÓMEZ ACEBO

153968

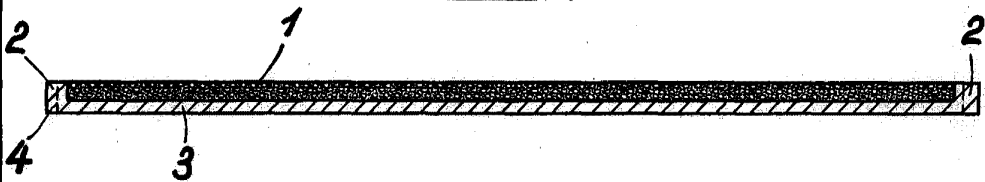


FIG.1



ESCALA VARIABLE

FIG.2



Madrid, 6 de Agosto de 1941.

Por el Sr. D. J. GONZALEZ