

154905

MEMORIA DESCRIPTIVA

154905

PRODUCTOS PIRELLI, S. A. y COMERCIAL PIRELLI, S. A.- BARCELONA

154905



154905

154905

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

para "Perfeccionamientos en la fabricación de calzado con suela de goma"-----

a favor de: PRODUCTOS PIRELLI, Sociedad Anónima, y COMERCIAL PIRELLI, Sociedad Anónima, ambas de nacionalidad y residencia españolas.

MEMORIA DESCRIPTIVA

5 La fabricación de calzado con suela de goma aplicada mediante oportunos adhesivos ofrece particulares dificultades, debidas a lo complicado que se presenta el problema de conciliar la posibilidad de obtener un pegamiento sólido y económico de la suela con la necesidad de que ésta reúna las cualidades requeridas para el uso a que está destinada, y ello posiblemente sin tener que recurrir a tipos de mezclas de goma excesivamente ricas.

10 Es notorio, en efecto, que las mezclas de goma que son más susceptibles de un pegado eficaz mediante el uso de adecuados adhesivos, tales como soluciones de goma, látex, másticos de diferentes composiciones, etc., son aquéllas que contienen una elevada cantidad de goma virgen (natural o sintética). Tales mezclas resultan, 15 además, casi siempre de coste elevado.

Y viceversa, las mezclas de goma menos ricas en ésta, pero que sin embargo reúnen las necesarias características para su empleo por su notable resistencia al



desgaste, propiedad antideslizante, etc., ofrecen para el pegado las mayores dificultades, que complican y encarecen esta operación.

5 Es sabido también que frecuentemente se recurre a la aplicación de la suela al calzado en estado crudo, efectuándose posteriormente su vulcanización en caldera. Pero con este procedimiento no es posible obtener el alto grado de compacidad que permite en cambio el sistema de vulcanización en molde bajo prensa, lo que repercute en el rendimiento de la suela.

10 El procedimiento objeto de la presente invención resuelve de la manera más satisfactoria el problema. Dicho procedimiento consta de las siguientes fases:

15 Primeramente se confecciona, preferiblemente por moldeo, con una mezcla de goma adecuada para responder convenientemente a las condiciones que debe reunir (tales como: tener una buena resistencia al desgaste, ser antideslizante, etc.) una suela de dimensiones y espesor convenientes respecto a las de la suela acabada, y que constituirá el piso de ésta y eventualmente el del tacón, es decir la superficie de desgaste, a la vez que el "cuerpo" de la suela definitiva.

20 Después, aquélla se coloca en el fondo del molde donde ha de ser moldeada la suela definitiva y, convenientemente distribuidos, se introducen también, en cantidad suficiente para constituir el borde de la suela acabada y del tacón, y total o parcialmente la capa superior del conjunto, trozos de una mezcla de goma de tipo adecuado para asegurar la perfecta unión de la suela acabada al calzado.

25 Se procede, finalmente, a la vulcanización según sistemas conocidos.

30 Para asegurar la unión entre sí de los dos tipos de goma se ha demostrado ser conveniente que el borde de la pieza elaborada en primer lugar presente entrantes y salientes, ya sea en forma de cola de milano, u otra cualquiera que se juzgue adecuada. También podrán establecerse dichos salientes en la superficie que ha de quedar cubierta por el segundo tipo de goma, o bien combinarse los dos sistemas.

35 Además, la superficie de dicha pieza, que quedara externa una vez confeccionada la suela definitiva, podrá ser lisa o bien presentar en relieve dibujos adecuados para ofrecer mayor adherencia al terreno.

40 Naturalmente, para obtener la mencionada pieza de goma podrá emplearse uno cualquiera de los procedimientos conocidos, ya sea mediante troquelado de una hoja de goma de espesor conveniente, o bien, preferiblemente co-

154905



154905

- 3 -

me queda dicho, por moldeo.

5 Dicha pieza podrá introducirse, en el molde de la
suela definitiva, previamente vulcanizada o solo semi-
vulcanizada, según convenga y sin apartarse por ello del
campo de la invención. Asimismo, el borde de la suela
definitiva, la capa superior de ésta y el borde del tacón
10 podrán vulcanizarse totalmente en el molde o bien dejarse
solo semivulcanizadas dichas partes para facilitar el su-
cesivo pegamiento de la suela al calzado, procediéndose
posteriormente a completar la vulcanización una vez apli-
cada aquélla a éste.

15 Con el procedimiento de fabricación descrito se
tiene además la ventaja, de orden estético a la vez que
económico, de poder emplear para la pieza de desgaste
mencionada mezclas de goma de cualquier color sin preocu-
parse de que el mismo vaya de acuerdo con el del empeño,
teniendo este en cuenta tan solo para la parte visible
(borde de la suela y del tacón) obtenida con el segundo
tipo de goma.

20 Con el fin de ilustrar mayormente el objeto de la
invención, y a simple título de ejemplo no limitativo,
se ha representado en los dibujos anexos:

25 En la figura 1, una vista de la pieza de goma que
se confecciona en primer lugar, provista de salientes
que en el caso representado son en forma de cola de mila-
ne y están dispuestos únicamente en el borde de la pieza;

En la figura 2, una vista (desde la parte que ha
de ir pegada al calzado) de la suela acabada;

30 En la figura 4, la misma suela vista del lado de
la superficie de desgaste; y

En la figura 3, una sección longitudinal de dicha
suela acabada.

35 Hacemos constar que con las denominaciones "tipos
de goma" y "mezclas de goma" empleadas en el presente
texto entendemos referirnos a cualquier mezcla de goma
natural o sintética, o productos análogos tales como re-
generados etc., con uno o varios de los ingredientes
usados en la industria del caucho.

NOTA

40 Por la patente de invención a que se refiere la
presente memoria descriptiva se REIVINDICA:

1.- La propiedad y la explotación exclusiva de un

154905



154905

- 4 -

5 procedimiento de fabricación de calzado con suela de goma vulcanizada, que consiste esencialmente en constituir la citada suela mediante el empleo de dos tipos de goma de composición diferente, resultando dicha suela confeccionada en parte con uno de tales tipos de goma, y en parte con el otro.

10 2.- La propiedad y la explotación exclusiva de un procedimiento de fabricación de calzado con suela de goma vulcanizada, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que para la confección de la suela se elabora previamente, según uno de los procedimientos conocidos una pieza de dimensiones, forma y espesor oportunos respecto a la suela definitiva, con una mezcla de goma que posea las cualidades requeridas de resistencia al desgaste, etc., colocando después dicha pieza en el fondo de un molde para la confección de la suela acabada, junto con trozos de otra mezcla de goma de calidad apta para poder efectuar una sólida unión de la suela al calzado mediante el empleo de adhesivos adecuados, y en cantidad suficiente para constituir con tales trozos el borde de la suela definitiva, la capa superior de ésta y el borde del tacon, y procediendo por último a la vulcanización.

25 3.- La propiedad y la explotación exclusiva de un procedimiento de fabricación de calzado con suela de goma vulcanizada, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que la pieza previamente preparada presenta salientes en toda o parte de su periferia, o bien en la superficie de contacto con la goma sucesivamente aplicada, o bien a la vez en la periferia y en dicha superficie de contacto; pudiendo tener dichos salientes forma de cola de milano u otra cualquiera que se juzgue adecuada a la finalidad perseguida.

35 4.- La propiedad y la explotación exclusiva de un procedimiento de fabricación de calzado con suela de goma vulcanizada, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que la superficie de la pieza previamente preparada, que ha de quedar externa una vez confeccionada la suela definitiva, es lisa.

40 5.- La propiedad y la explotación exclusiva de un procedimiento de fabricación de calzado con suela de goma vulcanizada, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que la superficie de la pieza previamente preparada, que quedará externa una vez confeccionada la suela definitiva, presenta en relieve oportunos dibujos aptos para ofrecer una mayor adherencia al terreno.

50 6.- La propiedad y la explotación exclusiva de un procedimiento de fabricación de calzado con suela de goma vulcanizada, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que la pieza de goma previamente

154905



154905

- 5 -

preparada se introduce semivulcanizada o completamente vulcanizada en el molde para la confección de la suela definitiva.

5
10 7.- La propiedad y la explotación exclusiva de un procedimiento de fabricación de calzado con suela de goma vulcanizada, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que al moldear la suela definitiva se procede a la completa vulcanización del borde de ésta, de la capa superior de la misma y del borde del tacon.

15 8.- La propiedad y la explotación exclusiva de un procedimiento de fabricación de calzado con suela de goma vulcanizada, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que las partes de la suela definitiva citadas en la reivindicación 7 se dejan solo semivulcanizadas, procediéndose posteriormente a la completa vulcanización de las mismas una vez aplicada aquélla al calzado.

20 9.- La propiedad y la explotación exclusiva del objeto de la patente, sean cuales fueren las circunstancias que concurran con su esencialidad definida en las anteriores reivindicaciones, cual objeto es:

"Perfeccionamientos en la fabricación de calzado con suela de goma".

Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 14 de Noviembre de 1941.

P. p. de: PRODUCTOS PIRELLI, Sociedad Anónima, y
COMERCIAL PIRELLI, Sociedad Anónima,



FIG. 1

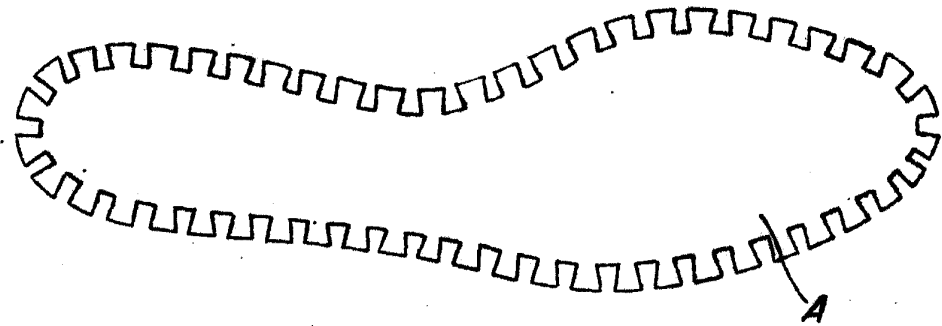


FIG. 4

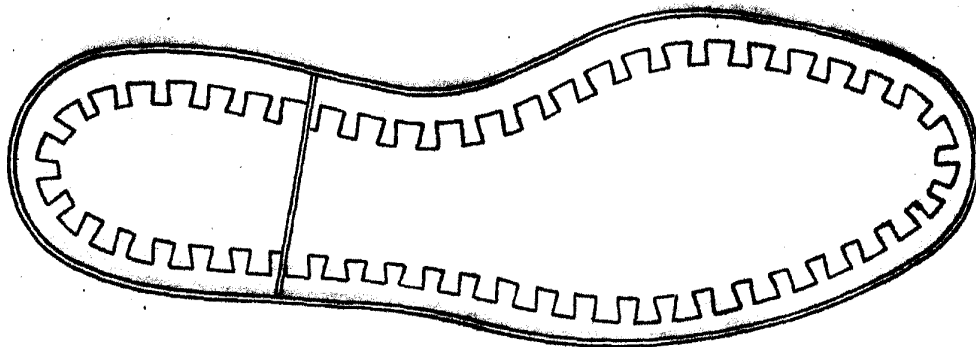


FIG. 3

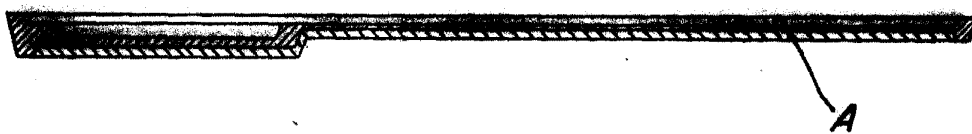
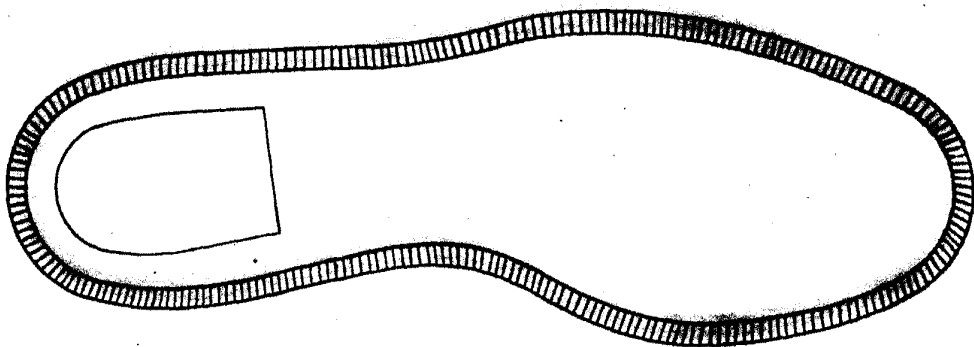


FIG. 2



NOV 1905

Handwritten signature