

160572



MEMORIA DESCRIPTIVA

de la PATENTE DE INVENCION, por 20 años, solicitada a favor de Don Federico ESTEVE Anglada, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CALZADO".

Esta memoria descriptiva se refiere a una Patente de Invencion destinada a garantizar la propiedad y explotacion exclusiva de un procedimiento para la fabricacion de calzado, de cuero, piel o tela y caucho.

5 Se caracteriza este procedimiento porque permite el empleo de cueros y pieles de baja calidad y muy delgados a pesar de lo cual se obtienen zapatos bien presentados y de gran duracion, debido especialmente a la perfecta adherencia de sus distintas partes componentes, de lo que resulta que el  
10 cuero o la piel que se emplean sea luego muy resistente, a la par que flexibles, dificilmente arrugables y de un perfecto acabado y brillo.

Se caracteriza tambien por el bajo costo de fabricacion a que resulta el calzado obtenido con el mismo, debido tanto  
15 a la sencillez de las operaciones que comprende como a ser innecesario el empleo de mano de obra especializada.

En su esencialidad el procedimiento de que se habla con-



siste en cubrir la horma que al efecto se emplee para la confección del calzado de que se trata, con una o más  
20 piezas debidamente recortadas de cuero, piel o tela, convenientemente preparada, doblándose dicha pieza o piezas hasta una cierta distancia, por la parte inferior de la forma y se adhiere a una plantilla de cuero, piel o tela que igualmente ha sido objeto de una preparación adecuada.  
25 da.

Sobre la horma cubierta de la manera dicha, se extiende una película de caucho vulcanizable, que presenta las características de ser poroso y permeable a la vez que a la temperatura de vulcanización desprenda gases en cantidad suficiente para producir una fuerte compresión con  
30 la consiguiente dilatación del mismo y al mismo tiempo es muy ligero y permeable, para lo cual se le agrega una fuerte cantidad de determinadas materias apropiadas, por ejemplo, serrín de corcho.

35 Sobre la película de caucho antes citada se aplica una pieza de cuero o de piel igualmente doblada y adherida a la primera capa por la parte inferior de la horma y esta pieza de cuero o de piel es la que constituye la parte exterior del zapato.

40 Al propio tiempo, sobre la plantilla a la que se ha fijado el corte del calzado, se dispone una cantidad conveniente de caucho vulcanizable que es el que luego, una vez vulcanizado, constituirá la suela del zapato que se fabrica.

45 Formado el calzado de la manera dicha, se introduce en un molde adecuado, dotado de dibujos y salientes que comu-



nicarán al conjunto, por moldeo una perfecta imitación  
de un zapato fabricado por los procedimientos corrientes  
y se somete a un proceso de vulcanización durante el cual  
50 y debido especialmente a la presión que desarrolla la  
película intermedia de caucho, resulta el conjunto perfec-  
tamente moldeado con la debida reproducción de los dibu-  
jos y salientes del molde y se consigue además una perfec-  
ta adherencia entre los distintos elementos componentes  
55 del calzado, factor este ultimo de la mayor importancia  
en la fabricación de que se trata.

Por lo que se refiere al cuero, a la piel y asi mismo  
a la tela empleadas en este procedimiento, son objeto  
de un proceso previo la deshidratación o secado para lo-  
60 gar que, al ser luego sometidos a la temperatura de  
vulcanización y a los efectos de presión del molde, con-  
serven y aun acrecienten en lo posible sus imprescindi-  
bles cualidades de flexibilidad, tonicidad y perfecto  
acabado en su color, brillo y tacto.

65 Debe entenderse que en caso conveniente el cuero y  
piel de que se habla en el curso de esta descripción  
podran ser substituídos por un sucedáneo de los mismos  
de cualquier composición, por ejemplo de los constituídos  
por una superposición, por medios manuales o mecanicos,  
70 de capas de poco espesor de fibras vegetales o animales,  
cada una de las cuales es sucesivamente y ligeramente  
inhibida, ya sea por inmersión o pulverización sobre la  
misma, de una emulsión o solución de caucho de concentra-  
ción y que contiene las materias necesarias para que el  
75 propio producto pueda ser vulcanizado.

El calzado así fabricado de acuerdo con este procedi-  
miento variará en sus medidas, en sus formas y en los ador-



160572

- 4 -

nos y dibujos que presente.

80 Variará también cuanto se refiera a las máquinas y  
aparatos que se precisen en este procedimiento y en ge-  
neral en cuanto no altere, la esencialidad del mismo.

----- N o t a -----

Se reivindica como objeto de esta Patente:-

85 1º.-Un procedimiento para la fabricación de calzado, de  
cuero, piel o tela y caucho que en su esencialidad con-  
siste en disponer sobre una horma una capa de cuero, piel  
o tela, que constituirá el forro interior del corte del  
calzado, doblada por su borde correspondiente contra la  
cara interior del corte del calzado, doblada por su borde  
90 correspondiente contra la cara interior de la horma y  
fijada a una plantilla de cuero, piel o tela; sobre di-  
cha capa de cuero, piel o tela se extiende una película  
de caucho vulcanizable, seguida de una segunda capa de  
cuero, piel o tela que constituirá la capa exterior del  
95 propio calzado, fijada igualmente sobre la plantilla an-  
tes citada a la que se aplica un grueso conveniente de  
caucho vulcanizable para la formación de la suela y el  
todo así constituido se acondiciona en un molde apropia-  
do y se somete a un proceso de vulcanización.

100 2º.-El propio procedimiento en el que la capa intermedia  
de caucho que forma parte del corte del calzado que se  
fabrica, lleva mezcladas substancias que, además de hacer-  
la porosa y permeable una vez vulcanizada, provocan una  
dilatación en su masa que origina una presión contra las  
105 paredes del molde a fin de conseguir un perfecto moldeo  
de la misma.



160572

- 5 -

- 110 3º.-El propio procedimiento en el que la capa intermedia mencionada en la reivindicación anterior lleve en su masa determinadas materias propias para acrecentar su porosidad y su permeabilidad, por ejemplo serrín de corcho.
- 115 4º.- El propio procedimiento en el que la masa de caucho que ha de constituir la suela del calzado que se fabrica en la parte inmediata a la plantilla es de composición análoga a la que constituye la capa intermedia detallada en las reivindicaciones 2 y 3, con el fin de que una vez vulcanizada permita la aireación de la propia plantilla, resulte aquella mas ligera y se consiga al propio tiempo un perfecto moldeado de la suela.
- 120 5º.-El propio procedimiento en el que el cuero, la piel y la tela que en el mismo se emplean se someten previamente a un proceso de secado o de deshidratación por los medios más convenientes en cada caso.
- 125 6º.-El propio procedimiento en el que el cuero y la piel a que se hace referencia en las reivindicaciones anteriores puede ser substituido por un sucedáneo de los mismos obtenido por superposición, por medios manuales o mecánicos, de capas de poco espesor de fibras vegetales o animales, cada una de las cuales es sucesiva y ligeramente inhibida, ya sea por inmersión o pulverización sobre la misma, de  
130 una emulsión o solución de caucho de concentración adecuada y que contiene las materias necesarias para que el propio producto pueda ser vulcanizado.
- 7º.- Un procedimiento para la fabricación de calzado.

C o n s t a l a



- 6 -

160572

136 presente memoria descriptiva de seis hojas foliadas  
escritas por una sola cara.

Barcelona, 17 de Febrero de 1943.

P. A.

**EASILIO SAEZ**  
A. P.