

160797

160797

MEMORIA DESCRITTIVA

PIRELLI, Società per Azioni.- ITALIA

160797



160797

PATENTE DE INVENCIÓN

per 20 años

para "Un procedimiento para la fabricación de suelas y tacones de goma elástica en calidades diferentes"...

a favor de: PIRELLI, Società per Azioni, de nacionalidad y residencia italianas.

MEMORIA DESCRIPTIVA

5 En la fabricación de suelas y tacones de goma para calzados con mezclas a base de goma elástica puede convenir por razones técnicas e económicas, el empleo de mezclas que tengan características diversas unas de otras. De tal modo la suela y los tacones resultantes podrán ser constituidos por partes con calidades de mezcla específicamente adecuadas al trabajo que cada parte debe realizar. Así, por ejemplo, en la zona en que el desgaste por el contacto con el suelo y el trabajo a la flexión son mayores que en otras se empleará una mezcla que ofrezca altas características de resistencia, mientras que en las partes de menor desgaste podrá utilizarse una mezcla más pobre.

15 Constituye el objeto de la invención de que se trata un procedimiento sencillo y económico para la producción de este tipo de suelas y tacones.

Consiste esencialmente el procedimiento en fabricar mediante trefilado o mediante calandrado tiras obtenidas de mezclas diversas de goma, las cuales apenas formadas y



160797

- 2 -

todavía calientes son reunidas entre sí por superposición, de un modo continuo, haciéndolas pasar entre rodillos prensadores.

5 Para comprender mejor la invención continuaremos la descripción de esta refiriéndonos a los dibujos adjuntos, en los cuales:

La figura 1 representa el conjunto de dispositivos para el perfilado de las tiras y para la reunión de las mismas;

10 La figura 2 representa un trozo de la tira perfilada, destinada a la fabricación de suela, antes de la unión a otra tira de material de diferente calidad;

La figura 3 representa un trozo de la tira indicada en la figura 2, en la cual está insertada la tira de material de diferente calidad;

15 La figura 4 representa un trozo de la tira destinada a ser insertada en la tira indicada en la figura 3;

La figura 5 representa un trozo de la tira perfilada destinada a la fabricación de tacones, antes de su unión a otra tira de material diferente;

20 La figura 6 representa un trozo de la tira indicada en la figura 5, sobre la cual está superpuesta la tira de material de calidad diferente; y

La figura 7 representa un trozo de la tira destinada a ser supuesta a la tira indicada en la figura 5.

25 Refiriéndonos a la figura 1, la tira 1 de goma elástica de calidad pobre, esto es que no tiene grandes propiedades de resistencia al desgaste y a la flexión, es perfilada mediante los rodillos 2 y 3 de una pequeña calandra, convenientemente calentada por el interior; por el contrario, la tira 4 de goma elástica de calidad superior, esto es particularmente resistente al desgaste y a la flexión, es perfilada mediante la expulsión por la boquilla de la hilera 5, que está oportunamente calentada.

35 La tira 1, provista de una scanaladura central a (véase la figura 2), y la tira 4, que tiene dimensiones correspondientes a las de la scanaladura existente en la tira 1, seguidamente son unidas entre sí por engaste después de su perfilado, mientras se encuentran todavía



160797

calientes, haciéndolas pasar al través de los rodillos prensadores 6 y 7 de otra pequeña calandra; de este modo se obtiene una tira única de goma elástica todavía cruda, formada de dos calidades diferentes.

5 De la tira así obtenida, cuyas partes componentes están indicadas en las figuras 2, 3, 4, se cortan luego transversalmente las piezas 8 destinadas a la formación de la suela mediante prensado y vulcanización por los procedimientos conocidos. En cada suela resultará así
10 una parte 9 de la misma, la afectada de mayor desgaste y de los mayores esfuerzos, hecha de una mezcla particularmente resistente proporcionada por la tira 4, que en el dibujo está representada con líneas más finas.

15 Según el mismo procedimiento representado con referencia al dispositivo indicado en la figura 1, cambiando oportunamente el perfil de los cilindros de la pequeña calandra y de la boquilla de la trepila se podrán fabricar tiras 10 y 11, indicadas en las figuras 5 y 7, destinadas a ser sencillamente superpuestas, en vez de en-
20 gastadas, de las cuales se cortaran transversalmente unos bloques 12 para la formación de los tacones mediante prensado y vulcanización según procedimientos conocidos. Análogamente, al caso de las suelas, en cada tacón resultará en correspondencia con la zona de mayor desgaste una parte 13 de mezcla particularmente resistente, tomada de la tira 11, representada en el dibujo con líneas más finas.

25 Resulta evidente que el pegue entre las dos tiras de goma de calidades diferentes tiene lugar en las mejores condiciones, esto es, en caliente y en cruda; la unión resultará indisoluble después de la vulcanización de la suela e del tacón durante la operación de prensado.

30 Es obvio que las tiras simples podrán ser perfiladas indiferentemente por trefilado o calandrado, así como cada una de ellas podrá estar formada por dos o más tiras acopladas en relación con las zonas de mayor resistencia que se desean obtener en el objeto acabado.

35 Eventualmente, con fines de refuerzo, podrá insertarse entre las superficies de las tiras que se hayan de unir, durante el procedimiento continuo de unión de las mismas, una o más capas de tejido natural e artificial, por ejemplo de algodón e de rayón; en tal caso las mallas del tejido han de ser tales que consientan un amplio contacto entre las superficies de goma
40



160797

que han de unirse una a otra.

5 Así también, siempre con fines de refuerzo, y de
ulterior economía, podrán doblarse las piezas 8, cer-
tadas de las tiras constituidas de diferentes calida-
des de gomas, con piezas análogas de tejido engomado
10 cortadas de la armaron de cubiertas usadas de neumá-
ticos de automóvil, motocicleta, bicicleta e avión,
de las cuales haya sido, o no, precedentemente retira-
da la parte de goma vieja, los aros y los talones, vul-
canizando luego el conjunto para obtener las suelas y
tacones deseados.

De tal modo el espesor de las piezas 8 podrá ser
notablemente menor con el consiguiente ahorro de una
importante cantidad de goma.

15 En la descripción se ha empleado la expresión de
"mezcla de goma elástica", para dar a entender la goma
elástica natural, la regenerada y también la sintética,
en mezcla con ingredientes de carga, sustancias colo-
rantes, vulcanizadoras u otras, según las exigencias.

NOTA

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

1.- La propiedad y la explotación exclusiva de un
procedimiento para la fabricación de suelas y tacones,
de mezclas a base de goma elástica para calzado con mes-
25 elas que tengan características diversas, que consiste
en perfilar mediante trefiles o pequeñas calandras per-
filadoras tiras continuas de cada mezcla, en unir las per-
superposición de un modo continuo todavía calientes, ha-
ciéndelas pasar al través de rodillos de presión, en
30 cortar de dichas tiras reunidas piezas de las dimensio-
nes requeridas por los tipos de suelas y tacones que se
hayan de producir, y finalmente en prensar y vulcanizar
dichas piezas por los procedimientos conocidos.

35 2.- La propiedad y la explotación exclusiva de un
procedimiento para la fabricación de suelas y tacones
de mezclas a base de goma elástica como se ha especi-
ficado en la reivindicación 1, caracterizado por el hecho
de que las mezclas de goma son dos, una de ellas con
40 características de resistencia al desgaste y a la flexión
mayores que las de la otra.

3.- La propiedad y la explotación exclusiva de un
procedimiento para la fabricación de suelas y tacones de



160797

mezclas a base de goma elástica como se ha especificado en las reivindicaciones 1 y 2, en el cual las tiras perfiladas sean reunidas entre sí por engaste.

5 4.- La propiedad y la explotación exclusiva de un procedimiento para la fabricación de suelas y tacones de mezclas a base de goma elástica como se ha especificado en las reivindicaciones 1 y 2, en el cual las tiras perfiladas son unidas entre sí por superposición parcial.

10 5.- La propiedad y la explotación exclusiva de un procedimiento para la fabricación de suelas y tacones de mezclas a base de goma elástica, en el cual las piezas cortadas de las tiras obtenidas según cualquiera de las reivindicaciones precedentes son dobladas con piezas análogas de tejido engomado, cortado de armazones de cubiertas usadas de neumáticos para ruedas de vehículos, de los cuales haya sido o no separada la parte de goma vieja, vulcanizando el conjunto por los procedimientos conocidos.

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

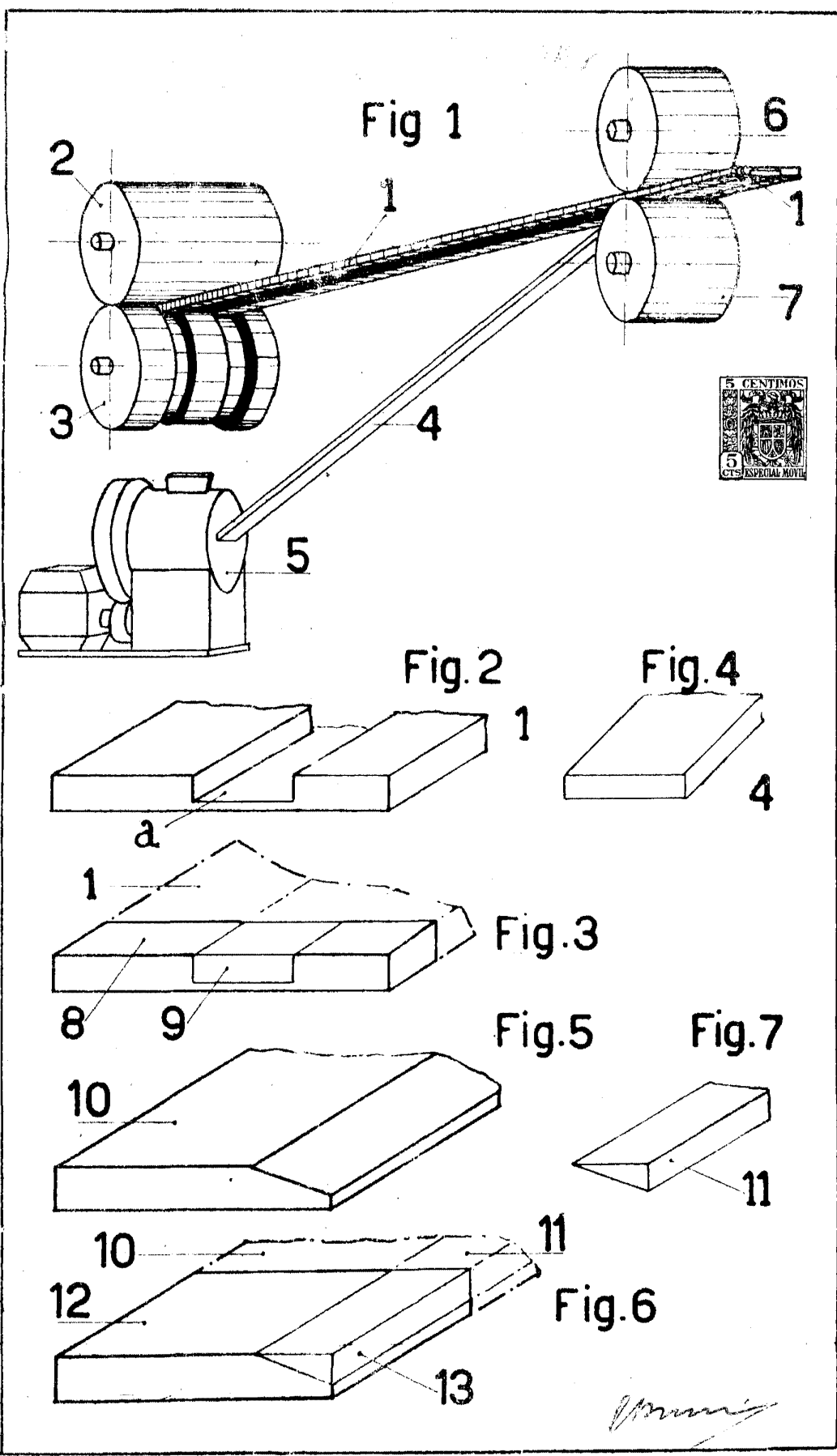
"Un procedimiento para la fabricación de suelas y tacones de goma elástica en calidades diferentes".

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

Barcelona, 27 de Febrero de 1948.

P. p. de: PIRELLI, Società per Azioni.

100797



M. M. B. W. A.