



164497

1644

- 1 -

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

que se acompaña

a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCION, por VEINTE AÑOS en España,

a favor de

Don VICENTE GARRALETA GONZÁLEZ, residente en PAMPLONA,  
calle de San Ignacio, nº 18,

por

"UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO DE SUELA DE  
FIBRA CUBIERTA, POR VULCANIZACION, DE UNA CAPA DE GOMA".

Inventor: Don Vicente Garraleta González, de nacionali-  
dad española.

--:0:--



164497

La invención a que se refiere la presente Memoria, constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial de 26 de Julio de 1929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1930.

Debemos comenzar por decir que, aun cuando en la presente Memoria se describe un procedimiento de fabricación haciendo mención a elementos que se utilizan para el mismo, no infringimos con ello las disposiciones de los artículos 57 y 58 del mencionado Estatuto, ya que en el presente caso los elementos de fabricación referidos y el procedimiento que se describe, son inseparables y no pueden existir independientemente.

Se trata de fabricar un calzado que tiene notabilísimas ventajas sobre todos los conocidos. Las características especiales de este calzado o alpargata cuya suela está constituida por yute, cáñamo, esparte u otra fibra cualquiera son: comodidad, gran facilidad en la transpiración del pie, ligereza en su peso y economía en su precio. Pues bien, sin que ninguna de las características sui generis de este calzado se disminuya o desvirtúe, la finalidad del procedimiento es conseguir ventajas verdaderamente notables y extraordinarias. Son estas ventajas las siguientes:

1ª.- Alcanzar una duración mucho mayor, como de cuatro o cinco veces más que la normal de aquel calzado.

2ª.- Impermeabilizar la suela, evitando la absorción de la humedad del pavimento, que tanto perjudica al pie en esta clase de calzado.

3ª.- Evitar la gran cantidad de accidentes que ocurren con este calzado, accidentes producidos por clavos u obje-

164497



tos punzantes que penetran con gran facilidad por la suela y causan heridas en la planta del pie.

35 4<sup>a</sup>.- Conservación de la forma primitiva del calzado hasta la terminación del mismo.

Para ilustrar la descripción que sigue, acompañamos dibujos aclaratorios. Estos dibujos representan por las figuras 1, 2, 3, 4 y 5 distintas vistas del molde empleado en el procedimiento, y por las figuras 6 y 7, las vistas exterior y sección, del calzado conseguido.

La esencia del calzado a que se aplica este procedimiento, es llevar vulcanizada al borde y planta de su suela una chapa más o menos gruesa de goma. El procedimiento en cuestión puede aplicarse a toda clase de calzado que esté fabricado con suela de una fibra cualquiera (yute, cáñamo, esparto, etc.) y que admita aquella vulcanización, pudiendo ser la encimera de este calzado de lona, paño, piel o fieltro. Examinando la figura 7, que representa una sección del calzado después de aplicado el procedimiento, vemos: que la capa de goma A. vulcanizada perfectamente a la suela B. protege y defiende toda la planta de la suela, y así mismo protege y defiende también el borde de esta misma suela B. hasta el punto C, que aproximadamente es la mitad de dicho borde de la suela. Examinando la figura 6, que representa la vista externa del mismo calzado, volvemos a apreciar cómo la goma A. cubre primero toda la planta y segundo el borde de la suela B. hasta el punto C, quedando al descubierto en este borde o canto de dicha suela dos partes: una, la parte superior en la que se ve la materia de que está constituida la suela, y otra, la inferior en la que se ve la goma vulcanizada por este procedimiento.

He aquí ahora de qué manera se procede para poner en práctica el procedimiento de fabricación a que nos venimos



164497

65 refiriendo:

70 Se emplean para este procedimiento moldes especiales representados en los dibujos por las figuras 1, 2, 3, 4 y 5. Estos moldes se componen de tres partes, que son: primera, tapa D. (ver figuras 1, 4 y 5) en la que va grabado el dibujo y tacón que ha de sacar la planta del calzado fabricado; segunda, caja E. (ver figuras 1, 2, 3, 4 y 5) que lleva las cuchillas con su cierre que por su funcionamiento aprisionan la suela del calzado, y tercera, horma F. (ver figuras 2, 3, 4 y 5) que va unida a su base G. (ver 75 figuras 4 y 5). El calzado en cuestión se introduce en la horma F. (ver figura 4), se coge la caja del molde con las cuchillas abiertas (ver figura 3) y se coloca apoyada en su correspondiente lugar H. (ver figuras 4 y 5) descansando en la base G. (ver figuras 4 y 5) de la horma. Se cierran 80 las cuchillas que precisamente vienen a aprisionar la suela del calzado por su borde y aproximadamente por su parte media, dejando sujetas las llaves de este cierre I (ver figuras 1 y 2). Conseguído esto, se coloca la goma necesaria encima de la suela del calzado y se pone la tapa D. (ver 85 figuras 1, 4 y 5), tapa que, como hemos dicho, lleva grabado el dibujo y configuración del tacón que ha de ser reflejado por la goma. Tenemos el molde ya preparado y dispuesto para introducirlo en una prensa de vulcanización en la cual mediante la presión y temperatura necesarias, se llevará a cabo esta vulcanización. En la figura 5, que es una 90 vista en sección del molde con el calzado, vemos claramente todo esto, o sea, tenemos la goma A. vulcanizada en la planta y borde de la suela B. precisamente hasta el punto C, en el cual las cuchillas de la caja E. aprisionan a la suela. Conseguída la vulcanización, se saca el molde de la 95 prensa de vulcanizar, se levanta la tapa, se abren las cu-



164497

chillas de la caja y el calzado terminado se saca de la horma.

100 De lo que antecede se deduce ya cuáles son las ventajas y cuál es la utilidad del procedimiento descrito.

En principio puede afirmarse que este procedimiento corrige todos los inconvenientes y defectos del calzado en cuestión y aumenta todas sus ventajas.

105 El calzado con suela de yute, cáñamo, esparto o cualquiera otra fibra tiene inconvenientes y ventajas. Los inconvenientes son cuatro de verdadera importancia. Primero: al ser usado y en el roce de la suela con el pavimento, la fibra se rompe, y se rompe precisamente en el borde de la suela saliendo esos hilos o pelos de la fibra, que vulgarmente se conocen por "barbas", y que hacen que la vida  
110 de este calzado sea escasa. Segundo: por carecer la suela de fibra de armadura de ninguna clase, pierde pronto su forma, y por esta pérdida de la forma primitiva el calzado se hace feo y su duración es reducida. Tercero: por poca  
115 humedad que haya en el pavimento, la suela de fibra la absorbe, y si la humedad es mayor, la suela se empapa mojando la planta del pie. Cuarto: la facilidad con que esta suela es atravesada con clavos da lugar a heridas en la planta del pie.

120 Estos cuatro inconvenientes son perfectamente salvados con la aplicación del procedimiento, porque al vulcanizar la capa de goma a la planta y borde de la suela, la goma, por la presión de la prensa de vulcanización penetra en la fibra y llega a hacer un cuerpo con la misma, con lo cual  
125 el roce con el pavimento es soportado por la goma, que al proteger el borde de la suela evita que la fibra se rompa y hace que la duración del calzado sea infinitamente mayor. Así mismo, la suela que está cogida por la planta y por sus

164497



130 costados con la goma hace que quede armada y conserve siem-  
pre su forma primitiva. Por otra parte, la humedad no pue-  
de penetrarle, ni aunque se pise en pavimento completamen-  
te mojado, pues la impermeabilización de la planta y sobre  
todo el borde de la suela lo impide absolutamente. Por úl-  
timo, esta capa de goma evita la facilidad de penetración  
135 de clavos y salva de muchos accidentes.

Las ventajas son las siguientes: primera, su facilidad  
en la transpiración del pie; segunda, su ligereza o poco  
peso, y tercera, su economía en el precio de adquisición,  
que hace que sea precisamente, el tipo de alpargata, el  
140 calzado popular. Estas tres ventajas son conservadas y  
aumentadas con este procedimiento. La transpiración del  
pie sigue siendo igual. La goma permanece completamente  
aislada de dicho pie por toda la suela y la transpiración  
por el borde es la misma, ya que la goma no llega mas que  
145 a media altura de la suela. La ligereza en el peso es casi  
igual, pues la capa de goma es pequeña y el aumento de pe-  
so es insignificante. La economía en el precio es aumenta-  
da considerablemente, pues aunque el coste inicial se vea  
ligeramente aumentado, siendo su duración mucho mayor, la  
150 economía para el consumidor es notoria. Como ventaja ex-  
traordinaria tenemos que con este procedimiento podrá evi-  
tarse el empleo de fibras de exportación o de mucho precio,  
como son, el yute en el primer caso, y el cáñamo en el se-  
gundo. Bastará emplear la fibra de esparto genuinamente es-  
155 pañola y económica, para conseguir el mismo fin o resultado.  
La suela y borde dura lo mismo que otra fibra cualquiera;  
pues, naturalmente, es la goma la que sufre el rozamiento  
y desgaste y la que arma y protege la fibra que, con este  
procedimiento, no cumple más misión que la de relleno. Esta  
160 sola ventaja es de un inmenso valor.

164497



165 Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y se reivindica en la siguiente

NOTA

En resumen: la PATENTE DE INVENCION que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

170 1ª.- Un procedimiento de fabricación de calzado de suela de fibra cubierta, por vulcanización, de una capa de goma, caracterizado porque tiene la finalidad de proveer de una capa de goma al borde y la planta de las suelas de yute, cáñamo, esparto o cualquiera otra fibra, y se efectúa por vulcanización en un solo tiempo y con la presión  
175 necesaria.

180 2ª.- Un procedimiento según la reivindicación anterior, caracterizado porque se lleva a cabo mediante una horma dentro de la cual se introduce el calzado, después de lo cual se coloca en su lugar correspondiente la caja del molde con las cuchillas abiertas descansando en la base de la horma, y acto seguido se pone sobre la suela del calzado la cantidad de goma necesaria y se coloca sobre ella la tapa, que lleva grabada la forma del tacón, y preparados así los elementos referidos, se introducen en la prensa  
185 de vulcanización, de donde saldrán las suelas cubiertas de goma, llegando esta goma al borde, hasta la línea fijada de antemano, según queda dicho.

190 3ª.- Un procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la vulcanización se efectúa en una sola operación y da por resultado un calzado que teniendo suela de fibra corrige todos los inconvenientes de éste y le proporciona todas las ventajas de la suela de



164497

goma.

195

4<sup>a</sup>.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la PATENTE DE INVENCION que se solicita, "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO DE SUELA DE FIBRA CUBIERTA, POR VULCANIZACION, DE UNA CAPA DE GOMA".

200

Todo conforme queda descrito en la presente Memoria, que consta de 8 páginas escritas a máquina por una sola cara, y dibujos que se acompañan.

Madrid, 22 de Enero de 1944.

ALFONSO UNGRIA

164497



FIG. 1ª

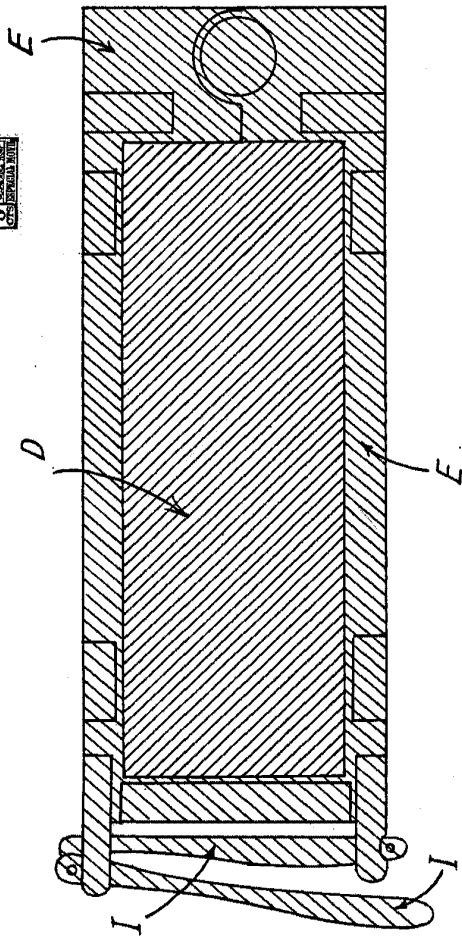


FIG. 2ª

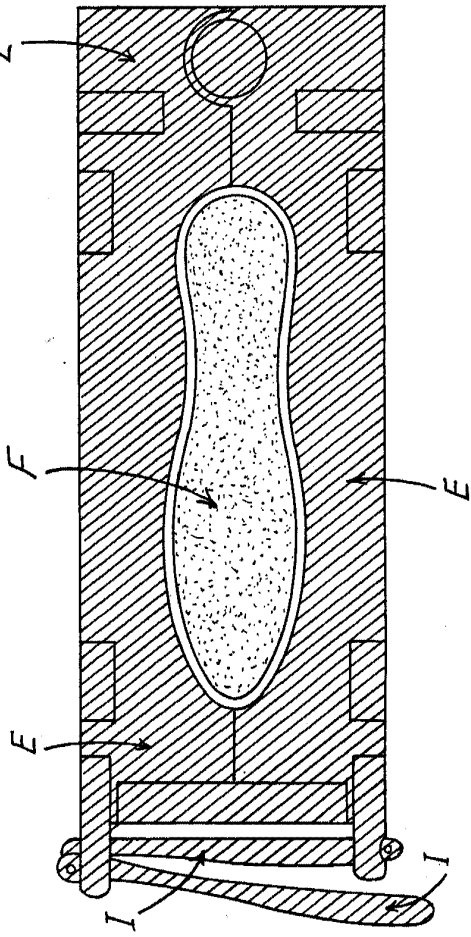
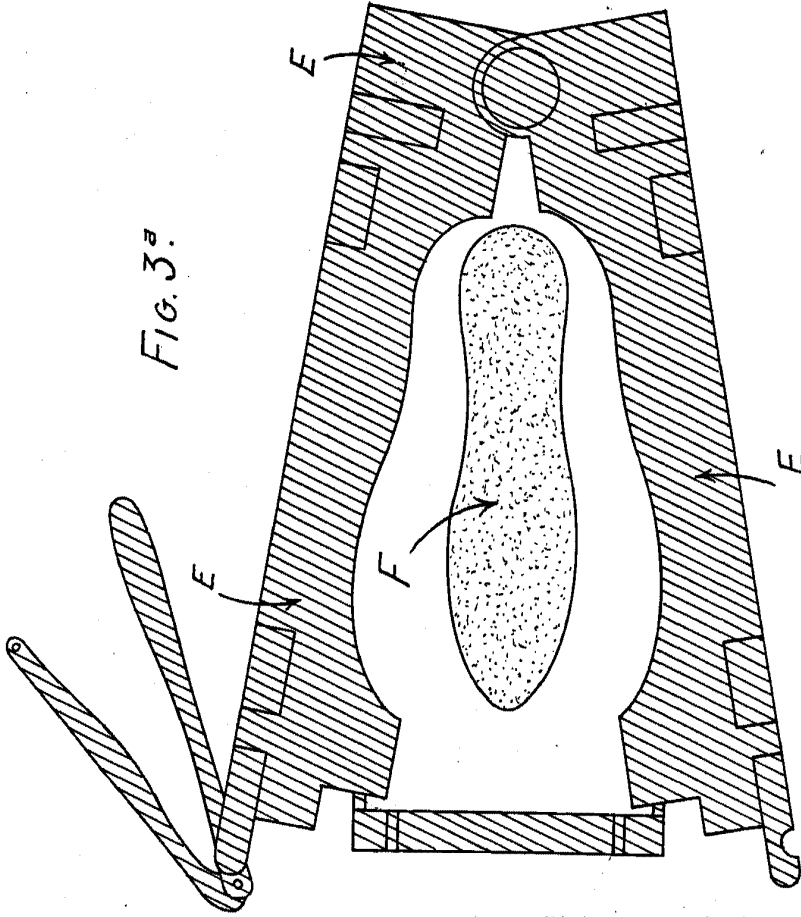


FIG. 3ª



ESCALA VARIABLE  
MADRID, 22 DE Enero DE 1922  
REPOSNO UNGRIP

164497



FIG. 4.<sup>a</sup>

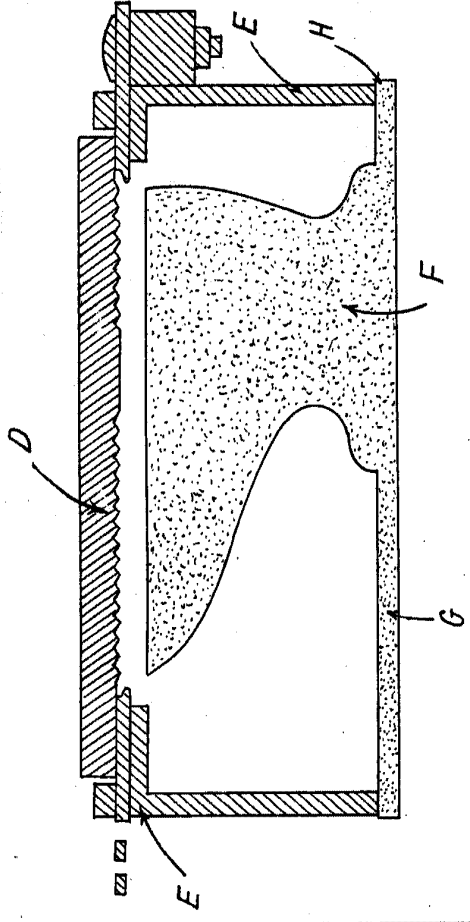


FIG. 6.<sup>a</sup>

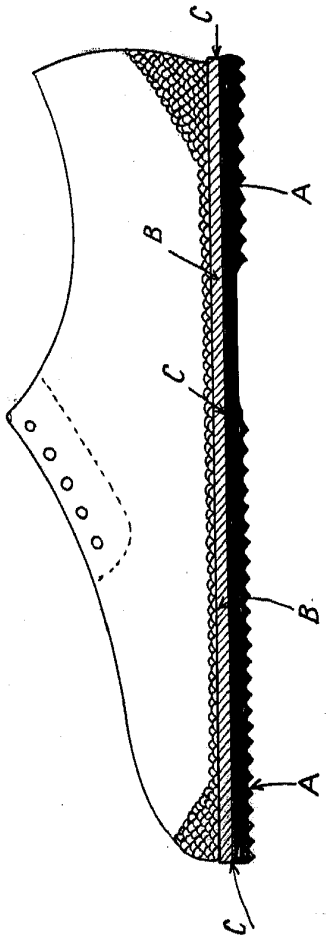


FIG. 5.<sup>a</sup>

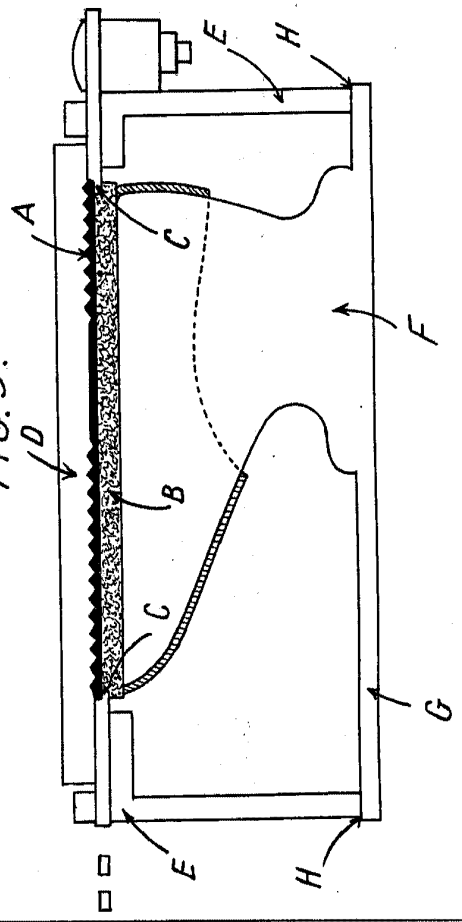
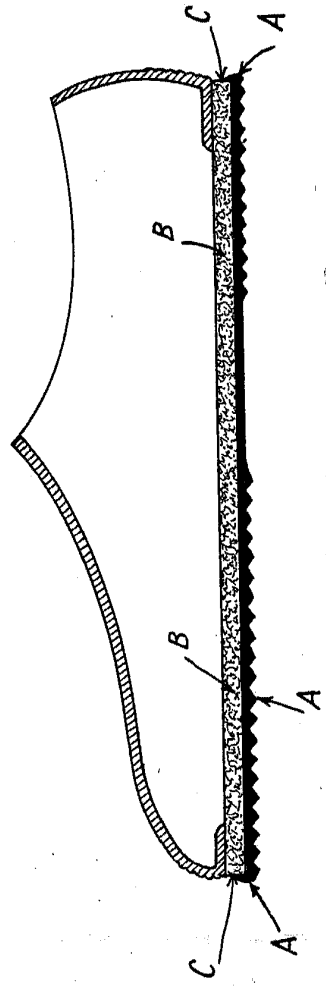


FIG. 7.<sup>a</sup>



ESCALA VARIANTE  
MAGNITUDINE 1:1000

*Handwritten signature*