

165198

165198



MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA,
A FAVOR DE DON ANTONIO VERGES SALA Y DON SALVADOR FER-
RRANDEZ MARTINEZ, RESIDENTE EN ELCHE (Alicante) - Obis-
po Torno, 4,

sobre:

"PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE PLANCHA DE GOMA PARA CAL-
ZADO Y OTROS USOS"

=====
=====

En la patente de invención nº. 163.427 de los in-
teresados, se estudia y resuelve uno de los problemas
más difíciles en la técnica de la fabricación de cal-
zados con pisos de goma, es decir, evitar que se partan
5 - o rompan, lo que motiva justo recelo del público compra-
dor.

Nuevos estudios sobre este problema pone de relie-
ve que la obtención de estas planchas de goma puede lo-
grarse, más resistente al desgaste y evitando las rotu-
10 - ras de los pisos para calzados con ella obtenidos, dis-



poniendo el blindaje de tejido de fibra, esparto, cañamo, algodón, u otras fibras susceptibles de ser empleadas, entre capas de goma. La fabricación se obtiene de la siguiente manera:

- 5 - Entre dos o más capas de goma/^{cruda}se dispone, a la medida conveniente, el blindaje de tejido de fibra susceptible de ser empleada, disponiendo el todo a la vulcanización que se obtiene por los medios de prensa, autoclave al vapor, aire caliente, en frío, etc. etc., obteniéndose
- 10 - dose una plancha de goma del grueso apropiado y deseado, lisa o grabada, formando el blindaje un todo con las capas de goma sobrepuestas. Alternando más capas de goma con más capas de blindaje, puede obtenerse planchas de más resistencia apropiadas para diversos usos.
- 15 - A fin de lograr una mayor adhesión del blindaje con las capas de goma que se le sobreponen, podrá impregnarse por medio de una disolución de caucho, a mano, a máquina o engomándolo por medio de calandra o máquina apropiada.
- 20 - Se obtendrán suelas y pisos para alpargatas y calzado para el cosido blacke, escaarpín o pegado, disponiendo entre capas de goma ^{cruda} que forma la suela de goma propiamente dicha, una o más plantillas de blindaje, troqueladas apropiadamente a la figura relativa
- 25 - de la suela que vaya a fabricarse, vulcanizándose el todo, ya en prensa, al autoclave, aire caliente, en frío, etc. etc., obteniéndose el piso de goma con uno o más blindajes y del grueso deseado. Se podrán disponer uno o más blindajes, cubriendo totalmente la superficie
- 30 - de la suela de goma, o solo en aquellos sitios en



que, debido al mayor esfuerzo, se necesite reforzar mas.

Las plantillas del blindaje, constituidas por un tejido de fibras apropiadas para este fin, y a fin de lograr una mayor adherencia durante la vulcanización con
5 - las capas de goma que se le sobreponen, podrán ser engomadas previamente, ya por soluciones de caucho aplicadas a mano o máquina, o por engomado en calandra o máquina análoga.

Se podrán obtener, igualmente, calzados de los llamados "vulcanizados", ya sea confeccionados a mano y vulcanizados al aire caliente, autoclave de vapor, prensa, o máquinas individuales, ya sea con las máquinas con las que se obtiene la vulcanización de las suelas simultáneamente con la confección del calzado (unión del corte
10 - con la suela, pegado). En esta fabricación se podrá disponer, igualmente, uno o más blindajes entre capas de goma cruda que formarán la suela, verificándose la vulcanización así como engomar el blindaje con un grueso determinado de goma hasta formar el grueso necesario de suela,
15 - procediéndose a la vulcanización.

Se obtienen, como en el caso de los pisos para alpargatas, disponiendo una o más capas de blindaje, engomado o no, entre sucesivas capas de goma, moldeando y vulcanizando, obteniéndose un tacón más resistente al
20 - desgaste y de mas facilidad de clavado.

Pueden obtenerse suelas, pisos para calzado, pisos para calzado de goma para baño y playa, por medio de los sistemas de inmersión, por disoluciones de caucho o latex, recubriendo el blindaje o blindajes de un depósito
30 - de goma que constituye el grueso del piso de goma, vul-



canizando separado o no del corte, por los medios apropiados de vapor, aire caliente, prensa, en frío, etc.etc.

NOTA

En resumen; la patente recaerá sobre las siguientes

5 - reivindicaciones:

1 - Procedimiento de obtención de plancha de goma para calzado y otros usos, caracterizado porque entre dos o más capas de goma cruda, se dispone a la medida conveniente, el blindaje de tejido de fibra susceptible de ser empleada, disponiendo el todo a la vulcanización que se obtiene por los medios de prensa, autoclave al vapor, aire caliente, en frío, etc. etc., obteniéndose una plancha de goma del grueso apropiado y deseado, lisa o grabada, formando el blindaje un todo
10 - con las capas de goma sobrepuestas.

2 - Procedimiento, según la reivindicación anterior, caracterizado porque alternando más capas de goma con más capas de blindaje, puede obtenerse planchas de más resistencia apropiadas para diversos usos.

20 - 3 - Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque a fin de lograr una mayor adhesión del blindaje con las capas de goma que se le sobreponen, podrá impregnarse por medio de una disolución de caucho, a mano, a máquina o engomándolo por medio de calandra o máquina apropiada.
25

4 - Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque las suelas y pisos para alpargatas y calzado (cosido Blacke, escaarpín o pegado) se disponen entre capas de goma cruda que forma la suela de
30 - goma propiamente dicha, una o más plantillas de blinda-



je, troqueladas apropiadamente a la figura relativa de la suela que vaya a fabricarse, vulcanizándose el todo, ya en prensa, al autoclave, aire caliente, en frío, etc. etc., obteniéndose el piso de goma con uno o más blindajes, y del grueso deseado. Se podrán disponer uno o más blindajes, cubriendo totalmente la superficie de la suela de goma, o solo en aquellos sitios en que, debido al mayor esfuerzo, se necesite reforzar más.

5 - Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque las plantillas del blindaje, constituidas por un tejido de fibras apropiadas para este fin, y a fin de lograr una mayor adherencia durante la vulcanización con las capas de goma que se le superponen, podrán ser engomadas previamente, ya por soluciones de caucho aplicadas a mano o máquina, o por engomado en calandra o máquina análoga.

6 - Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque en la obtención de los llamados calzados vulcanizados, ya sean confeccionados a mano y vulcanizados al aire caliente, autoclave de vapor, prensa o máquinas individuales, ya sea con las máquinas con las que se obtiene la vulcanización de las suelas simultáneamente con la confección del calzado (unión del corte con la suela, pegado). En esta fabricación se podrá disponer, igualmente, uno o más blindajes entre capas de goma cruda que formarán la suela, verificándose la vulcanización, así como engomar el blindaje con un grueso determinado de goma hasta formar el grueso necesario de suela, procediéndose a la vulcanización.

7 - Procedimiento, según las reivindicaciones ante-

165198



riores, caracterizado porque se obtienen tacones y tapas de goma para el calzado, disponiendo una o más capas de blindaje engomado o no, entre sucesivas capas de goma, moldeando y vulcanizando, obteniéndose un tacón

5 - más resistente al desgaste y de más facilidad de clavado.

8 - Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por la obtención de suelas, pisos para calzado, pisos para calzado de goma para baño y playa, por medio de los sistemas de inmersión, por disoluciones de caucho o latex, recubriendo el blindaje o blindajes de un depósito de goma que constituya el grueso del piso de goma, vulcanizando separado o no del corte, por los medios apropiados de vapor, aire caliente, prensa, en frío, etc. etc.

10 -

15 - 9 - - "Procedimiento de obtención de plancha de goma para calzado y otros usos"

Según se describe en la presente memoria, que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 17 de Marzo de 1.944.

M. Lago