

165940



165 15

P A T E N T E

D 16

165945

I N V E N C I Ó N

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN PAPEL IMPERMEABLE, QUE REUNA CONDICIONES APROPIADAS PARA SER UTILIZADO COMO FUNDA EN LA FABRICACION DEL CALZADO", a favor de Don Francisco Bisbal Mateu, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

En la fabricación del calzado, en cuya confección entran pieles de ante, blancas y de colores claros, se precisa enfundar cada corte a fin de que, durante el transcurso de su fabricación, no se ensucien, ya por el aceite de las máquinas ya por el contacto con las manos de los operarios.

5.

Esta precaución es tan indispensable que, de no hacerla, puede resultar muy fácilmente la inutilización del corte del calzado que se trabaja.

10.

Por otra parte, en la labor de tintado de los cantos del zapato, antes de lujarlos, es preciso proteger la piel, a fin de que los cepillos empleados para ello no la lleguen a manchar.

15.

El material que da mejor resultado para constituir una funda adecuada para la protección citada, es el papel impermeable; pero este papel ha de reunir unas condiciones

105045

- 2 -

16594<sup>o</sup>



de flexibilidad y resistencia que aseguren su integridad durante el proceso de fabricación del calzado.

El objeto de la presente invención es obtener un papel impermeable flexible y resistente, especialmente apto para la finalidad propuesta.

5.

El invento se realiza sometiendo al papel al siguiente proceso de fabricación:

1<sup>a</sup>.- Sulfurizado.

2<sup>a</sup>.- Alcalinización.

10.

3<sup>a</sup>.- Inmersión en baño apropiado para dotarle de flexibilidad y resistencia.

4<sup>a</sup>.- Calandrado y secado.

La primera operación consiste en hacer pasar el papel, preferiblemente en marcha continua, por un baño conteniendo una solución de ácido sulfúrico a 60 Bé., a temperatura de unos 16° C. aproximadamente, durante el tiempo previsto para la total impregnación de la fibra.

15.

A continuación se somete, en marcha continua, a un lavado enérgico en agua, y pasa seguidamente el papel a un baño neutralizante, consistente en agua, sobre la cual cae amoniaco, carbonato de sosa u otra base conveniente, para lograr saturar por completo el ácido que pudiera arrastrar todavía el papel.

20.

De la velocidad de la marcha del papel y de los tanteos preliminares, se deduce el tiempo y cantidad de base a verter por metro cuadrado de papel circulante.

25.

Seguidamente se procede a dotar al papel, ya sulfurizado, de la flexibilidad y resistencia, para lo cual se le sumerge en un baño o en baños sucesivos que contengan un 20 a 30 % de glicerina o de cloruro de magnesio o combinación de ambos

30.

115 45

16594



a temperatura ambiente.

Se calandra y seca para tener el producto final.

La utilización del papel así preparado, para utilizarlo como funda en la industria del calzado, es como sigue:

5. Se corta o troquela según el patrón del corte del calzado y con el resultado se forma una funda cerrada, que se coloca sobre el calzado y se sujeta a la plantilla del mismo, por cualquier medio.

10. Una vez el zapato terminado, se procede a cortar con cuchilla este papel, por la zona de unión del corte del calzado con la suela, desprendiéndose entonces la funda.

15. Como puede apreciarse, para realizar estas operaciones es preciso que el papel tenga la resistencia y flexibilidad logradas por el procedimiento descrito, de lo contrario sería ilusoria la protección que pudiera proporcionar.

20. El invento, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras formas de realización que las indicadas a título de ejemplo. Así, pues, puede utilizarse el procedimiento manual o mecánico, las concentraciones, tiempos y temperaturas más convenientes para el fin propuesto: por entrar todo dentro del espíritu de las reivindicaciones.

#### N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declara como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

25. 1. Un procedimiento para la fabricación de un papel

105 154- 16594<sup>o</sup>



impermeable, que reuna condiciones apropiadas para ser utilizado como funda en la fabricación de calzado, caracterizado esencialmente porque a un papel continuo o discontinuo sulfurizado y alcalinizado, se le somete a la acción de un baño que le proporciona propiedades de flexibilidad y resistencia, que le hacen apto para poder constituir la funda protectora de los cortes del calzado durante el proceso de fabricación de éste en la industria correspondiente.

10. 2. Un procedimiento para la fabricación de un papel impermeable, según queda descrito en la reivindicación anterior, en el cual la sulfurización del papel puede hacerse en marcha continua o discontinua, en baños con solución acuosa de ácido sulfúrico a unos 60° Bé., y a temperatura de unos 15° C.

15. 3. Un procedimiento para la fabricación de un papel impermeable, según se viene describiendo en las precedentes reivindicaciones, en el cual la alcalinización se verifica preferentemente mediante baños de agua, en la cual cae, en la debida cuantía, amoniaco, carbonato de sosa u otra base adecuada, a fin de neutralizar todo vestigio de ácido.

20. 4. Un procedimiento para la fabricación de un papel impermeable, según queda descrito en las reivindicaciones que anteceden, en el cual el baño que proporciona flexibilidad y resistencia al papel, consiste en una solución acuosa de 25. 20 a 30 % de glicerina o de cloruro de magnesio o combinación de ambos a la temperatura ambiente, que puede estar dispuesta en un solo baño o en una sucesión de ellos.

30. 5. Un procedimiento para la fabricación de un papel impermeable, según se viene describiendo en las precedentes reivindicaciones, en el cual el papel impermeable obtenido

165025

165045



puede ser fácilmente troquelado y cortado, así como clavado, para formar moldes que sirvan de fundas al calzado, debido a las propiedades logradas por el procedimiento de las anteriores reivindicaciones.

5. 6. Un procedimiento para la fabricación de un papel impermeable, que reúna condiciones apropiadas para ser utilizado como funda en la fabricación de calzado.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

10.

Madrid, a 8 de Mayo de 1944.

FRANCISCO BISBAL MATEU.

p.a.