

mc/

168803

168803



P A T E N T E   D E   I N V E N C I O N

a favor de

Don Nicolás GOUVIELLOS LAUERMAN, - domiciliado en  
B a r c e l o n a

por:

" Procedimiento para fabricar calzado con corte de tela o  
de piel y suela de goma "

====:oOo:=====

M e m o r i a   D e s c r i p t i v a

El objeto de esta patente es un procedimiento para la fabricación de calzado vulcanizado con suela de goma y corte de lona o de piel.

Hasta el presente, no era factible obtener, en

168803

- 2 -

168803



buenas condiciones, calzados vulcanizados con cortes de lona o piel y suela de goma, es decir, calzados en los que el corte va forrado, pues existían dificultades para el montaje y fijación del forro del corte aparado y de la palmilla con la suela, de manera que la unión quedase sólida, pues la suela se unía directamente a la cara exterior del corte, pero no podía actuar como adhesivo para unir el forro con la palmilla. También, en muchos casos, al proceder a la vulcanización, resultaba deteriorado el corte de piel, por su contacto con el molde.

El procedimiento objeto de esta patente, permite fabricar calzado con suela de goma, que tiene el aspecto de los calzados usuales cosidos y sin que el calor de la vulcanización perjudique al corte de piel o tela. Consiste, este procedimiento, en fijar primeramente el forro sobre la palmilla, con interposición de unas tiras de caucho de pequeño espesor, que constituyen el adhesivo para asegurar la unión, disponiendo luego, sobre el borde del forro, otras tiras de caucho o adhesivo, y montando seguidamente el corte, por sus bordes, aplicando finalmente la suela y sometiendo el conjunto a vulcanización en un molde, con lo que se obtiene la adherencia perfecta de todas las piezas.

Gracias a la manera especial de efectuar la vulcanización en este molde se logra que la acción del calor del molde no se transmita directamente a la piel o tela del corte y no llegue por lo tanto a perjudicar la calidad del material que forma el corte.

Para mayor sencillez y claridad de la descripción, en el curso de esta memoria y en las reivindicaciones se empleará la designación general de "caucho" pero ha de entender-



168803

168808

se que con esta palabra se quiere designar no solo el caucho natural, en latex o en hoja, crudo o vulcanizado, sino también el caucho regenerado mecánica o químicamente así como los diferentes tipos de caucho artificial o sintético.

5

En el plano adjunto se representan esquemáticamente diferentes fases de la ejecución de este procedimiento.

10

Las figuras 1 a 4, representan una sección transversal de la horma y del calzado por la parte próxima a la punta y en ellas se indican las diferentes operaciones sucesivas para el montaje o confección del calzado.

15

La figura 5, es una sección longitudinal del molde con un calzado dispuesto para la operación de vulcanización.

Para mayor claridad del dibujo, se ha exagerado en las figuras 1 a 4, el grueso de ciertas partes del material del calzado.

20

Para fabricar calzado según este procedimiento se colocan sobre la horma -1- el corte -3- del calzado con su forro -4- habiendo previamente impregnado con disolución de caucho los bordes del forro -4-. Sobre la planta de la horma se aplica una plantilla -2- de cualquier materia apropiada, cuyo borde por la cara exterior se impregna también de disolución de caucho. Sobre esta parte impregnada de la plantilla se aplica tal como se representa en la figura 1, una tira -5- muy delgada de caucho, de calidad conveniente.

25

30

Hecho esto, se aplica el borde del forro -4- del corte, sobre el borde de la plantilla -2- que lleva la tira

168803

- 4 -

168803



de caucho -5- quedando el forro adherido por estar impregnado de disolución de caucho como se ha dicho antes y luego, sobre la parte doblada de este forro -4-, se aplica otra tira -6- de caucho, de manera que el borde del forro quede  
5 aprisionado entre dos tiras delgadas de caucho que son las que aseguran su unión o soldadura. Hecho esto se pintan con disolución de caucho la cara interior del borde del corte de piel o de tejido -3- y se aplica este corte sobre la horma, es decir sobre la parte en que se ha dispuesto previamente  
10 la tira de caucho -6- quedando así el conjunto en la disposición representada esquemáticamente en la figura 3. Luego se toma la suela de caucho -7- se aplica sobre el conjunto y se somete a presión y a temperatura para vulcanizarlo. Gracias a la interposición de las tiras delgadas de caucho entre la plantilla y el forro y entre este y el corte, se asegura una perfecta adherencia o soldadura entre estas diferentes partes.

La vulcanización se efectúa en un molde representado en la figura 1, en el cual la horma -1- queda encajada  
20 en el molde -10- por la espiga -11- y además descansa sobre la superficie de apoyo -12- de la parte inferior del molde, de manera que la horma queda completamente asegurada en posición en el molde, sin tenerse que apoyar por intermedio del material que forma el corte del calzado.

25 El molde -10- forma todo alrededor del calzado una cavidad -13- de manera que las paredes del molde quedan separadas del corte del calzado y esta cavidad se halla provista de aberturas de ventilación -14- -15- para permitir la circulación del aire. De esta manera se logra que el calor del molde no se transmita directamente a la piel u otro material del  
30

168803

- 5 -

16 8803



certe y se evita por lo tanto que este calor durante la vulcanización pueda perjudicar el material del corte o darle mal aspecto.

5 El molde -10- viene cerrado por una tapa -16- que es la que comprime la suela y la moldea durante la operación de vulcanización y una vez colocado el calzado y cerrado el molde con la tapa -16-, el conjunto se coloca en una prensa con los platos calentados para efectuar la vulcanización del modo usual. En esta operación de vulcaniza-  
10 ción gracias a la cámara de aire -13- y a los orificios de ventilación -14-15-, de esta cámara, el calor del molde -10- no llega a alterar en lo más mínimo la piel o material del corte del calzado.

15

-----: N O T A :-----

Se reivindica como objeto de esta patente:

1) Procedimiento para la fabricación de calzado vulcanizado con corte de tela o de piel y suela de goma, que  
20 consiste en colocar sobre la horma el corte del calzado, convenientemente forrado, aplicar sobre la planta de la horma, una plantilla pintando con disolución de caucho el borde de su cara exterior, aplicar sobre este borde una tira delgada de caucho y doblar sobre ella el borde del forro del corte,  
25 también impregnado de disolución de caucho, aplicar luego sobre este borde del forro otra tira delgada de caucho y doblar sobre esta tira, el borde del corte de piel o tela, también pintado con disolución de caucho y finalmente aplicar la suela de caucho y vulcanizar el conjunto en un molde,  
30 de manera que por efecto de las tiras de caucho interpuestas entre la plantilla y el forro y entre el forro y el cer-

168803

- 6 -

168803



te, todas estas piezas queden íntimamente unidas entre sí y con la suela.

2) Procedimiento según la reivindicación anterior, caracterizado porque la vulcanización se efectúa en un molde cuyas paredes no tocan al corte del calzado más que en el punto en que se ha de efectuar la vulcanización de este corte con la suela, para evitar que el calor del molde pueda perjudicar al material que forma el corte del calzado.

3) Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque para evitar la transmisión de calor desde el molde al corte del calzado, la superficie del molde está retirada en la parte correspondiente al corte, dejando alrededor del calzado una cámara de aire que comunica con el exterior por aberturas que permiten la entrada y salida de aire para la debida ventilación.

4) Procedimiento para fabricar calzado con corte de tela o de piel y suela de goma.

Esta memoria consta de seis páginas, escritas por una sola cara.

BARCELONA, 19 de Enero de 1945.

P.A.



168803

1912

FIG. 1.

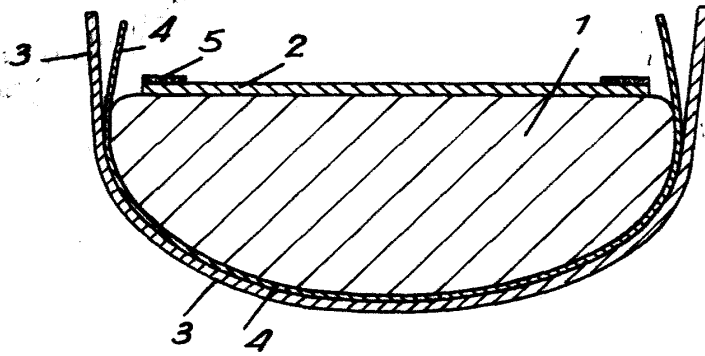


FIG. 2.

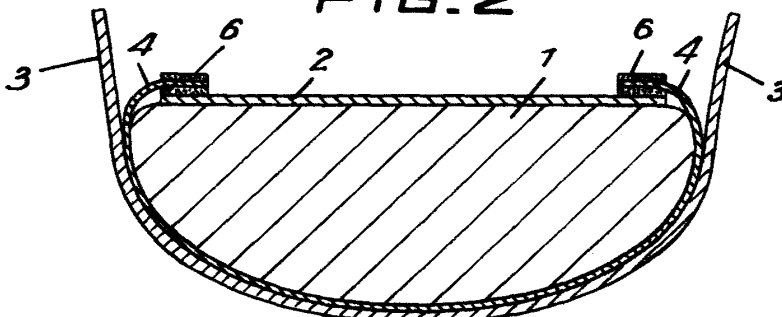


FIG. 3.

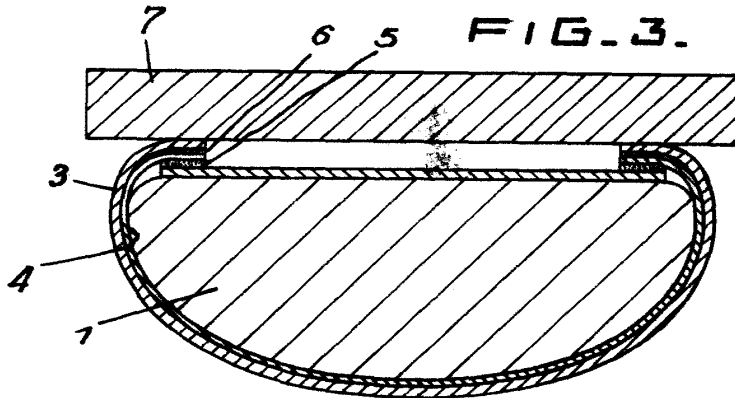
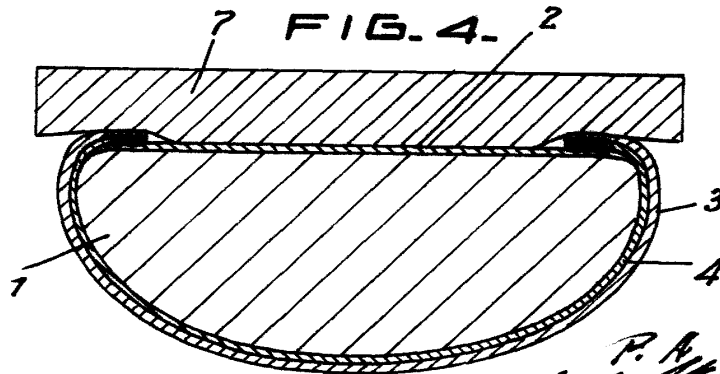


FIG. 4.



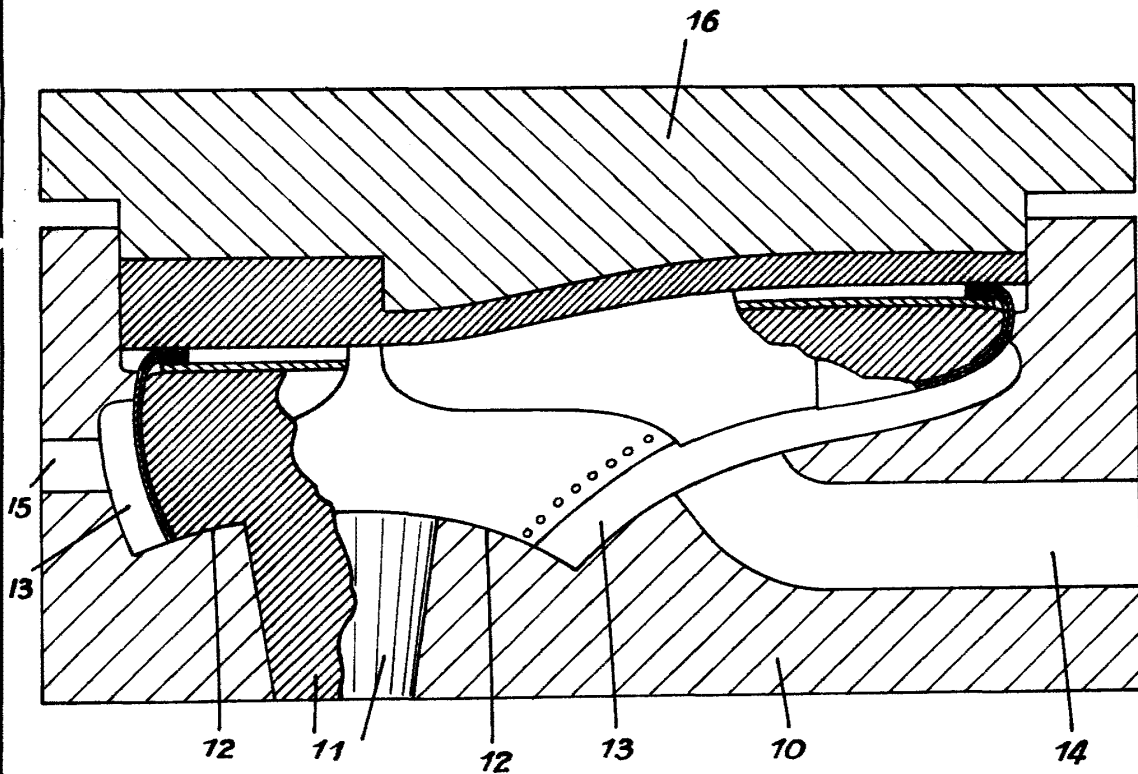
P. A. Couviellos  
*[Handwritten signature]*

168803

168808



FIG. 5.



P.A.  
*Nicolas Couviellos Lauernan*