

10477



P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE SUELAS PARA CALZADO, A BASE DE MASA FIBROSA DE VIDRIO", a favor de Don Manuel Mira García, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La fibra de vidrio constituyendo un aglomerado, o como vulgarmente se llama "seda de vidrio", posee propiedades aislantes térmicas y está dotada de elasticidad, aparte de otras cualidades inherentes a la fibra de vidrio en sí.

5. La invención tiene por objeto aprovechar parte de las buenas cualidades de la seda de vidrio, para utilizarla como medio para la fabricación de suelas para el calzado.

Para lograr este fin, se prepara una masa de fibras, de cualquier manera dispuestas, sin representar tejido, a cuyas
10. fibras se les agrega un agente aglutinante, preferiblemente inorgánico, sometiéndolas seguidamente a una presión en prensa o cilindros, para reducir su espesor a los límites convenientes a su aplicación.

Esta operación de prensado elimina los intersticios
15. entre las fibras y proporciona una napa flexible, aislante tér-

177277



nica y también protectora contra el frío.

5. Esta napa o capa gruesa se recubre con un barniz, formado a base del resultado de la oxidación del aceite de linaza o de otra materia análoga, mezclando en el curso de la operación polvo de cuero, siguiendo operaciones de prensado, moldeo, troquelado u otras para proporcionar, sean las suelas en forma individual, sea la materia de la cual se han de recortar aquéllas.

10. Las suelas obtenidas son flexibles, no desmenuzables, susceptibles de cosido y clavado, y por élllo muy adecuadas al fin propuesto, con ventaja sobre la suela natural, por no admitir la humedad y porque su desgaste sucesivo da lugar a que el elemento que trabaja, es la fibra de vidrio que se va quedando a flor, cuya resistencia al desgaste es conocida.

15. Para facilitar la explicación, aclaramos ésta con el siguiente

E J E M P L O

20. Se toman 500 Kgs de aceite de linaza, y se le mezcla con 10 Kgs de cloruro de calcio, sometiendo la mezcla a la acción del calor, removiendo constantemente hasta que se logre la oxidación del aceite.

Se retira el producto oxidado aún caliente, y se vierte en refrigerantes planos.

25. El resultado se desmenuza y convierte en polvo, mezclándole después polvo de cuero finísimo y resina (colofonia) y colores minerales en la cantidad conveniente, introduciéndolo en calderas para obtener una masa fundida; utilizando para el calentamiento el vapor entre las paredes de las calderas o de las placas de manipulación.

30. La masa pastosa resultante se vierte sobre la masa vítrea ya prensada, y mediante esta operación, esta última masa



1 1477

172 447

queda recubierta, por ambas caras, de una capa de espesor creciente hasta el límite deseado.

La adhesión de la capa externa se asegura por el empleo de cilindros laminadores, calentados a 150°C., de los cuales pasa a otros cilindros de laminación, refrigerados, arrollando el producto a su salida.

5.

Con las piezas arrolladas, se procede al secado en cámaras a 30-36°C., después de la cual queda el producto apropiado para cortar o troquelar las suelas.

10.

Puede igualmente ser moldeada cada suela, aisladamente, en el momento preciso del procedimiento, no alterándose con éllo el resultado.

La suela obtenida, con núcleo vítreo de fibras comprimidas, tiene unas propiedades de flexibilidad, resistencia y de impermeabilidad no alcanzada por la suela ordinaria, con la ventaja de que la primera materia es de fácil obtención, independiente de la ganadería que exista en el país o de la importación de sus pieles.

15.

N O T A

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

20.

1ª.- Un procedimiento para la fabricación de suelas para calzado, a base de masa fibrosa de vidrio, caracterizado esencialmente por el hecho de someter una masa de fibras de vidrio a una presión y aglutinación, mediante o nó adición de

25.

171477



171477

un aglomerante inorgánico, hasta formar una napa o capa de espesor conveniente a su ulterior aplicación, revistiendo después esta napa con un barniz o masa pastosa endurecible y flexible, obtenida por la oxidación del aceite de linaza o de otra materia de análogas propiedades, que previamente mezclada con polvo de cuero, es sometida después a prensado, cilindrado en caliente y frío, seguida de un secado, para dar lugar al producto flexible e impermeable apropiado para suela del calzado.

5.

10.

2ª.-Un procedimiento para la fabricación de suelas para calzado, a base de masa fibrosa de vidrio, según la reivindicación anterior, en el cual el barniz de recubrimiento se prepara, con preferencia, oxidando el aceite de linaza, preferiblemente en caliente, sea mediante aire caliente, sea mediante oxidantes, tales como el acetato de plomo, cloruro de calcio u otros, o mediante la acción de la luz, combinada o nó con estos elementos.

15.

20.

3ª.- Un procedimiento para la fabricación de suelas para calzado, a base de masa fibrosa de vidrio, según las precedentes reivindicaciones, en el que al producto oxidado se le seca y pulveriza, mezclándolo con polvo de cuero y resina u otra materia, sometiéndolo a fusión para obtener una masa pastosa.

25.

30.

4ª.- Un procedimiento para la fabricación de suelas para calzado, a base de masa fibrosa de vidrio, según las reivindicaciones que anteceden, en el que la masa pastosa obtenida se deposita, por cualquier medio, por ambas caras de la masa vítrea, hasta lograr el espesor deseado, y se acompaña la operación con el prensado y cilindrado, que puede ser en caliente a 150°C., seguido o nó de otro con cilindros refrigerados,

171477.7



después de lo cual se seca en cámaras, a 30-36°C.

5. 5ª.- Un procedimiento para la fabricación de suelas para calzado, a base de masa fibrosa de vidrio, según las precedentes reivindicaciones, en el cual la obtención de las suelas se hace por troquelado de la hoja resultante de la operación final, o bien por moldeado oportuno individualmente en la fase correspondiente de la operación.

6ª.- Un procedimiento para la fabricación de suelas para calzado, a base de masa fibrosa de vidrio.

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

Madrid, a 7 de Noviembre de 1945.-