

173635

P - 4698



18 JUN. 1946

173635

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud

de

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

Nº 173.635 formulada el 18 de Mayo 1946

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de MAURICE MOREL, de nacionalidad francesa, residente en Arpajon, Seine et Oise, Francia, por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE CALZADO".

-0-

El presente invento tiene por objeto mejoras en el calzado, destinadas muy especialmente a permitir la fabricación de calzado de suelas muy gruesas, cuyas ventajas son conocidas, evitando todo lo posible el empleo del cuero y sin embargo, realizando un calzado cuya flexibilidad, regulable a voluntad, puede ser mayor que la del calzado de suelas totalmente de cuero, con impermeabilidad notablemente mejorada. Estas mejoras consisten especialmente en

5



1946

173635

emplear, entre la suela primera a la cual se sujeta la pala y la suela segunda, en contacto con el suelo una intercalación de fieltro o tejido afieltrado, impregnado de una solución celulósica, vinílica o de otra solución de resina natural o sintética, destinada a darle cuerpo, a impermeabilizarla y a plastificarla. Esta intercalación cuya solidez es por lo menos igual a la del cuero, tiene una elasticidad muy agradable para el usuario, y una gran ligereza; puede coserse, clavarse, pegarse, de igual modo que el cuero, y con una solidez notablemente mejorada.

Para preparar dicha intercalación, el fieltro o tejido afieltrado, del género de muletón, por ejemplo, se impregna con una solución de éter de celulosa, tal como acetato, nitro, metilo etc., en disolventes apropiados, tales como acetona, acetato de etilo o de metilo, con los diluyentes, cargas y plastificantes necesarios o bien con soluciones de resinas sintéticas tales como las resinas vinílicas, acrílicas, formol-urea, etc., en soluciones orgánicas o en emulsión en agua, o en cualquier otro vehículo conveniente.

La impregnación se hace en una máquina adecuada en pleno baño, con rasqueta, con pistola o de cualquier otro modo; en su caso la máquina puede estar provista de un sistema de recuperación de disolventes.

Para obtener el grueso deseable de fieltro o de tejido, se puede utilizar un fieltro o un tejido preparado previamente al grueso deseado, e impregnarlo; también se puede yuxtaponer por encolado o por cualquier otro dispositivo conveniente el número necesario de placas elementales



173635

de fieltro o de tejido previamente impregnados.

El producto obtenido puede entregarse en placas, en bloques o recortarse en la forma deseada.

Esta intercalación se presta muy especialmente a la fabricación de calzado para caballeros y señoras con tacones del tipo llamado "compensado", es decir, con una suela intercalada de grueso tal que compense el vacío en el enfranque entre el tacón y el piso de la suela; así se realiza un bloque que permite una postura más normal del pie en el calzado, asegura un asiento mejor al pie y suprime los accidentes de rotura del enfranque.

Ya se han fabricado calzados de tacones compensados para señora, utilizando a este efecto bloques de forma apropiada de corcho o de madera; con el corcho el bloque carece de solidez, se desmorona, se aplasta y no es impermeable; con la madera el bloque es pesado, carece de flexibilidad, y no hace cuerpo con el calzado; por otra parte ni uno ni otro pueden coserse; uno y otro carecen de flexibilidad; el pie del usuario se despega del tacón durante la marcha, lo cual obliga a los fabricantes a realizar contrafuertes escotados.

No siendo admisible la fantasía de este descoste para el calzado de caballero, hasta hoy no se han realizado calzado de caballero con tacones compensados.

Ahora bien: utilizando una suela a intercalar según el invento, de forma apropiada para recuperar la altura del tacón, o combinando con una suela intercalar de altura constante una intercalación de forma adecuada, que vaya desde



1946

173635

la parte posterior del calzado hasta el piso de la suela, se pueden realizar calzados de tacones compensados para caballero y para señora que tengan la misma flexibilidad que el calzado ordinario, y esto por todos los procedimientos habituales de fabricación.

Es evidentemente preferible recubrir lateralmente la pieza intercalar mediante una piel que oculta sus bordes y los protege; también se puede utilizar al efecto un barniz; la sujeción de dicha piel tiene ciertas dificultades en el caso del calzado cosido con vira; el invento tiene igualmente por objeto un procedimiento de fabricación destinado a vencer estas dificultades.

El dibujo anexo muestra a título de ejemplo una forma de realización de tal calzado cosido con vira.

La fig. 1 es una vista de lado.

La fig. 2 es una vista en corte longitudinal.

La fig. 3 es una vista parcial, análoga a la fig. 2 pero en mayor escala.

El calzado representado tiene una pala 1 montada en la forma habitual sobre la suela primera 2. El conjunto se sujeta a la suela del tipo de tacón compensado 3.

La suela primera 2, en la cual se hace al efecto un grabado 2', se cose con hilos 4 a los bordes de la pala 1 y la vira 5 con interposición del extremo 6 de una tira de cubierta, por ejemplo, de piel. Luego se coloca la materia de relleno 7, se encaja la pieza intercalar 8, se rebate la tira de cubierta 6 y se fija el conjunto por cualquier medio



173635

adecuado, por ejemplo, por costura de pequeños puntos siguiendo el procedimiento de montaje de vira normal; pero, por supuesto, se puede también utilizar el claveteado, el encolado, la soldadura, el enclavijado o cualquier otro procedimiento. Luego se coloca bajo la pieza intercalar 8 y por cualquier medio adecuado la segunda suela 9.

La intercalación 8 puede ventajosamente ser de dos piezas, a saber: una pieza intercalar 11 de grueso constante y otra pieza intercalar 10 de forma adecuada para compensar la diferencia de altura del tacón.

Por supuesto, se puede reemplazar la pieza intercalar 11 por otra de cuero o de caucho.

Se ha descrito especialmente este modo de montaje con una vira porque ofrece mayores dificultades, pero, como es natural, se puede realizar un calzado según el invento por cualquier otra forma de montaje.

La puntera y el contrafuerte pueden también fabricarse de fieltro o tejido afieltrado convenientemente impregnados para obtener la dureza deseada, pero conservando cierta flexibilidad.

Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Francia el 19 de mayo de 1945, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.



173635

- O - N O T A - O -

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

5 1.^a. - Mejoras introducidas en la fabricación de calzado de suela compensada que tiene una primera suela flexible y una segunda suela flexible, caracterizadas porque entre estas dos suelas se fija una intercalación de fieltro o tejido afieltrado impregnada de una solución que
10 le da cuerpo, la impermeabiliza y la plastifica.

2.^a. - Mejoras introducidas en la fabricación de calzado según se reivindican en el punto 1.^a, según las cuales la pieza intercalar tiene un grueso más grande bajo el tacón que en el piso de la suela.

15 3.^a. - Mejoras introducidas en la fabricación de calzado según se reivindican en el punto 1.^a, según las cuales el contorno de la pieza intercalar se recubre de piel.

4.^a. - Mejoras introducidas en la fabricación de calzado según se reivindican en el punto 1.^a, según las
20 cuales la suela primera está unida con una pala y un contrafuerte del género usado en el calzado de caballero y de señora usual de suelas no compensadas.

5.^a. - Mejoras introducidas en la fabricación de un calzado de suela compensada según se reivindican en
25 el punto 1.^a, caracterizadas porque se intercala una tira de cubierta entre la vira y los bordes de la pala rebatidos sobre la tela primera y se cosen todas estas piezas juntas, después de lo cual se sujeta la intercalación bajo la suela



173635

primera, se rebate la tira en torno de la intercalación y bajo su contorno, se sujeta todo junto y se sujeta la suela segunda bajo la intercalación.

5 6º. - Mejoras introducidas en la fabricación de calzado.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

10 Esta Memoria consta de siete hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 13 JUN. 1946

Alberto de Elzaburu

Per Pedro

Fig. 1

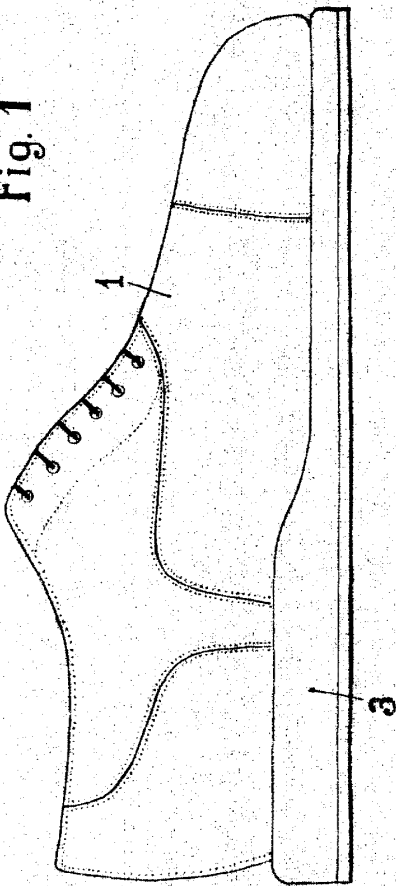


Fig. 2.

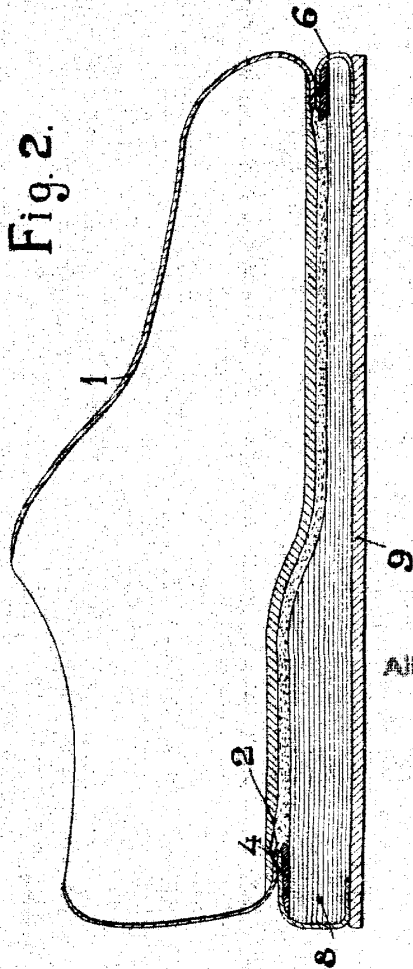
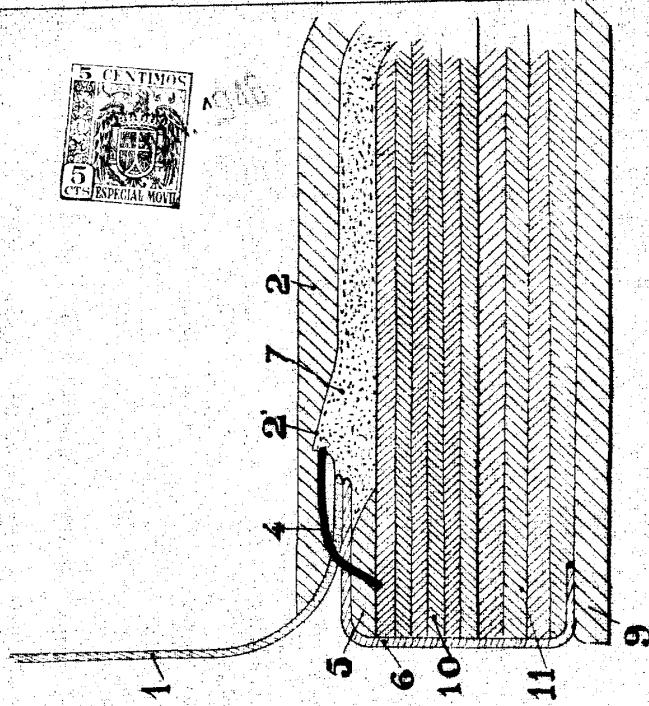


Fig. 3



P. - A. Albert de Eizabun

[Handwritten signature]