

179986
179986

PATENTE DE INVENCION



MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"Procedimiento para la fabricación de un aglomerado
"de goma y corcho, particularmente destinado a pisos
"de calzado".

=====

Solicitantes: JOSE SAMPER MARCO S.A. con domicilio
en Elche, Alicante.

=====

La presente patente de invención se refiere a un
procedimiento para la fabricación de un aglomerado de
goma y corcho, particularmente destinado a pisos de
calzado.

5. Bien sabido es que gran parte del público
siente cierta resistencia al empleo de pisos de caucho,
debido indudablemente a sus malas condiciones higiénicas y
también al excesivo peso que se acumula al calzado fabri-
cado con ellos.
10. En las circunstancias que estamos atravesando y
en lo que a la industria del calzado se refiere, es
de gran necesidad buscar un sustitutivo del cuero, cuya



escasez ha sido en gran parte resuelta con el empleo de pisos y planchas de caucho, no obstante los inconvenientes y prevenciones apuntados anteriormente.

15. Con el fin de aprovechar las excelentes condiciones mecánicas de que está provisto el caucho, pese a los inconvenientes enumerados, hemos pensado incorporarle un cuerpo que, por su ligereza, inalterabilidad, gran porosidad y poder aislante, dé al caucho aquellas características de que carece.

20. Hemos ensayado la aglomeración del caucho a diferentes cuerpos, obteniendo otros tantos resultados, de los cuales, el que mejor se ciñe a las condiciones impuestas es el aglomerado caucho-corcho. Efectivamente, posee un bajo peso específico, inferior a la unidad, resulta una mezcla muy aislante, y, debido a su gran porosidad, es insustituible higiénicamente.

25. No obstante las ventajas expuestas, tiene el grave inconveniente de rozar el punto de descomposición del corcho al elevar la mezcla aglomerada a la temperatura corriente de vulcanización del caucho, es decir a los 145° C.

30. También hemos superado este inconveniente, empleando aceleradores especiales para la vulcanización a baja temperatura, de 110° , tales como el dietiloditiocarbonato sódico.

Un ejemplo de mezcla preferida, tiene las siguientes proporciones:

40.	Caucho	100.
	Oxido de cinc	10.
	Carbonato magnésico	80
	Kieselgur	40
	Aceite mineral deshidratado .	3
	Azufre	2.8
	Acelerante	1
45.	Corcho en grano	50

Vulcanización: de 10 a 15 minutos a 4 kgs. de presión.

MANIPULACION.

Deben seguirse las normas usuales necesarias



en, la manipulación del caucho, incorporando los diferentes componentes por el siguiente orden , y operando como sigue:

- 50. 1º. Amasado intenso del caucho a cilindro cerrado al principio, y abriendo hasta cuatro o cinco milímetros después.
- 55. 2º. Incorporación de las cargas, mineral y plastificante.
- 3º. Incorporación del corcho separando los cilindros de seis a ocho milímetros.
- 4º. Incorporación del azufre, y por último del acelerante en forma de mezcla previa con el fin de que
- 60. haya una repartición uniforme, evitando al mismo tiempo fenómenos de prevulcanización.

Por último, debe darse a estas mezclas un reposo no inferior a 48 horas.

N O T A

65. Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle, en cuanto no altere su principio fundamental, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita patente de invención, por 20 años en España: "Procedimiento para la fabricación de un aglomerado de goma y corcho, particularmente destinado a pisos de calzado"; caracterizándose por lo siguiente:

70. 1º.= Procedimiento para la fabricación de un aglomerado de goma y corcho, particularmente destinado a pisos de calzado", caracterizándose porque se emplean para la mezcla aglomerada con preferencia las siguientes materias en esta proporción :

- 80. Caucho 100.
- Oxido de cinc .. 10.

85.

Carbonato magnésico	80
Kieselgur	40
Aceite mineral deshidratado	3
Azufre	2'8
Acelerante	1
Corcho en grano	50



90.

2º.= Procedimiento según reivindicación 1ª, caracterizándose porque, con objeto de evitar la descomposición del corcho a la temperatura corriente de vulcanización, se emplean aceleradores para la vulcanización a baja temperatura de 110º C.

95.

3º.= Procedimiento según reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizándose porque se emplea como acelerador el dietilo-ditiocarbonato sódico.

100.

4º.= Procedimiento según reivindicación 1ª, caracterizándose porque la incorporación de las demás materias del aglomerado al caucho se realiza, amasando primero intensamente el caucho a cilindro cerrado, abriendo después hasta cuatro o cinco milímetros, incorporando a continuación las cargas mineral y plastificante, después de lo cual se incorpora el corcho, separando los cilindros de seis a ocho milímetros, y por último el azufre y el acelerante en forma de mezcla íntima previa, para evitar la pre-vulcanización.

105.

5º.- Procedimiento según reivindicación 4ª, caracterizado porque se da a estas mezclas un reposo no inferior a 48 horas.

110.

6º.= Procedimiento para la fabricación de un aglomerado de goma y corcho, particularmente destinado a pisos de calzado; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria.

Esta memoria consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 3 de octubre de 1947.

JOSE SAMPER MARCO S.A.

Por Poder de J. GOMEZ ACIBO