

1181758

PATENTE DE INVENCION
=====



MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"Procedimiento de fabricación de un calzado con suela
"de fibra, reforzada por medio de un cerco de goma y espe-
"cialmente por una trabazón de caucho en la suela misma".

=====

Solicitantes: RIPOLL HERMANOS Y COMPAÑIA,
domiciliados en Elche, Alicante.

=====

La presente invención se refiere a un procedimiento para la obtención de un calzado con suela de fibra, protegida por un cerco de goma y especialmente una trabazón de caucho que se aplica en el centro de la cara exterior de la suela de fibra y que queda unido con la goma que forma el cerco, 5. lográndose así una mayor duración de la suela de fibra, ya que el citado refuerzo protege a la suela, evitando se abra, como consecuencia del esfuerzo mecánico soportando al andar, al mojarse y al absorber humedad, lo que ocasiona la deforma- 10. ción de la repetida suela y del calzado todo y lo que se evita con el procedimiento que constituye la presente patente.

En el procedimiento según la invención, se utiliza un molde apropiado, con su norma sobre la que se coloca el corte del calzado, montado por medio de uno de los varios

181758



- 2 -

15. procedimientos que existen para tal fin, y engomado en aquellos puntos que deben hacer unión con la suela de fibra y con el cerco de goma. En la pieza cincho correspondiente, y en ranuras apropiadas, se coloca una tira de goma cruda que luego, al vulcanizarse sobre el canto de la suela de fibra, quedará fuertemente adherida a él y formará el cerco.

20. Seguidamente, se coloca dicho cincho sobre la horma, en la que ajusta, y se coloca la suela de fibra centrada en su sitio. Sobre la tapa y en sus correspondientes ranuras se aplica una pieza de goma cruda, que puede ser de una calidad distinta a la del cerco, y una vez colocada se sitúa dicha tapa sobre el cincho, en el que ajusta convenientemente, cerrándose los pasadores del molde que queda en disposición de ser sometido a la operación de vulcanizado.

25. Al someter el molde a la presión de una prensa hidráulica, por ejemplo, la presión obliga a cerrar fuertemente todas sus partes, presión que se transmite, en parte, a los diversos materiales que han sido cargados, obligando con la ayuda del calor de que se halla dotada la prensa, a la mas perfecta unión del corte con la suela y cerco, y asimismo al pegado o adherencia del refuerzo sobre la parte débil de la suela de fibra y unión con la goma que forma el cerco.

30. Por desmoldeo normal se obtiene el calzado terminado, que presenta las características de ser de una sola pieza y por ello de gran solidez, y caracterizándose asimismo por hallarse la suela de fibra protegida en el punto más débil, que es el de la vuelta de las cuerdas que forman dicha suela de fibra, por la unión íntima del refuerzo de caucho, evitándose así que la suela de fibra



- 3 -

se abra y consiguiéndose una extraordinaria duración de la misma, máxime considerando que el repetido cerco forma o constituye un tirante que impide la deformación de la suela de fibra.

50.

N O T A

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 se 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:

55.

"Procedimiento de fabricación de un calzado con suela de fibra, reforzada por medio de un cerco de goma y especialmente por una trabazón de caucho en la suela misma"; caracterizándose por lo siguiente:

60.

1º.= Procedimiento de fabricación de un calzado con suela de fibra, reforzada por medio de un cerco de goma y especialmente por una trabazón de caucho en la suela misma, caracterizándose porque el corte del calzado se coloca sobre la norma correspondiente, engomado en aquellos puntos que deben hacer unión con la suela de fibra y con el cerco de goma.

65.

2º.= Procedimiento según reivindicación precedente, caracterizándose porque en las ranuras apropiadas de la pieza cincho correspondiente, se coloca una tira de goma cruda que, al vulcanizarse sobre el canto de la suela de fibra, quedará fuertemente adherida a él, formando el cerco.

70.

3º.+ Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque sobre las correspondientes ranuras de la tapa del molde se aplica una pieza de goma cruda para que, una vez colocado el molde en situación, pueda someterse todo ello a la operación de vulcanizado, y

75.

181758



- 4 -

lográndose así la mas perfecta unión del corte con la suela
80. y cerco, y asimismo el pegado o adherencia del refuerzo
sobre la parte débil de la suela de fibra y unión con la
goma que forma el cerco.

42.= Procedimiento, según reivindicaciones
anteriores, caracterizándose porque el calzado obtenido
85. que es de una sola pieza, presenta la propiedad de estar
la suela protegida por un cerco de goma y especialmente por
una trabazón en la parte de pisar, que es precisamente el
sitio más débil de la suela de fibra por ser en el que
coinciden las terminales de las vueltas de la cuerda.

90. 52.= Procedimiento de fabricación de un calzado
con suela de fibra reforzada por medio de un cerco de goma
y especialmente por una trabazón de caucho en la suela
misma; tal y como queda substancialmente descrito en la
presente memoria, que consta de cuatro hojas escritas por
95. una sola cara.

Madrid 20 de enero de 1948.

RIPOLL HERMANOS Y CIA.

Por Poder de J. GOMEZ ACEBU