

184700



P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

184700

a favor de Don JUAN HEYMAN, de nacionalidad polaca,
residente en Barcelona, Avenida de Vallvidrera, 22,
torre, por "UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN
DE CALZADO DE GOMA".

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento de fabricación de calzado de goma, especialmente de sandalias y similares, con el que se simplifica en gran manera el proceso de elaboración, resultando el mismo de gran rapidez y economía, al propio tiempo que se mejora la producción, tanto en lo que respecta a su comodidad de empleo, como a la higiene y también a la duración y rendimiento de esta clase de calzado.
- 5.
10. Hasta el presente, la fabricación de calzado



de goma se realiza moldeando el mismo mediante la horma y molde y vulcanizando mediante presión y temperatura, en el mismo molde, durante un cierto espacio de tiempo, de 10 a 15 minutos.

5. Tal sistema adolece de notables inconvenientes, siendo uno de los más perjudiciales el que para lograr una producción elevada se requieren gran cantidad de moldes y de prensas, pues entre el montaje y desmontaje y vulcanización, se precisa considerable tiempo para cada par fabricado. Además, tal proceso de fabricación impide disponer durante el moldeado del calzado otros elementos o materias distintas de la goma a vulcanizar, siendo por consiguiente preciso colocar tales elementos accesorios, como por ejemplo forros, plantillas, etc., superpuestos después de elaborado el calzado.
- 10.
- 15.

El procedimiento objeto de la invención consiste esencialmente en moldear el calzado a presión durante muy poco tiempo, por ejemplo medio minuto, después desmoldear en frío y finalmente vulcanizar la goma en un autoclave por espacio de unos diez minutos.

- 20.
- De esta forma con muy pocos moldes se puede lograr una muy considerable producción, pues tales moldes sólo están empleados muy poco espacio de tiempo para cada elemento, ya que el vulcanizado se efectúa independientemente de los moldes.
- 25.

Así, por ejemplo, si por el proceso empleado hasta al presente, con 12 moldes, o sea para 6 pares, mediante vulcanización de 15 minutos con prensa, se



- harán como máximo 12 pares en una hora, ya que es preciso cada vez desmoldear y volver a montar, con el proceso de la invención, empleando en prensar y desmoldear unos 2 minutos se podrán elaborar 180 pares en una hora, y por otra parte, en un autoclave normal se podrán vulcanizar en 15 minutos unos 250 pares, con lo cual, teniendo en cuenta el tiempo necesario para cerrar, purgar y abrir, se podrán vulcanizar en una hora 500 pares. Queda pues bien claramente demostrado que con un mínimo de moldes y prensas se podrá realizar una producción considerablemente superior que con los procesos conocidos y empleados hasta el presente.
- 5.
- 10.

- El nuevo procedimiento de fabricación esencialmente expuesto, permite además la incorporación en el cuerpo del calzado de elementos fibrosos o textiles que proporcionan al mismo unas cualidades excelentes tanto de comodidad, como higiene y acabado.
- 15.

- Efectivamente, el sistema de moldeado previo, permite formar la suela a base de una capa interior fibrosa, tal como cáñamo, yute, aglomerado de algodón, o similar, cuya capa queda completamente recubierta, tanto interior como exteriormente, por la goma, que luego es vulcanizada en el autoclave.
- 20.

- Asimismo al moldear previamente el calzado, se le puede colocar un forro textil en su superficie interior, tanto en la parte de la planta como en el resto, resultando este forro completamente adherido a la superficie interior del calzado, al vulcanizar la goma.
- 25.



La capa de materia fibrosa en el interior de la suela de goma proporciona un gran efecto amortiguador a la misma, lo cual se traduce en comodidad en el empleo del calzado, en economía de goma y en higiene para los pies. También el forro adherido por completo reporta una acción higiénica, al propio tiempo cómoda, al evitar el contacto con la goma, con la particularidad de que con el uso no se desprende, arruga ni deteriora, como pasa con los mismos elementos superpuestos o pegados una vez acabado el calzado.

En resumen, pues, consiste esencialmente el procedimiento de la invención en moldear el calzado de goma, disponiendo en el mismo molde los elementos fibrosos o textiles complementarios, como son la capa interior de la suela, de cáñamo, yute, algodón o similar, y el forro interior de tejido resistente, desmoldear en frío el elemento formado, y someterlo seguidamente a un autoclave en el que se vulcaniza la goma.

Serán independientes del objeto de la presente patente los mecanismos, moldes y útiles empleados, clase de materiales, formas y dimensiones de los calzados, y, en general, todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad de la invención.

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente pa-



17.

tente de invención:-

5. 1. Un nuevo procedimiento de fabricación de calzado de goma, que consiste esencialmente en realizar el moldeo independientemente de la vulcanización de la goma, a cuyo fin se procede mediante los moldes adecuados y presión a la configuración del elemento, disponiendo en esta fase de moldeo los elementos fibrosos o textiles complementarios, desmoldeando a los pocos minutos en frío y procediendo seguidamente a la vulcanización de la goma en un autoclave.

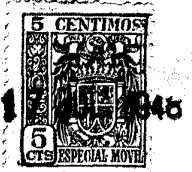
15. 2. Un nuevo procedimiento de fabricación de calzado de goma, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de disponer al moldear el calzado, una capa interior fibrosa en la parte de la suela, sea de cáñamo, yute, algodón o similar, cuya capa queda completamente recubierta de goma.

20. 3. Un nuevo procedimiento de fabricación de calzado de goma, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de disponer en la operación del moldeo, un forro total o parcial de lona o tejido resistente, en el interior del calzado, que luego al vulcanizar la goma en el autoclave, resulta completamente adherido a ésta.

25. 4. Un nuevo procedimiento de fabricación de calzado de goma.

Todo ello según se describe y reivindica en

184700



la presente memoria, que consta de seis hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, a 17 de julio de 1948.

Juan HEYMAN

p.a.