

PATENTE DE INTRODUCCION

189105

189105



MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ALPARGATAS CON SUELA MIXTA  
DE FIBRAS TEXTILES TRENZADAS Y GOMA".

Solicitante: Sra. Vda. de ESTEBAN FONTFREDA.

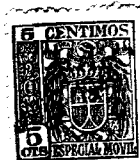
Residencia: TORTELLA (Gerona).

Nacionalidad: Española.

La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de alpargatas con suela mixta de fibras textiles trenzadas y goma.

5 Para la fabricación de alpargatas con suela mixta del tipo mencionado, se ha venido procediendo hasta la fecha de acuerdo con dos métodos esencialmente diferentes entre sí.

10 Según uno de estos sistemas conocidos se parte de una alpargata corriente con suela de fibras textiles trenzadas aplicando sobre la superficie inferior de ésta un piso de goma y efectuando su unión a la alpargata por pegado, clavado o cosido "Black", es decir con puntos que  
15 atraviesan ambas suelas en su totalidad, alojándolos por la parte inferior del piso de goma en una ranura correspondiente prevista al efecto.



189105

Esta manera de proceder tiene el inconveniente de que la unión entre el piso de goma y la suela de trenzas se deshace ya al cabo de un uso relativamente corto de la alpargata. En efecto, si se efectúa la unión por pegado o clavado, el piso de goma se desprende rápidamente por la punta de la alpargata, y si se emplea el cosido "Black", la duración no es mucho mayor, puesto que los puntos que atraviesan el piso de goma y la suela de trenzas quedan expuestos a desgaste tanto desde la parte inferior a medida que se va gastando la goma, como igualmente desde la parte interior de la alpargata por la acción del sudor.

Según el otro de los sistemas conocidos para la fabricación de alpargatas con suela mixta se parte también de una alpargata con corte de lona u otro material unido mediante cosido a la suela de trenzas de fibras textiles, pero en lugar de aplicar un piso de goma ya vulcanizada se recubre la planta de la suela de trenzas y el borde lateral de ésta y/o el borde inferior del corte mediante una plancha de goma vulcanizable, procediendo después a la vulcanización del conjunto en un molde apropiado.

Este método permite la obtención de alpargatas con suela mixta de gran duración, pero aparte de tener el inconveniente de que la suela de trenzas pierde una parte de su flexibilidad por la compresión a que queda sometida durante la operación de vulcanización, no es aplicable a alpargatas de tipo económico por su mayor coste.

El procedimiento que constituye el objeto de la presente invención permite la fabricación de alpargatas con suela mixta de gran duración, incluso de tipo económico, sin adolecer de ninguno de los inconvenientes o desventajas

109105



de los métodos conocidos antes expuestos.

En su esencia se caracteriza el procedimiento de que se trata porque partiendo de un corte de lona u otro material de mayor altura que los cortes corrientes en una medida correspondiente al grosor de una suela de trenzas, se monta dicho corte puesto al revés sobre una horma normal, 5  
prévia aplicación sobre la planta de ésta de una placa adicional y de un piso de goma, se une el borde inferior del corte al piso de goma, ya sea de manera definitiva mediante 10  
pegado, cimentado o vulcanizado, ya sea de manera provisional mediante pegado y/o clavado u otro medio, se saca la horma con la placa adicional citada, se cose el borde inferior del corte al piso de goma mediante cosido "Escarpin" cuando no haya sido unido por vulcanización, se vuelve el corte 15  
al derecho, se introduce en su interior una trenza urdida y, por último, se cose el corte a esta trenza mediante cosido transversal que la atraviese por completo, colocada o no la horma en su interior, constituyend<sup>de</sup>este modo la suela de fibras textiles en su unión con el corte. La placa adicional 20  
citada tiene un grosor tal que conjuntamente con el piso de goma iguale el grosor de la suela de trenzas.

Para la mejor comprensión del procedimiento en cuestión se ilustran esquemáticamente en los dibujos adjuntos, a título de ejemplo no limitativo, las diversas fases de que 25  
consiste. En dichos dibujos:

Fig. 1 representa en sección transversal la primera fase del procedimiento, o sea el montaje del corte puesto al revés sobre la horma con placa adicional colocada sobre la planta de ésta y piso de goma correspondiente, señalándose 30  
con 1 el corte, con 2 el piso de goma, con 3 el borde inferior

189105



del corte, con 4 la horma y con 5 la placa adicional de ésta. En esta posición el borde inferior 3 del corte se une con la suela 2 de manera definitiva o provisional como queda dicho.

5 Fig. 2 ilustra en sección transversal análoga a la de la Fig. 1 la segunda fase del procedimiento, es decir la fijación definitiva del borde inferior 3 del corte 1 a la suela 2 mediante cosido "Escarpín" 6, después de haber sacado la horma 4 con la placa adicional 5.

10 Fig. 3 muestra, también en sección transversal, la siguiente fase del procedimiento en que el corte 1, fijado por su borde inferior 3 al piso de goma 2 mediante cosido "Escarpín" 6, ha sido vuelto al derecho.

15 Fig. 4 muestra, igualmente en sección transversal, las dos últimas fases del procedimiento que comprenden la colocación en el interior de la alpargata fabricada según las figuras anteriores de una trenza urdida 7 y su fijación al corte 1 mediante cosido transversal 8, constituyendo así la suela de fibras textiles en su unión con el cosido. Este  
20 cosido transversal se efectúa preferentemente estando colocada la horma dentro de la alpargata conforme se ilustra en esta figura.

25 Fig. 5 es una vista lateral de la alpargata terminada, señalándose con los mismos números de referencia las partes homólogas de la Fig. 4.

El procedimiento descrito, conforme puede deducirse de los dibujos, ofrece las siguientes ventajas:

1.- Los puntos del cosido "Escarpín" 6 que unen el borde inferior 3 del corte 1 al piso de goma 2 no quedan al  
30 descubierto ni por la parte inferior del piso de goma ni por



109105  
la parte interior de la alpargata y, por tanto, no pueden sufrir desgaste alguno.

2ª.- Los bordes laterales de la suela de trenza 7 quedan protegidos por el corte 1, no pudiendo producirse  
5 deshilachamiento alguno.

3ª.- Todo el esfuerzo que se produce al andar queda absorbido por la suela de trenza 7 a través del cosido transversal 8, y no por el cosido "Escarpín" 6 que une el  
10 piso de goma 2 al corte 1, por lo que este último cosido no queda sometido a esfuerzo alguno, lo que imposibilita por completo que el piso de goma pueda desprenderse.

4ª.- El piso de goma 2 puede ser de grosor mínimo e incluso de menor grueso por la parte del enfranque y la parte interna de la planta donde no se produce desgaste,  
15 ya que el cuerpo principal de la suela lo constituye la trenza 7.

Debe hacerse constar que en lugar de emplearse en el montaje de estas alpargatas una horma corriente 4 con placa adicional 5 para compensar la mayor altura del corte, podría  
20 utilizarse desde luego una horma especialmente constituida para ello, pero el empleo de la placa adicional presenta la ventaja de que en el cosido transversal de la trenza urdida según Fig. 4 puede utilizarse la misma horma 4.

También se hace constar que el procedimiento descrito  
25 no ha sido divulgado, practicado ni puesto en ejecución en España, pero se conoce ya en el extranjero, por cuyo motivo se solicita patente de introducción al amparo de la legislación vigente. Como fuente de información y a efectos del Art. 70 se cita la casa Etablissements Sellas, de Saint  
30 Laurent de Cerdans, Francia, que practica dicho procedimiento.

189105



Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de ponerlo en práctica, se hace constar que todo cuanto no altere, cambie o modifique su principio  
5 fundamental puede estar sometido a variaciones de detalle, siendo lo esencial y por lo que se solicita Patente de Introducción por 10 años en España, sus Colonias y Protectorados, lo que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:

10 1ª.- Procedimiento de fabricación de alpargatas con suela mixta de fibras textiles trenzadas y goma, caracterizado porque partiendo de un corte de lona u otro material  
- (1) de mayor altura que los cortes corrientes en una medida correspondiente al grosor de una suela de trenzas, se monta  
15 dicho corte puesto al revés sobre una horma (4), previa aplicación sobre la planta de ésta de una placa adicional (5) y de un piso de goma (2), se une el borde inferior (3) del corte (1) al piso de goma (2), ya sea de manera definitiva mediante pegado, cimentado o vulcanizado, ya sea de manera  
20 provisional mediante pegado y/o clavado u otro medio, se saca la horma (4) con la placa adicional citada (5), se cose el borde inferior (3) del corte (1) al piso de goma mediante cosido "Escarpín" (6) cuando no haya sido unido por vulcanización, se vuelve el corte al derecho, se introduce en su  
25 interior una trenza urdida (7) y, por último, se cose el corte (1) a esta trenza (7) mediante cosido transversal (8) que la atraviese por completo, colocada o no la horma (4) en su interior, constituyendo de este modo la suela de fibras textiles en su unión con el corte.

30 2ª.- Procedimiento de fabricación de alpargatas con

189105



suela mixta de fibras textiles trenzadas y goma según reivindicación 1ª, caracterizado porque en el montaje de la alpargata se emplea una horma normal (4) en combinación con una placa adicional (5) que con el piso de goma (2) iguale el grosor de la suela de trenzas (7).

3ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ALPARGATAS CON SUELA MIXTA DE FIBRAS TEXTILES TRENZADAS Y GOMA, tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de siete hojas mecanografiadas por una sola cara y de una lámina de dibujos.

Madrid, 16 de Julio de 1949.

Vda. de ESTEBAN FONTFREDA  
P.P.

Per Poder de J. GOMEZ ACEBO

189105

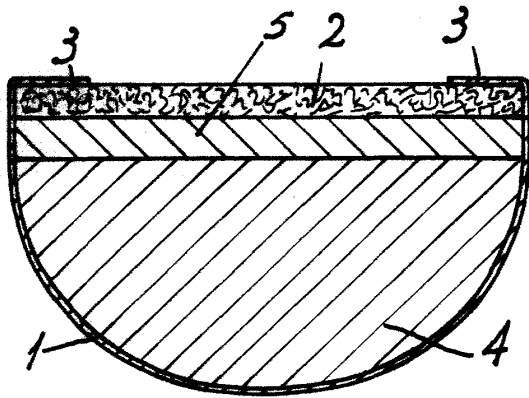


FIG. 1

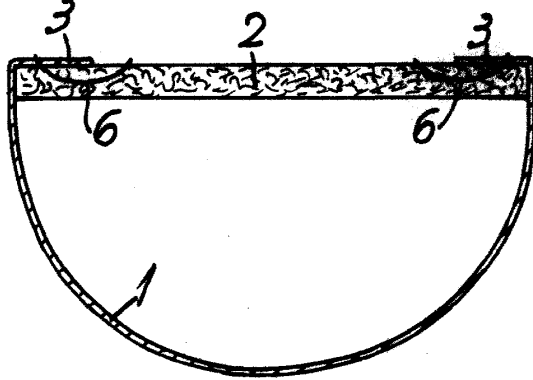


FIG. 2

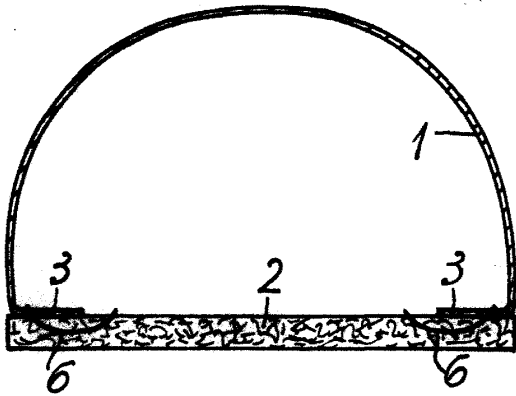


FIG. 3

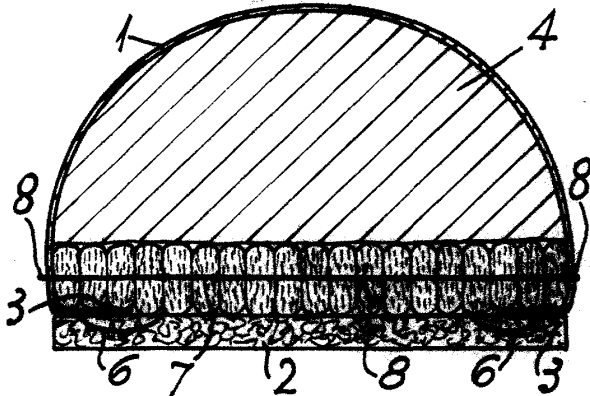


FIG. 4

Madrid 16 de julio de 1949.  
por Poder de J. GÓMEZ ACEBO

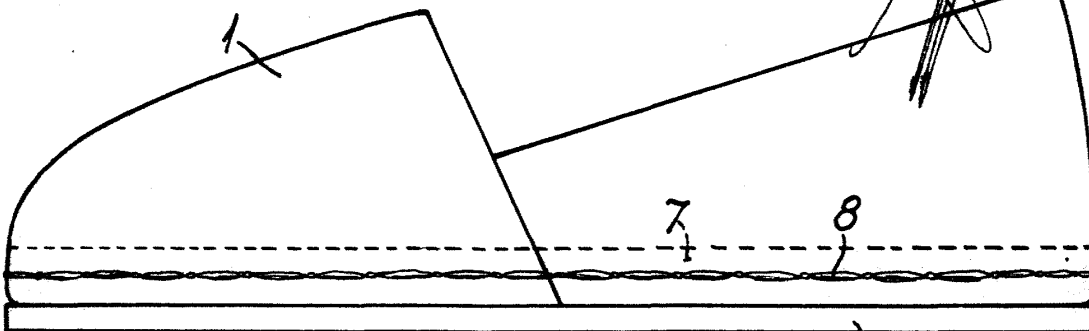


FIG. 5