

1895 37

1 89537



PATENTE DE INVENCION

por veinte años

a favor de

Don Agustín Ribera Rius

de nacionalidad española

residente en Barcelona. Barbrina 37

P O R

"PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL PARA EVITAR LA OXIDACION EN PUNTERAS, TACONERAS, CAMBRILLONES Y DEMAS ARTICULOS SIMILARES DE HIERRO ESTAMPADO APLICABLES AL CALZADO"

MEMORIA DESCRIPTIVA

Consiste el objeto de la presente patente de invención por veinte años por un procedimiento industrial para evitar la oxidación en punteras, tacónes, cambrillones y demás artículos similares de hierro estampado aplicables al calzado.

- 5 Efectuadas las debidas pruebas se ha llegado a comprobar el cometido que se perseguia de hacer a éstas piezas del calzado la más duraderas posibles al evitar la oxidación del metal con que se fabrican.

TRATAMIENTO:

- 10 Las piezas se desengrasan y limpian perfectamente antes del tratamiento, pues por cualquier imperfección en el pulido aparecerá después a la oxidación, por cuanto ésta más que la deposición de una película es la alteración del color de

la superficie tratada.

1 89537

15

EMPAVONADO.

Este es a base de la fosfatación del hierro.

El baño debe trabajar a unos 136 a c. el punto de ebullición normal es de unos 138 a c. para lograr un empavonado perfecto.

20

COMPOSICION PARA 10 litros de agua.

Sosa caústica 7,500 gramos

Cianuro potásico 400 gramos

Arseniato de plomo 1,500 gramos.



25

Estos ingredientes se bien bien y los artículos son hojados o bañados con ésta composición y luego bien secados y sometidos a un recubrimiento de barniz al fuego, cuyo procedimiento de perfección antioxidante es como sigue:

30

Colocáanse las piezas en un bombo o campana a temperatura de 80 a c. añadiéndose una porción de barniz para cocer a la proporción de 100 gramos por 1 Kg. de piezas a tratar, impregnándose las mismas entre si por rozamiento por espacio de 30 minutos sometiéndose éstas después a una estufa y temperatura de 300 a c. para terminar la cocción definitiva.

35

Con éste baño dado a las mentadas piezas antioxidantes de protectores etc para el calzado seperan a todos los demás en fabricación por tener la ventaja de que, con dicho baño, no se oxidan, con lo cual además de no oxidar o mejor dicho extrepear al calzado, es de un resultado absoluto en curación e higiene sobre todo los camrillones, y por ello no tienen similar, ya que precisamente todas las demás que se conocen en el mercado se axidan a los pocos días de fabricados y más aún si estén propensas a humedad, al extremo que la mayoría de ellas no pueden ser detalladas por verse obligados nuevamente a pulirlas.

45

Descrito suficientemente el objeto de la presente patente de invención, por veinte años, solo cabe háerse constar

que, podrá ser objeto de mejoras, siempre y cuando no se altere la esencialidad de la misma.

REIVINDICACIONES



50 Reivindica el recurrente la propiedad y el derecho exclusivo de fabricación en España y sus Dominios del objeto de la presente patente de invención por veinte años, caracterizada en las siguientes reivindicaciones:

35 1a. Procedimiento industrial para evitar la oxidación en punteras, taconeras, cambriiones y demás artículos similares de hierro estampado aplicables al calzado, caracterizado esencialmente en desengrasar y limpiar perfectamente las piezas sometidas al baño antioxidante y seguidamente se efectúa el empavonado a base de la fosfatación del hierro, trabajando el baño a unos 136°C. siendo el punto de ebullición normal de unos 60 138a c. para lograr un pavonado perfecto.

65 2a. Procedimiento industrial según reivindicación anterior, caracterizado esencialmente por preparar en un recipiente y para diez litros de agua 7,500 gramos de sosa cáustica, 400 gramos de cianuro potásico y 1,500 gramos de arseniato de plomo todo ello debidamente mezclado y las piezas mojadas con esta composición son luego bien secadas y sometidas a un recubrimiento de barniz al fuego.

70 3a. Procedimiento industrial según reivindicación anterior, caracterizado esencialmente porque las piezas se colocan en un bombo o campana a temperatura de 80°C. añadiéndose una porción de barniz para cocer a la proporción de 100 gramos por 1 kilo de piezas a tratar, impregnándose las mismas entre sí por rozamiento por espacio de treinta minutos sometiéndose éstas después a una estufa y temperatura de 300a c. para terminar la co- 75 cción definitiva.

4a. Por "PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL PARA EVITAR LA OXIDACION EN PUNTERAS, TACONERAS, CAMBRILONES Y DEMAS ARTICULOS SIMILARES

## DE HIERRO ESTAMPADO APLICABLES AL CALZADO

80

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esencia de la presente patente de invención por veinte años caracterizada en las indicadas reivindicaciones.

Consta ésta memoria descriptiva de cuatro hojas mecanografiadas por una sola cara, numeradas y foliadas.

Madrid veintiseis de Agosto de 1949

P.A.

