



1 92045

192045

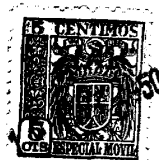
EMB. =

MEMORIA DESCRIPTIVA

para una patente de Invención, por veinte años, por: " Proce -
dimiento para la fabricación de soportes para corregir defor -
midades de los pies " a favor de Don Bartholomaeus Følsgaard,
residente en Copenhagen - Dinamarca - Amagerstov, 31. =

= _____ =

5 El presente invento se refiere a un procedimiento para
la fabricación de soportes para corregir deformidades de los
pies, por el que se obtiene un soporte ortopédico mejorado
para los pies que puede construirse para adaptarse a una nece -
sidad individual tal como se prescriba por un ortopédico y
que, a diferencia de un soporte que tenga incorporado metal
o fibra en su construcción, es comfortable en el uso, no can -
sa el pie del usuario y no tiene ningún efecto perjudicial so -
bre el material del calzado, es decir, del zapato o de la bota,
10 en cuya construcción esté incorporado o con el que se utilice
conjuntamente, resultando así posible, aún cuando el soporte
se haga para adaptarse a exigencias individuales, que se pro -

**1 92045**

duzca éste fácil y rápidamente y de una manera económica.

En general, según el presente invento, el soporte para corregir deformidades de los pies comprende una masa plástica termo-fraguable interpuesta entre dos pieles externas y que se conforma con la forma general requerida de corrección por una operación de prensado, siendo la naturaleza de la masa plástica tal que la misma permanezca en estado flexible durante cierto tiempo antes de fraguar para permitir que se modifique la forma general de la masa trabajándola o por unión o supresión de partes de la masa para adaptarse a una exigencia individual.

El procedimiento objeto del presente invento para producir el soporte consiste en intercalar la masa plástica termo-fraguable entre dos o más pieles externas de cuero blando o equivalente, dando después características ortopédicas a la masa cubierta y modificando la forma de la masa trabajando esta última o añadiendo o suprimiendo partes de la masa para adaptarse a una necesidad individual y después recortando y permitiendo que el artículo resultante fragüe y se endurezca.

La masa plástica es de una clase que se reblandece mediante ligero calentamiento, pero fragua a temperatura ordinaria del ambiente y entonces permanece permanentemente sólida con una consistencia de almohadilla o gomosa y que no es afectada por el calor del pie cuando ha fraguado permanentemente. Con preferencia está hecha de una composición de goma. La masa plástica requiere pocos días para fraguar en su forma permanente sólida por lo que puede modificarse ligeramente en su forma al calor ordinario del cuerpo por la impresión de la planta del usuario durante los primeros días de uso.

Se provee un juego de moldes o estampas preferentemente



para cada enfermedad individual del pie, es decir, se prevé un juego para talipes cavus, un juego para talipes valgus, un juego para talipes varus y un juego para "pies planos" o como se denomina algunas veces talipes valgus espúreo y cada juego puede comprender una pluralidad de moldes similares que cubren una serie de tamaños adecuados para calzado de caballero, se_ ñoras y niños.

Los elementos de molde para formar el lado superior del soporte pueden comprender convenientemente listones de madera que hayan sido formados ortopédicamente de manera correcta en sus superficies inferiores o suelas para dar una impresión óp - timamente adecuada al defecto particular que ha de ser trata_ do. El molde inferior está hecho preferentemente de aluminio o de otro metal adecuado y está adaptado para ser calentado si fuese necesario, bien sea por medios incorporados en la cons_ trucción del molde o bien por medios separados asociados con el molde.

Al formar el soporte, una capa de cuero fino o de otro material flexible adecuado se coloca sobre la porción de suela formada del molde de fondo y una capa gruesa de la masa plás_ tica es distribuida sobre el cuero y otra capa de cuero se co_ loca encima de la masa plástica blanda. El listón superior o miembro de estampa se coloca ahora sobre la masa interpuesta entre dos cubiertas y los elementos moldeadores se prensan entonces uniéndose.

Después de moldear, el soporte puede dejarse en los mol - des hasta que la composición se solidifique o el soporte puede extraerse de los moldes y puede dejarse enfriar y solidificar_ se en un recipiente.

Cuando la composición del soporte está fría y se ha so_



lidificado, pero antes de que la composición haya fraguado y se haya endurecido a su forma sólida permanente final, las capas exteriores se pelan hacia atrás donde sea necesario y la composición que está todavía semi-plástica puede "trabajarse" 5
ulteriormente y pueden añadirse porciones o quitarse partes para adaptar el soporte para las exigencias individuales como se especifica particularmente en las instrucciones de un ortopédico. Los ajustes finales pueden llevarse a cabo con ayuda de un cuchillo calentado o instrumento equivalente.

10 Como la composición requiere algunos días para fraguar permanentemente en su forma sólida permanente, puede modificarse ligeramente en su forma al calor ordinario del cuerpo por la impresión de la planta del usuario durante los primeros días de uso.

15 Después de haber adoptado el soporte su forma sólida permanente, bastante blanda, semejante a goma vulcanizada comparativamente dura, es ligeramente flexible pero no puede par- tirse.

20 El soporte provisto por este invento puede incorporarse en la fabricación de un artículo de calzado, de manera que constituya la plantilla interior del mismo, o puede utilizarse como una plantilla adaptada para ser insertada suelta en un artículo de calzado encima de la plantilla interior ya existente del mismo.

25 Aunque aquí se ha hecho referencia generalmente a que la composición se intercala entre dos pieles exteriores, ha de apreciarse que tal expresión ha de incluir el uso de una única piel plegada o doblada encima para proveer dos capas, o alternativamente el uso de más de dos pieles dispuestas para 30
proveer una completa cubierta superior e inferior.



5. -

1 92 045

N O T A

La presente Patente, consta de las siguientes reivindi_ caciones:

5 1. - Procedimiento para la fabricación de soportes para corregir deformidades de los pies, caracterizado por introdu_ cir una masa plástica termo-fraguable entre dos o más pieles exteriores de cuero blando o equivalente, confiriendo después características ortopédicas a la masa cubierta y modificando la forma de la masa trabajando esta última o añadiendo o qui_ 10 tando partes de la masa para adaptarse a exigencias individua_ les y después recortando y permitiendo que el artículo resul_ tante fragüe y se endurezca.

15 2. - Procedimiento según la reivindicación 1, caracteri_ zado por utilizar elementos prensadores que han sido formados de manera correcta ortopédicamente de manera que se dé al la_ do superior de la masa cubierta una impresión óptimamente adap_ tada al defecto particular que haya de tratarse.

20 3. - Procedimiento según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por utilizar un juego de miembros prensadores y moldeadores para cada defecto individual del pie, es decir, un juego para talipes cavus, un juego para talipes varus, un juego para talipes valgus y un juego para pies planos, com_ prendiendo cada juego una pluralidad de elementos moldeadores similares que cubren una serie de tamaños adecuados al calza_ 25 do de caballero, señora y niño.

4. Procedimiento según las reivindicaciones 1 a 3, carac_ terizado porque la masa plástica es de tal clase que fragua a temperatura ordinaria de habitación y entonces queda per_ manentemente sólida con una consistencia de almohadilla o de



6. -

1 92045

goma, que no es afectada por el calor del pie cuando ha fraguado permanentemente.

5. - Procedimiento según la reivindicación 4, caracterizado porque la masa plástica se reblandece mediante ligero calentamiento.

6. - Procedimiento según las reivindicaciones 4 y 5, caracterizado porque la masa plástica requiere algunos días para fraguar en su consistencia sólida permanente, de manera que puede ser modificada ligeramente en su forma al calor ordinario del cuerpo por la impresión de la planta del usuario durante los primeros días de uso, y después de haber adoptado su forma sólida permanente, bastante blanda, a semejanza de la goma vulcanizada comparativamente dura, es ligeramente flexible pero no puede partirse.

7. - Procedimiento según las reivindicaciones 4 á 6, caracterizado porque el soporte puede ser incorporado en la fabricación de un artículo de calzado de manera que constituya la plantilla interior del mismo o puede utilizarse como una plantilla postiza adaptada para ser insertada suelta en un artículo de calzado encima de la plantilla interior existente del mismo.

8. - Procedimiento para la fabricación de soportes para corregir deformidades de los pies -.

Según se describe y reivindica en esta memoria descriptiva.

Esta memoria descriptiva consta de seis hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 18 de Marzo de 1950. -