



MA LA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

- 1 - 199522

199522

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

Una PATENTE DE INVENCION, por VEINTE AÑOS en ESPAÑA

a favor de

VICENTE PEREZ SANCHEZ, S.A., residente en ELCHE (Ali-  
cante), Avda. Primo de Rivera, 75.

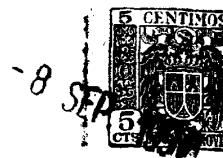
por

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PISOS DE CAUCHO PARA  
TODA CLASE DE CALZADO Y PARTICULARMENTE PARA ZAPATI-  
LLAS CONFORTABLES".

.....

199522

- 2 -



5

La invención a que se refiere la presente Memoria, constituye una novedad industrial, con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del vigente Estatuto de la Propiedad Industrial de 26 de Junio de 1929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1930.

10

Aunque este procedimiento puede aplicarse a la fabricación de pisos para toda clase de calzados, en esta Memoria, nos referiremos exclusivamente a su aplicación a la zapatilla confortable.

Este piso cuya patente se solicita, consta de tres partes principales:

15

1º. Piso propiamente dicho o película.

2º. Bandeleta, o elemento de unión entre la película anterior y el corte de paño o material.

3º. Relleno.

20

Para mejor comprensión de la descripción que sigue se adjuntan dibujos en los cuales las letras representan lo que se expresa a continuación:

A, Corte; B, Relleno; C, Película o piso; D, Piso de fieltro; E, Bandeleta.

25

La película o piso propiamente dicho, está fabricado con cauchos de primera calidad, a los cuales se les incorpora las cargas convenientes con el fin de que sus características mecánicas, flexión, elasticidad y resistencia a la abrasión, sean convenientes. Con estas gomas calandradas a espesores no superiores a 1 m/m, se procede a la fabricación en prensa, de planchas con un dibujo o grabado en una de sus caras, cuya estructura la impondrá en todo momento la moda o el buen gusto, siendo por la otra cara completamente lisas. La vulcanización de estas planchas,

30

199522

- 3 -



35

debe hacerse de una manera incompleta, ya sea restandole tiempo al normal, o bien aplicando al tiempo correcto, temperaturas inferiores a la crítica de vulcanización, ya que esas películas tienen que ser sometidas por dos veces al calor.

40

La bandeleta esta constituida por cauchos de inmejorable calidad, desprovistos de cargas propiamente dichas y a los cuales se les habrá incorporado aquellos plastificantes que aumentan el poder adherente de los mismos, con el fin de conseguir un buen pegamento, o unión entre la película y el corte.

45

En cuanto al relleno, debe reunir las siguientes características: gran ligereza, porosidad suficiente con el fin de que resulten aislantes de las variaciones de temperatura y que sea flexible.

50

Nuestra larga experiencia en la fabricación nos ha permitido seleccionar entre otros, a tres tipos de material para relleno de esta clase de calzado: el fieltro en planchas de 5 ó 6 m/m de espesor, planchas de goma esponjosa prefabricadas en el mismo espesor, y planchas de goma esponjosa aglomerada con corcho, cuya fabricación tenemos protegida mediante la correspondiente patente.

55

Para fabricar el piso se procede del modo siguiente:

60

En timbres adecuados se procede a troquelar las películas, procediendose inmediatamente despues a lijarlas por su parte lisa, aplicando en ella un buen pegamento o disolución. Por otra parte se procede a calandrar la goma para bandeletas en planchas, de un espesor no superior a un milimetro, las cuales se cortan mediante cuchilla, en tiras de un ancho igual al de la bandeleta. En cuanto al relleno se refiere, el fabricado con goma esponjosa o goma esponjosa aglomerada con corcho, se calandra a espesor conveniente con el fin de

199522

- 4 -



65

tener en cuenta su esponjamiento al vulcanizar y una vez fabricadas las planchas ya sean de goma esponjosa o fieltro, se troquelan a la medida del calzado que hay que fabricar.

70

Para la vulcanización del piso, se siguen las normas que la buena práctica aconseja, ya que para ello puede emplearse cualquier máquina o molde, - se calza la horma con el corte, se coloca la bandeleta en el aro o moldura correspondiente, se coloca el relleno de fieltro o gomas esponjosas y antes de colocar la película y cerrar el molde para someterlo a presión, se introduce cualquier líquido o sal en cantidad suficiente, para que a la temperatura de reblandecimiento de las bandeletas y sensiblemente antes de la temperatura de vulcanización, se desprendan gases cuya presión sea suficiente para moldear y ceñir las bandeletas en los diferentes relieves del molde. Con ello resulta cierto esponjamiento en las bandeletas, que desde luego no perjudican en lo más mínimo la perfecta unión entre el corte y la película.

75

80

85

Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta, pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y las que se reivindica en la siguiente

NOTA.

En resumen: La Patente de Invención cuyo registro se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

90

95

1ª.- Procedimiento de fabricación de pisos de caucho para toda clase de calzado y particularmente para zapatillas confortables, caracterizado porque tiene por objeto un calzado compuesto de piso, bandeleta y relleno y se efectúa troquelando en primer término la película o piso, lijandola por su parte interior lisa y aplicando a ella un buen pegamento, procediendose luego a calandrar la goma para la bandeleta en planchas de espesor no superior a un milímetro, las

199522 - 5 -

28 SE



100 cuales se cortan en tiras y fabricandose el relleno con goma esponjosa sola o aglomerada con corcho, que se calandra con el espesor suficiente, teniendo en cuenta su esponjamiento al vulcanizar, y que se troquela a la medida del calzado.

105 2ª.- Procedimiento, según la reivindicación primera, caracterizado porque para la vulcanización del piso se calza la horma con el corte, se coloca la bandeleta en el aro o moldura correspondiente, se coloca el relleno de fieltro o gomas esponjosas y antes de colocar la película y cerrar el molde para someterlo a presión, se introduce cualquier líquido o sal en cantidad suficiente para que a la temperatura de reblandecimiento de las bandeletas y sensiblemente antes de la temperatura de vulcanización se desprendan gases, cuya presión sea suficiente para moldear y ceñir las bandeletas en los diferentes relieves del molde.

110 3ª.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita

115 " PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PISOS DE CAUCHO PARA TODA CLASE DE CALZADOS Y PARTICULARMENTE PARA ZAPATILLAS CONFORTABLES".

120 Todo conforme queda descrito en la presente Memoria, que conste de cinco páginas escritas a máquina y dibujos que se acompañan.

Madrid, 8 de septiembre de 1951

ALONSO UNGRIA,

199,522

199522



ESCALA VARIABLE

MADRID, 8 DE SEPTIEMBRE, DE 1951

ALFONSO VARELA