



199687

199687

MEMORIA DESCRIPTIVA

QUE SE ACOMPAÑA A LA SOLICITUD DE REGISTRO DE UN

CERTIFICADO DE ADICION

por

"MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL NUMERO

185.631 por "UN PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO Y EL

APARATO CORRESPONDIENTE PARA FABRICAR CALZADO DE GO-

MA DE CUALQUIER CLASE"

a favor de:

DON FRANCISCO EUGUI GARRO, BURLADA (NAVARRA)

- - - - -

El presente Certificado de Adición se refiere a mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº. 185.631 y mas especialmente a la fabricación de un calzado en el que se proteja su planta exterior con goma compacta.

199687



- 2 -

5 La ejecución práctica del objeto de la patente principal, verificada en zapatillas de uso interior, ha evidenciado la enorme conveniencia de proveer los calzados objeto de dicha patente, de la cualidad que haga igualmente aconsejable su uso para el exterior, ya que, al evitarse el prematuro desgaste que
10 habría de tener la goma esponjosa en el uso exterior, se obtiene un artículo que responde a todas las posibles exigencias al armonizarse en él, junto con la resistencia al desgaste, los índices más elevados de ligereza, mullido y flexibilidad, lo que constituye la comodidad máxima obtenible en cualquier cla-
15 se de calzado de uso exterior. A este fin, al calzado objeto de la patente principal se le aplica una capa de goma compacta o de cualquier otro material adecuado, para su contacto con el suelo.

20 El calzado que se obtiene presenta una aparente similitud visual con algunos tipos existentes en el mercado cuando, por ejemplo, se trata de producir zapatillas, si bien difiere en su forma de fabricarse, por lo que en este consiste el objeto de esta adición que, como antes se ha dicho, tiene por fin proveer al calzado obtenido conforme a la patente principal, de una lámina, de goma compacta o de cualquier otro mate-
25 rial adecuado, resistente al desgaste por el uso.

sobre la variedad de los artículos conocidos y los procedimientos reivindicados y refiriéndose a un modo cualquiera de realizar nuestro procedimiento, éste presenta la novedad y ventajas siguientes: Obtenido el calzado con la regularidad de esponjamiento, mullido, ligereza y flexibilidad que
30 permite el procedimiento de la patente principal, se da la novedad de superponerle en la cara inferior y sobre la película que forzosamente se produce al moldearse y vulcanizarse

199687



- 3 -

35 toda mezcla de goma esponjosa, una lámina, con el grabado deseado
en una o las dos caras, cuando así se quiera, de mezcla de goma
compacta en estado crudo, la que por propiedad natural de dicha
goma cruda queda ligeramente unida al calzado y en estas condi-
40 ciones, se aprovecha la transformación física que se opera en la
goma cruda al acondicionarse ésta para su idónea vulcanización,
fortificándose, primero, aquella natural unión y haciéndola, des-
pués, prácticamente inseparable, por el hecho de haber vulcani-
zado aquella unión al tiempo de vulcanizarse la lámina de goma
cruda.

45 Nuestra fabricación, con arreglo al procedimiento de la pa-
tente principal, permite emplear mezclas de goma esponjosa fuer-
temente cargadas de los agentes esponjantes y ello proporciona
después calzados de gran ligereza y mucho mullido. Además, per-
mite que esta goma esponjosa sea graduada en sus convenientes
50 gruesos con una absoluta regularidad al no permitirle otra
expansión que la que le proporciona el hueco del molde. En cam-
bio, en los procedimientos conocidos, el uso de los agentes es-
ponjantes tiene que ser reducido en razón de que los mismos lle-
garían a esponjar la mezcla de goma compacta, lo cual ocurre
55 efectivamente en la actualidad, pese a limitarse el empleo de
agentes esponjantes, como ocurre también la falta de regulari-
dad en el grueso tanto de la goma esponjosa como de la compac-
ta, por lo que en uno y otro caso el desgaste de su suela re-
sulta prematuro y evidencia este defecto. Nuestro procedimien-
60 to, en cambio, sin limitación en el conveniente empleo de a-
gentes esponjantes, con una regularidad de gruesos, con una má-
xima ligereza en la goma esponjosa y con una lámina de goma real
y verdaderamente compacta, vulcanizada sobre el calzado previa-
mente confeccionado con arreglo al procedimiento de la patente

199687



- 4

65 principal, proporciona un calzado perfecto que destaca por su flexibilidad, mullido, ligereza y solidez, que son características primordiales de todo calzado bien concebido.

70 La diferencia esencial de nuestro procedimiento, respecto de los demás que vienen practicándose, consiste en que transformamos en calzado de uso exterior un calzado que fué ideado y ejecutado originalmente para uso interior, reuniendo así en un solo calzado las propiedades prácticas agradables, tan estimadas para uso de casa, a las propiedades prácticas sólidas, requeridas para la calle y el campo; quiere decirse, que en los
75 artículos conocidos, formados a base de goma esponjosa y compacta, ésta se coloca en el molde, cruda o vulcanizada, antes de proceder al esponjamiento y vulcanización de la mezcla de goma esponjosa, mientras en el nuestro se obtiene el calzado objeto de la patente principal al que, cuando así conviene, se
80 le aplica la goma compacta a que venimos haciendo referencia como objeto de esta adición.

Para ilustrar como se practica esponjamos a continuación un modo ventajoso, no limitativo, pues podrá variar en detalles que no afecten a su esencia, sin salirse de los límites de la
85 protección que confiere la presente adición:

El calzado obtenido con arreglo al procedimiento de la patente principal, conviene acondicionarlo para asegurar una unión más eficaz a la lámina de goma compacta de que se trata de proveerlo. Para ello, puede obrarse, por ejemplo, la supresión de la película que presenta en su superficie inferior la suela de goma esponjosa, o bien dicha película puede ser dejada en su estado primitivo o limpiada con el uso de agentes adecuados. A
90 continuación se procede a la unión de los calzados a la lámina de goma compacta en estado crudo y ello se practica de diversas



- 95 maneras, algunas de las cuales vamos a citar: se limpia la superficie de la lámina de goma compacta cruda con un agente adecuado, que conviene sea además disolvente, el bencol, por ejemplo, si bien esto puede evitarse si se cuida de que la superficie de la lámina de goma compacta cruda no pierda sus propiedades de adherencia, o bien se aplica, tras dicha limpieza o sin ella, una capa de disolución sobre la suela esponjosa del calzado confeccionado, dispuesta como más arriba se ha dicho, puede aplicarse otra capa de disolución. seguidamente se unen calzado y lámina de goma compacta cruda, ya sean directamente o con la interposición de disolución u otro agente adecuado, cuidando del modo más conveniente que la unión entre ambas superficies de contacto resulte lo más perfecta posible, pudiendo practicarse a base de láminas de superficie capas para varios calzados e individuales, y siendo dichas láminas lisas o grabadas, a conveniencia, por una o las dos caras. El calzado así acondicionado está preparado para proceder a su vulcanización que se realiza por medios conocidos. Una vez vulcanizado, tanto si se aplica la lámina de goma compacta capas para varios calzados como si se hace con láminas individuales de mayor medida que la de la suela de goma esponjosa, se procede a recortarla a la medida conveniente, pudiéndose evitar este recortado cuando dicha medida conveniente le haya sido dada previamente a la lámina de goma compacta cruda.
- 100
- 105
- 110
- 115

- 120 Puede practicarse, igualmente, empleando goma compacta vulcanizada, obrándose en la misma forma ya expuesta o bien intercalando entre la goma esponjosa y la compacta una lámina de goma cruda. Igualmente puede practicarse el procedimiento objeto de la presente adición con cualesquiera otros materiales adecuados.



125 Describas suficientemente las mejoras objeto
de la presente solicitud, así como el modo de llevarlas a
la práctica y demostrado que constituyen un mejoramiento
importante de la Patente principal, se solicita registro
de Certificado de Adición a la Patente principal nº.185.631,
150 con arreglo a la siguiente

NOTA REIVINDICATORIA

155 1a.- Mejoras en el objeto de la Patente principal nume-
ro 185.631, por un procedimiento perfeccionado y el apa-
rato correspondiente para fabricar calzado con suela de
goma de cualquier clase, caracterizadas por el hecho de
aplicarse a un calzado fabricado con suela de goma espon-
josa, con arreglo a dicha Patente, una lámina de goma com-
pacta cruda, o de otro material de propiedades adecuadas
grabada o no, que al vulcanizarse queda unida fuertemente
al calzado y constituye su suela de desgaste.

160 2a.- Mejoras según las reivindicaciones 1a., caracteri-
zadas por el hecho de que la suela de desgaste es una lá-
mina que tiene proyectada hacia arriba una pestaña de al-
tura conveniente, que podrá incluso llegar a unirse al
165 corte, para alojamiento total o parcial de la suela de
goma esponjosa.

170 3a.- Mejoras según las reivindicaciones 1a. a 2a. carac-
terizadas por el hecho de disponerse el calzado, fabrica-
do con arreglo a la Patente principal, manteniendo o su-
primiendo total o parcialmente, la película que presenta
la goma esponjosa en su exterior.

175. 4a.- Mejoras según las reivindicaciones 1a. a 3a. carac-
terizadas por el hecho de aplicarse a dicho calzado una
lámina de material adecuado, cuya sólida unión se obtiene
por sus mismas propiedades.



180 5a.- Mejoras segun las reivindicaciones 1a. a 4a. ca-
racterizadas por el hecho de aplicarse a dicho calzado
una lámina, cuya sólida unión se obtiene mediante el em-
pleo o interposición de otros medios convenientes para
limpiar, disolver y unir.

185 6a.- Mejoras, segun las reivindicaciones 1a. a 5a. ca-
racterizadas por unirse el calzado a láminas múltiples
de igual, mayor o menor tamaño que el contorno de la sue-
la de goma esponjosa y procediéndose en su caso, a re-
cortar a la medida necesaria.

190 7a.- Mejoras, segun las reivindicaciones 1a. a 6a. ca-
racterizadas, porque las láminas superpuestas son de ma-
teriales adecuados a su finalidad, y están unidos entre
sí por sus mismas propiedades, o bien por el empleo de
materias convenientes y cubren total o parcialmente, la
cara inferior de la suela esponjosa.

195 8a.- Mejoras, segun reivindicaciones 1a. a 7a., carac-
terizadas por unirse al calzado en la superficie de con-
torno de la suela de goma esponjosa, uno o mas materia-
les adecuados de forma y medida convenientes que puedan
abarcarse total o parcialmente dicha superficie de contor-
no y puede unirse tambien a la lámina que constituye la
suela de desgaste y llegar hasta unirse con el corte del
calzado.

200

El presente Certificado de Adición debe recaer sobre
9a.- MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL NU-
MERO 185.631 por "UN PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO Y EL
APARATO CORRESPONDIENTE PARA FABRICAR CALZADO CON SUELA
DE GOMA DE CUALQUIER CLASE.



199687

- 8 -

205

Sean cuales fueren las circunstancias especiales que concurren con la esencialidad del Certificado de Adición descrito en la presente Memoria y definido por las anteriores reivindicaciones.

Madrid 19 de Sbre. de 1951.

El Ingeniero-Agente.

BRAULIO HELGUERA.

P.P.