

200451

PATENTE DE INVENCION
=====

200451



MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"Procedimiento de fabricación de suelas y
"planchas de goma esponjosa con distintos calibrados".

=====

SOLICITANTE: Don José López Trigo Torres, de nacionalidad
española, domiciliado en VALENCIA, Colón, 35.

====

La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de suelas y planchas de goma esponjosa, de distintos calibrados, aplicables al calzado, por medio de cosido, pegado o cualesquiera otros procedimientos convenientes y adecuados.

- 5.
- Hasta el presente, ha sido imposible producir o fabricar suelas de goma esponjosas de los tipos de cuña, tacón y similares, porque existiendo distintos espesores de goma y producirse presiones diferentes originadas por
10. la mayor o menor cantidad de gases que desprendía la mezcla

287
200451



al vulcanizar, arrastraba a las partes de menos espesor, dejándolas débiles y endureciendo, por el contrario, la parte correspondiente al tacón o cuña.

15. El procedimiento que se reiv indica en esta patente, obvia dichos inconvenientes, obteniéndose una suela o plancha de cualquier forma y espesor y toda ella de igual esponjosidad, lo que se consigue evitando los deslizamientos de goma antes citados.

20. El procedimiento, según la invención, consiste en colocar en la parte inferior del molde, la cual es la que una vez realizada la suela se pone en contacto con el suelo (planta), una capa muy fina de goma esponjosa, sobre la cual se van superponiendo hojas de goma esponjosa, dando a esta la forma que se desee, o sea adaptándose a la tapa del molde donde vá situado el macho que forma la figura de la suela.

25. La primera goma, al no ser esponjosa y siendo, además, de una vulcanización mas rápida, o previamente vulcanizada y, en este caso, raspada para su necesaria adherencia, evita el deslizamiento que, como se ha dicho, se produce en las gomas esponjosas a causa de las distintas presiones, y las capas esponjosas superiores se pueden igualar, teniendo en cuenta que la presión que hacen los gases que se producen por la descomposición debida al calor del bicarbonato sódico, carbonato amónico o cualquier otro esponjador, son normales a la superficie del molde y, por lo tanto, 30. habrá que dejar en esta dirección y con arreglo a la canti-

200451^{28 D}



dad de goma colocada, el espacio necesario para que el hinchamiento de la goma sea en todas sus partes por igual.

35. Dispuesta, pues, la capa de goma no esponjosa, que vá en contacto con el suelo, y formada la figura similar a la que se desea obtener, con las capas de goma esponjosa superpuestas, y por tanto igual a la del molde, la vulcanización se realiza sin presión alguna, ya que la necesaria para la curación de la goma la produce la materia esponjosa que se añade en la correspondiente fórmula.
- 40.

N O T A

- Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita patente de invención por 20 años en España; "Procedimiento de fabricación de suelas y planchas de goma esponjosa con distintos calibrados"; caracterizándose por lo siguiente:
- 45.
- 50.

1º.- Procedimiento de fabricación de suelas y planchas de goma esponjosa con distintos calibrados, caracterizándose porque se dispone en la parte inferior del molde, una capa muy fina de goma no esponjosa que será, una vez confeccionada la suela o plancha, la que forme la superficie externa o que ha de tener contacto con el suelo.

55.

2º.- Procedimiento, según reivindicación precedente, caracterizándose porque sobre la capa de goma no esponjosa,

60.

200451



se superponen hojas de goma esponjosa, dándola la forma deseada, o sea adaptándola a la tapa del molde donde vá situado el macho que forma la figura de la suela.

65. 3º.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque la repetida capa de goma no esponjosa será previamente vulcanizada y en tal caso raspada para su adherencia a las hojas a superponerla, o también vulcanizada conjuntamente con estas hojas, evitándose el deslizamiento de las gomas esponjosas, por ser de 70. más rápida vulcanización.

75. 4º.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque se efectúa la vulcanización, sin presión alguna, obteniéndose la suela o plancha de cualquier forma y espesor y toda ella de igual esponjosidad, siendo innecesaria dicha presión, porque la necesaria para la curación de la goma la produce la materia esponjadora correspondiente.

80. 5º.- Procedimiento de fabricación de suelas y planchas de goma esponjosa de distintos calibrados; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria.

Esta memoria consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 13 de noviembre 1951.

JOSE LOPEZ-TRIGO TORRES.
P.P. de J. GOMEZ ACEBO, MODET