

205972

25 OCT.



205972

MEMORIA DESCRIPTIVA

de una

PATENTE DE INVENCION.

por

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PISOS O SUELAS DE GOMA
PARA CALZADO CON PUNTERA REFORZADA".-

Cuyo registro se solicita por VEINTE ANOS, para España y sus Posesiones, a favor de la firma Silvestre Segarra e Hijos, S.A., residente en Vall de Uxó (Castellón).

La presente patente se contrae a un sistema de fabricación de pisos o suelas de goma para calzado con puntera reforzada, mediante adición de tejido.

5 Como es sabido, en el calzado, y por mucha que sea la calidad de las gomas empleadas como piso de los mismos, el piso o planta sufre un desgaste mucho más acentuado y ostensible por determinadas zonas, siendo una de ellas, acaso la principal, la correspondiente a la puntera.

10 Teniendo por por objetivo el evitar este deterioro, que reduce considerablemente la duración del calzado dotado de pisos o suelas de goma, se ha ideado el procedimiento en que se fundamenta esta patente y que, seguidamente, vamos a describir; nuestra descripción sera tan amplia y bastante como se precise para que el procedimiento, su aplicación y finalidad queden claramente especificados.

15 Esencialmente, se constituye mediante la superposición de dos laminas o piezas de goma sin vulcanizar que, de

205972 25 OCT 1953



igual o diferente calidad que la constitutiva del piso
y de aproximado grosor la primera de ellas, se estable-
cen sobre la que habrá de ser la suela del calzado. La
20 primera de estas piezas o láminas, a su vez, lleva super-
puestas unas tiras de tejido de medida apropiada y clase
idónea al caso sobre las que se dispone la segunda lámina
o pieza, también de goma sin vulcanizar y de menor grosor
25 que la primera, constituyendo su conjunto el refuerzo
pretendido.

Una vez dispuestas las piezas y tiras de tejido inter-
medias en la forma dicha, se introduce el piso en el mol-
de correspondiente, donde, a la temperatura requerida, es
30 sometido al proceso de vulcanización, mediante el cual
quedan unificados en una sola masa o cuerpo compacto las
piezas o láminas que encierran las tiras de tejido con el
piso o suela propiamente dicho, aunado todo ello en una
capa o pieza única convenientemente reforzada y de mucha
35 más consistencia o duración que las que habitualmente con-
forman el piso de los calzados de esta índole.

La disposición del tejido dentro de las láminas que
le encierran y formando parte de la suela, además de con-
tribuir a dotar a aquella de una mayor consistencia, re-
40 porta la considerable ventaja de que, durante la confec-
ción del calzado, el cosido que se realiza sobre esta
suela o piso agarra firmemente al tejido, proporcionando
indudablemente una muy superior fortaleza de unión entre
corte y piso.

45 Como fácilmente se deduce, la disposición de este re-
fuerzo neutraliza el desgaste del calzado por una de las
zonas que más intensamente lo sufren, aumentando la capa-
cidad de duración y, por ende, la calidad o rendimiento
del calzado.



50 Para mejor comprensión de cuanto descrito queda, en los adjuntos dibujos, y únicamente a título de ejemplo, se reproduce una forma de ejecución práctica del procedimiento que nos ocupa.

55 Así, la fig. 1ª nos muestra un piso o suela de goma, distinguiéndose perfectamente el contorno de la planta (1) en su parte correspondiente a la puntera y, en ella, la disposición de la pieza o lámina de goma sin vulcanizar (2) sobre la que, conforme también se aprecia en el mismo gráfico, se establecen las tiras de tejido (3).

60 La fig. 2ª ofrece una nueva perspectiva de la misma planta (1), a la que se ha adicionado ya la pieza o lámina (4), de menor grosor que la anterior (2), como ella sin vulcanizar y cubriendo el tejido (3) dispuesto sobre la susodicha pieza base (2).

65 Naturalmente, los dos diseños descritos representan la que pudiéramos llamar fase constructiva del procedimiento, ya que el piso, con la adición de las piezas y tejido descritos, es ahora cuando ha de introducirse en los moldes para someterse en las prensas al proceso del vulcanizado, en el curso del cual quedará planta, piezas y tejido constitutivos del refuerzo incorporados en una sola masa unificada e indestructible.

70 Comoquiera que, lógicamente, una vez terminadas las operaciones constitutivas del procedimiento, puede ocurrir que sobresalgan algunas porciones o flecos del tejido empleado y aprisionado entre las piezas o láminas de goma adicionales, se surpimen tales rebabas por cualquier procedimiento mecánico apropiado.

80 La existencia del tejido se nota únicamente por la cara interna del piso, es decir, por la superficie que ha de corresponder al corte del zapato, no advirtiéndose ras-

205972



tro ninguno del mismo por el piso o suela ni por el canto o borde del calzado.

Lo dicho es fiel reflejo de la invención, debiendo considerarse en sentido amplio y nunca en forma limitativa y reservándose los peticionarios cuantos derechos les confiere la vigente Ley de Propiedad Industrial.

REIVINDICACIONES

Se reivindica el nombre y favor de Silvestre Sagerro e Hijos, S.A., de nacionalidad española, los términos siguientes:

1ª.- Procedimiento de fabricación de pisos o suelas de goma para calzado con puntara reforzada, que consiste en que, partiendo de una pieza o lámina de goma sin vulcanizar, establecida sobre la base que constituye el piso y en la parte correspondiente a la puntara, se disponen tiras de tejido apropiado que quedan aprisionadas entre las piezas-láminas citadas, y otra, que igualmente sin vulcanizar y de menor grosor que las anteriores, se superpone en la operación de fabricación, sometiéndose el conjunto a un proceso de vulcanización posterior y adecuado para obtener un conjunto compacto, procediéndose ulteriormente a la supresión de las rebabas del tejido utilizado.

2ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PISOS O SUELAS DE GOMA PARA CALZADO CON PUNTERA REFORZADA.-

Todo conforme que se describe en la presente Memoria, que consta de CUATRO HOJAS fotoduplicadas, foliadas por un sola cara y dibujos anexos.

Madrid, 26 de Octubre de 1953.

ANTONIO FERNANDEZ PASQUAL

FIG. 1

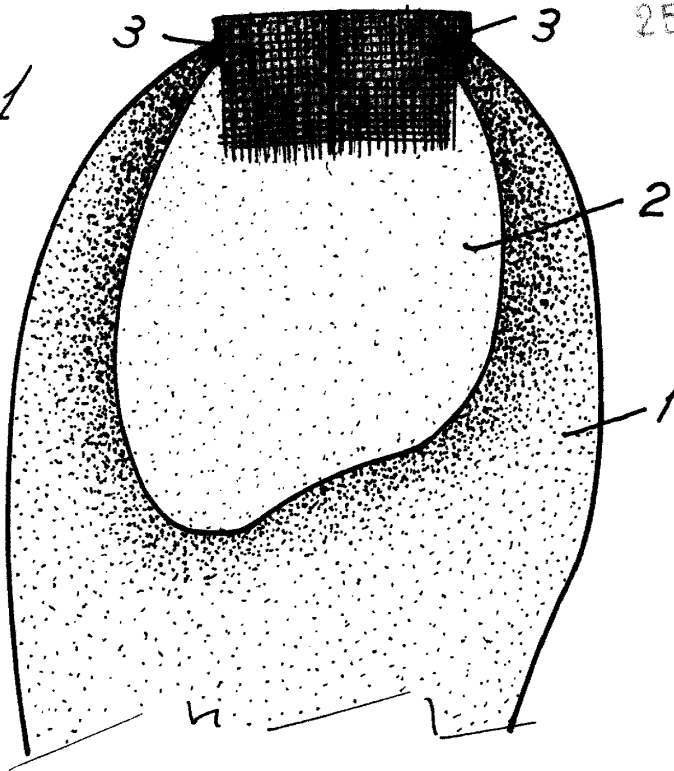
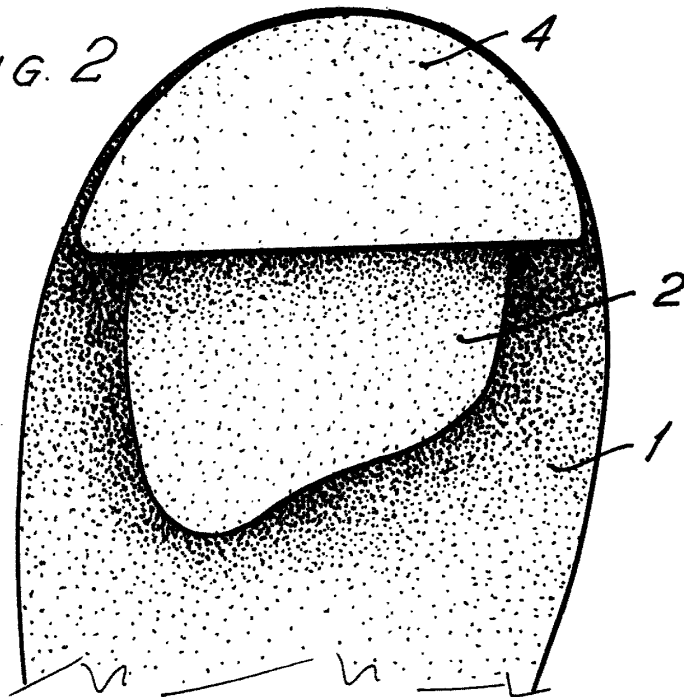


FIG. 2



Madrid 25 Octubre de 1952

Escala variable

ANTONIO FERNANDEZ BASSO
E.A.
Antonio Fernandez Basso