

208464

- 1 -



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., con domicilio en ELCHE (Alicante), de nacionalidad española.
p o r
"UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE SALZADO CON PISO DE CAUCHO".



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 Estatuto vigente de la Propiedad Industrial, de 26 de Julio de 1929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1930.

10 La Patente de Invención que se solicita, ha de proteger un procedimiento industrial de fabricación de calzados con piso de caucho según se describe a continuación, con ayuda de los dibujos adjuntos.

15 En estos dibujos la Fig. 1ª, representa un calzado fabricado según la invención a que nos referimos. La Fig. 2ª muestra esquemáticamente la planta de dicho calzado; la Fig. 3ª es una sección longitudinal del mismo por la línea AOB que aparece en la citada Fig. 2ª y la Fig. 4ª igual sección transversal por la línea COD de la Fig. indicada.

20 Observando estos dibujos puede verse que el calzado se compone de los siguientes elementos, formados por los materiales que a continuación se expresan:

a) En primer lugar tenemos un corte de calzado "E", que puede ser de piel, tejido, cualquier clase de material plástico, etc.

25 b) Una planta "F", la cual sirve de apoyo al corte para el ceñido del mismo a la horma y cuyo montaje puede realizarse, cosido, pegado, clavado, etc., pudiendo ser el material de dicha plantilla, cartón, fieltro, goma, tejido o cualquier otro adaptable a tal uso.

30 c) Un cambrillón "G" que tiene por objeto rellenar el hueco o desnivel que deja el corte en su parte inferior, al unir-



se a la planta, el cual es de un material ligero tal como corcho, fieltro o cualquier aglomerado de caucho con corcho o fibras vegetales.

35 d) Una parte de relleno "H" (marcada en negro en el dibujo), que fabricaremos de caucho de gran resistencia, pero que por tratarse de una goma de relleno, puede ser negra y moldeada, permitiéndole que puedan emplearse en su fabricación cauchos regenerados, con lo cual se logra reducir considerablemente su precio, sin reducir su resistencia.

40 e) Y por último, una película exterior "I" que envuelve el piso y que le dá su forma exterior, pudiéndose fabricar en cualquier color, pero siempre con gomas de gran elasticidad y resistencia a la abrasión o desgaste.

45 MONTAJE Y MODO DE OPERAR: Una vez montado el corte "E", con su planta correspondiente "F", por cualquiera de los procedimientos antes citados, (pegado, cosido, clavado, etc.) se procede a rellenar el hueco que en dicha planta deja la parte inferior del corte mediante un cambrillón "G" de material ligero: corcho, aglomerados de caucho con diferentes sustancias, etc., procediéndose inmediatamente a la vulcanización
50 de la pieza de relleno "H", ya sea directamente al corte (en cuyo caso no hace falta el cambrillón descrito anteriormente) o bien aparte en molde especial, aplicándose al corte la pieza de relleno así obtenida, mediante disolución vulcanizante
55 de caucho de gran poder adhesivo y una vez aplicada al corte, se procede a su perfecta limpieza, mediante lijado, el cual se remonta por encima del labio de la pieza de relleno en el corte hasta el punto "J", tal como se indica en las Figs. 3ª y 4ª., aplicándose seguidamente la disolución vulcanizante, y
60 una vez evaporado el disolvente, se procede a la aplicación



de la película exterior de goma cruda "I", empezando por los laterales o bandeletas y recortando el exceso de goma de la parte inferior, si lo hubiere. Inmediatamente después se coloca la película de la planta, recortando igualmente los excesos de goma de las partes laterales, pudiéndose procederse a su vulcanización por aire caliente en autoclave.

Reste solamente el terminado del piso mediante un lijado y desvirado del mismo por personal especializado y con arreglo a las normas dictadas por la moda y el buen gusto.

Las ventajas del procedimiento que hemos descrito son las derivadas de la obtención de calzados vulcanizados con piso de caucho con película exterior de inmejorable calidad (gomas "flotantes") y de excelentes características mecánicas, con un relleno prevulcanizado, ya sea directamente al zapato o a parte mediante molde, con lo que se consigue gran economía, por permitir el empleo de regenerados que sin disminuir sus características mecánicas dan una gran perfección al acabado y configuración del piso.

Hecha la descripción precedente es preciso añadir que por 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 la que se reivindica en la siguiente

N O T A

En resumen: La PATENTE DE INVENCION que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

1ª.- Un procedimiento de fabricación de calzado con piso de caucho, caracterizado porque una vez montado el corte del mismo, ya sea de piel, tejido o cualquier clase de material



90 plástico, con su planta correspondiente, por pegado, cosido,
clavado u otro medio, se procede a rellenar el hueco que en
dicha planta deja la parte inferior del corte mediante un cam-
brillón de material ligero (corcho, aglomerados de caucho con
diferentes sustancias, etc.).

95 2ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracteri-
zado porque a continuación se efectúa la vulcanización de una
pieza de relleno que abarca toda la planta del calzado y el
tazón del mismo, ya sea dicha vulcanización directamente al
corte, en cuyo caso no hace falta el cambrillón descrito ante-
riormente, o bien aparte en molde especial, aplicándose al cor-
100 te la pieza de relleno así obtenida, mediante disolución vul-
canizante de caucho de gran poder adhesivo.

105 3ª.- Procedimiento según reivindicaciones anteriores, car-
acterizado porque seguidamente se procede a la perfecta lim-
pieza del calzado mediante lijado, el cual se remonta por en-
cima del labio de la pieza de relleno, aplicándose entonces di-
solución vulcanizante y una vez evaporado el disolvente se a-
plica una última película exterior de goma cruda, empezando
por los laterales o bandeletas, recortándose el exceso de go-
110 ma de la parte inferior si lo hubiere, y colocándose inmediata-
mente después la película de la planta de goma de gran elasti-
cidad y resistencia a la abrasión o desgaste.

115 4ª.- Procedimiento según reivindicaciones anteriores, ca-
racterizado porque después de recortar los excesos de goma de
las partes laterales se procede a la vulcanización por aire
caliente en autoclave, realizándose a continuación el lijado
y desvirado del piso, por personal especializado.

5ª.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha
de recaer la PATENTE DE INVENCION que se solicita, «UN PROCE-



120 DIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO CON PISO DE CAUCHO".-

Todo conforme queda descrito en la presente memoria, que consta de seis páginas escritas a máquina y dibujos que se acompañan.

Madrid, 24 de Marzo de 1953.

125

ALFONSO UNBRIA,



FIG. 1ª

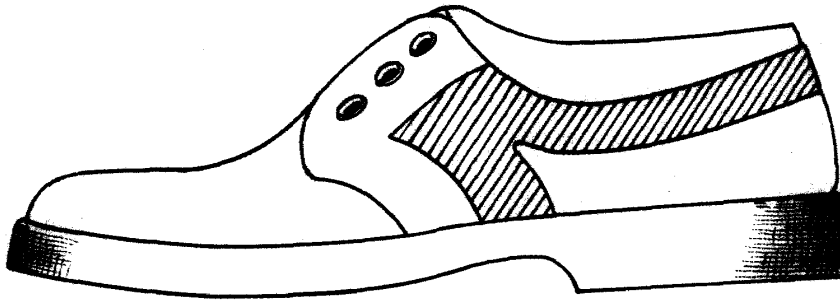


FIG. 2ª

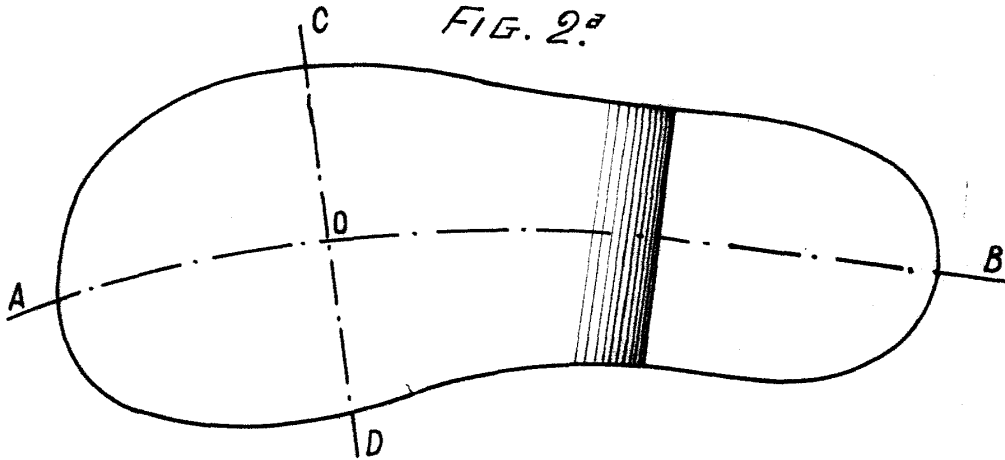


FIG. 3ª

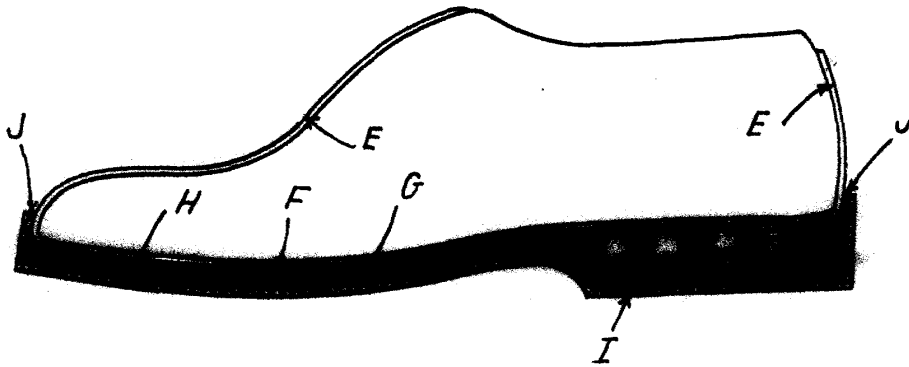
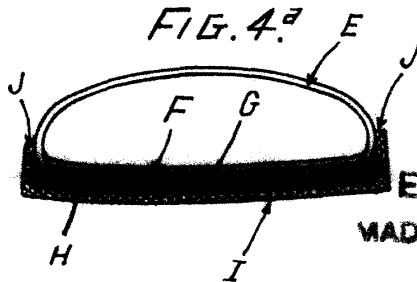


FIG. 4ª



ESCALA VARIABLE

MADRID, 24 DE NOVIEMBRE DE 1953

ROFONSO UNGER