

222002



2002

PATENTE DE INVENCION

por 20 años por

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CALZADOS DE CORTE DE CUERO CON PISO DE GOMA", a favor de la razón social APLICACIONES DEL CAUCHO, S.A. -ACASA, de nacionalidad española, domiciliada en Alicante, Camino del Garbinet, nº. 149.

MEMORIA DESCRIPTIVA

-O-O-O-O-O-O-O-O-O-O-O-O-O-O-O-O-O-

5.- Al acercarnos cada vez más a la normalidad comercial e industrial de nuestra Patria, son mayores las exigencias del público consumidor de cualquier clase de artículos, pero lo es mucho mas cuando los objetos son de fabricación nacional y existen un gran número de industrias dedicadas a su fabricación y por tanto es mayor la oferta del producto, lo cual sucede entre otras con la industria de fabricación de calzado que es precisamente una de las de mayor arraigo adelanto y prosperidad, compitiendo con ventaja con las fábricas extranjeras en cuanto a cantidad y calidad de sus resulta-

10.-



dos, lo cual es facilmente demostrable hasta por el hecho de que naciones de gran adelanto industrial, como son los Estados Unidos de América, nos confían pedidos de éste artículo para surtir a sus fuerzas armadas, dándonos con ello una somera idea del gran prestigio de que goza esta industria, y que es lógica consecuencia del interés que muestran nuestros industriales en lanzar al mercado sus fabricandos con la mayor perfección deseable, haciendo posible con ello y sus desvelos la existencia en el mercado de calzados que hace pocos años no se hubiese soñado, siquiera en obtenerlos.

Hace algunos años especialmente en los que al calzado de goma se refiere no existía una competencia muy marcada, debido a que no era en gran escala la fabricación que se lograba, motivado casi exclusivamente por la falta y carestia de la materia prima, goma o caucho, que estaba intervenida por las naciones poderosas en guerra y por ello tenía que ser importada a grandes precios, lo que sumado a la escasez de divisas, eran dos motivos muy fundados para que se utilizase poca cantidad; en la actualidad y debido a que ésta primera materia ya abunda en el mercado, por una parte en virtud de los tratados comerciales mas abundantes y beneficiosos y por otra a la mayor existencia de divisas, y debido a tener un precio algo mas reducido, se fabrica una gran cantidad de calzado de goma y por ello los industriales se afanan por obtener mejoras, en ellos, con lo que indudablemente son mayores los pedidos que han de obtener y por donde mas prospera la existencia de sus industrias. Todos estos perfeccionamientos son debidos a un sinnúmero de estudios, pruebas, observaciones y desvelos de los fabricantes que vienen a redundar en beneficio del público consumidor en general, lográn-

25 MAY.



222002

45.- dose una mayor comodidad, mejor uso, mas duración, mayor estética, etc., aparte de mayor economía, por lo que estos perfeccionamientos son dignos de una recompensa industrial, como lo es el privilegio de Propiedad Industrial que tratamos de obtener con la presente patente de invención.

50.- Hasta la fecha no se habian obtenido zapatos con piso de goma en los que el cuero del corte al ir vulcanizado a la suela de goma, tuviesen las apariencias de los fabricados en suela con su correspondiente cerquillo, y simplemente se obtenian a base de que el corte de cuero

55.- sin solución de continuidad se adheria a la suela de goma resultando poco vistodos, como del mismo modo tampoco en cuanto al tacón se refiere tenia la diferencia de altura con la suela, suficiente para una mayor comodidad, y si acaso se trataba de lograr una misma altura se hacia a base

60.- de continuar el tacón hacia la suela en un declive, y ya que no se le proveia, como al calzado fabricado en cuero totalmente de la pieza llamada cambrillón que sujeta o mantiene el tacón a la altura propicia, todos estos perfeccionamientos se han obtenido fabricando dichos calzados

65.- con el procedimiento de fabricación que nos ocupa, que pasaremos a describir a continuación y es una de las muchas realizaciones a que en la práctica puede llegarse con la aplicación de los fundamentos y esencialidades que describiremos a continuación, sin que sus modificaciones de modo,

70.- manera y forma de hacer desvirtuen la esencialidad de la invención que nos ocupa.

75.- La esencialidad de este procedimiento consiste en la vulcanización del corte del calzado a la suela de goma por intermedio de un cerquillo de goma, cuero artificial o natural, para lo cual es necesario efectuar en princi-



1937 222002

80.- pio una semi o pre-vulcanización de la suela o piso de goma, por cuanto posteriormente para llevarse a cabo la total o segunda vulcanización, es preciso someter el conjunto nuevamente al calor, lo que dará lugar a que el piso vulcanizado anteriormente se pasase en su punto de vulcanización endureciéndose y mostrándose quebradizo por tal causa.

85.- La previa o pre-vulcanización del piso de goma, se efectúa en los moldes corrientes al efecto, pero para lograrla de forma en que la pieza o suela fabricada conserve su forma sin que pequeñas presiones la modifiquen, se hace utilizando en ésta solo una pequeña cantidad de azufre, por cuanto éste necesita una temperatura de 140° para fundirse, supliéndose su acción vulcanizante con otros a celerantes del tipo del mercapto, con lo que se obtiene ésta previa vulcanización a temperaturas no superiores a los 100°; consiguiéndose un piso de goma con suficiente dureza para mantener sus formas y características o dibujos, a pesar de algunas pequeñas presiones y operaciones que tienen que soportar antes de someterla a la segunda vulcanización con el resto de los elementos que constituyen el zapato.

90.-
95.-
100.-
105.-
Obtenido así el piso del calzado o suela, se coloca esta en un molde de vulcanizado especial provisto de un reborde con dibujo simulando el cerquillo del zapato de suela corriente, sobre el que previamente se habrá colocado una tira o vira de goma-endurecida, cuero artificial o natural; entonces preparamos el corte del calzado en la horma, operación llamada siempre entachado, a pesar de que para esta fabricación el corte va unido a la horma en virtud de pegado, no utilizándose tachuela alguna, que dieren el nombre a este modo de proceder, sobre



222002

5 MAY 1955

- 110.- la base de la horma y en la parte correspondiente dispondrán un cambrillón fabricado en goma endurecida o cuero artificial y sobre todo ello la goma preparada con la fórmula conveniente para lograr la vulcanización de la suela o piso de goma y la vira del cuero artificial con el intermedio del cuero del corte del calzado. Una vez dispuesto todo ello convenientemente se aprieta el
- 115.- molde en la forma que proceda y ya está dispuesto el calzado para someterlo a su segunda y definitiva vulcanización en la que se utilizan temperaturas normales a este efecto y sobre los 150° aproximadamente, con lo que tanto la suela prevulcanizada como la vira y goma interior se vulcanizan definitivamente.
- 120.-

- La operación de vulcanización puede llevarse a cabo en autoclaves, para lo cual habrá de tenerse en cuenta la resistencia del corte del calzado a la temperatura, siendo necesario que el cuero haya sido curtido al cromo por cuanto de esta forma resiste bien la temperatura necesaria sin menoscabo de su resistencia. Ahora bien cuando quiere utilizarse el cuero del curtido vegetal será necesario utilizar los moldes con diferente calefacción, por cuanto en caso de utilizarse el autoclave, aquel se estropearía, para ello se proveerá al molde de los correspondientes dispositivos con resistencias eléctricas que calentarán solamente el molde, obteniéndose la vulcanización de la goma con la que está en contacto, pero calentándose muy poco el cuero por lo que su constitución y resistencia quedan indemnes.
- 125.-
- 130.-
- 135.-

Para obtener el cerquillo exactamente igual a los calzados fabricados totalmente en cuero y con piso de suela ha de utilizarse un molde terminado por la parte que se pone en contacto con el corte del calzado, por una



222002

- 140.- superficie concava y cuyo verdadero punto de contacto es una arista muy fina en la que termina, y que es continuada hacia la parte interna del molde con uno o más escalones en los que se graba un dibujo, que es el que adquiere la tira o vira de goma artificial que hace las veces del cerquillo. Tambien para ello a la horma, especialmente en la parte interna del pie y en la curva del puente, se la habrá dotado de un rebaje para eliminar totalmente el contacto con el molde, que en caso de utilizar resistencia eléctrica, al ser el corte sensible a la mayor temperatura, se lesionaria, evitándose tambien el vulcanizado de la parte externa, y el que se monte la goma en el corte de cuero.
- 145.-
- 150.-

- Por ello son esenciales en éste procedimiento la operación del doble modelaje, una para el piso, que se pre-vulcaniza o semi-vulcaniza y otra para la aplicación del cerquillo y pegado del zapato al piso que se efectúa simultaneamente en la segunda vulcanización.
- 155.-

- Descrito en forma suficiente el objeto que nos ocupa nos queda señalar se trata de una de las varias realizaciones a que en la práctica puede llegarse con la aplicación de sus esencialidades y principios fundamentales, sin que modificaciones de forma o manera de proceder puedan afectar a su característica, pudiéndose utilizar en la fabricación goma, crepe, u otro en el piso; y utilizando para el cerquillo, la goma, goma endurecida, cuero artificial o natural, y fabricándose el corte o pala del calzado en cuero, ante, tela, lona etc.
- 160.-
- 165.-

N O T A
|o|o|o|o|o|o|

La descrita patente de invención recaerá, pues,



sobre las siguientes reivindicaciones:

170.-

1a.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION

DE CALZADOS CON PALA O CORTE DE CUERO CON PISO DE GOMA, caracterizados esencialmente por cuanto el piso de goma habrá de ser sometido a una vulcanización previa en la cual se utilizará una mínima parte de azufre, supliéndose su acción vulcanizante con acelerantes del tipo del mercapto, y sometíndole para ello a temperaturas no superiores a los 100º; obteniéndose una prevulcanización que da al piso la consistencia necesaria para mantener su forma y características en las operaciones subsiguientes.

175.-

180.-

2a.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION

DE CALZADOS CON PALA O CORTE DE CUERO CON PISO DE GOMA, según la anterior reivindicación caracterizado por cuanto una vez obtenido el piso de goma prevulcanizado se dispondrá en el molde previa colocación en su perimetro de una vira o tira de cuero artificial o goma, colocando sobre ello la horma con el corte o pala del zapato dispuesto sobre ella, previa la operación de entachado por pegado y despues de situado el cambrillón de goma endurecida y dispuesta sobre ella la goma preparada a fórmula, apretándose esta con los medios adecuados sobre el molde de vulcanización.

185.-

190.-

3a.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION

DE CALZADOS CON PALA O CORTE DE CUERO CON PISO DE GOMA, según lo que venimos reivindicando, caracterizados por cuanto despues de ello se someterá a dicho conjunto a una segunda vulcanización, sobre los 150º, que puede lograrse en autoclave si el corte o pala del calzado es bastante resistente a la temperatura, para lo que se utilizará el cuero curtido al cromo, o de lo contrario al usarse cuero

195.-

200.-



con curtido vegetal, el calentamiento del molde puede obtenerse por resistencias eléctricas que le calientan sin que por ello se caliente la pala de cuero de modo suficiente para estropearse.

205.-

4a.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION

DE CALZADOS CON PALA O CORTE DE CUERO CON PISO DE GOMA, según lo ya reivindicado caracterizados porque a tal fin ha de utilizarse un molde provisto en la parte que se pone en contacto con el corte de cuero o pala del calzado de un escalón interno provisto del dibujo que habrá de marcarse en la vira o tira que da lugar al cerquillo, y que termina por su parte externa en una superficie cóncava poniéndose únicamente en contacto con el corte una fina arista.

210.-

215.-

5a.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION

DE CALZADOS CON PALA O CORTE DE CUERO CON PISO DE GOMA, según lo hasta el presente reivindicado, caracterizados por cuanto a la horma que se utilice habrá de dotarsele en la parte interna del pie que corresponde al puente de una hendadura hacia adentro para evitar que el corte se ponga en contacto con el molde y evitándose que la goma se monte en el cuero.

220.-

225.-

6a.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION

DE CALZADOS CON PALA O CORTE DE CUERO CON PISO DE GOMA, según lo que tenemos reivindicado caracterizados por efectuarse la vulcanización del piso por separado y otra segunda para la aplicación del cerco y pegado del zapato al piso que se efectúa simultáneamente, efectuándose así la vulcanización de la goma a la goma endurecida, cuero artificial o cuero natural que constituyen el piso y corte o pala del calzado

230.-

222002

7.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION
DE CALZADOS CON PALA O CORTE DE CUERO CON PISO DE GOMA.

Todo tal y como queda descrito y reivindicado.

235.- Esta memoria consta de nueve hojas mecanografiadas
y foliada s por una sola de sus caras conteniendo un
total de doscientas treinta y siete lineas.

MADRID A 25 DE MAYO DE 1.955.

P.A.

MANUEL DE ARRE.

Manuel de Arre

