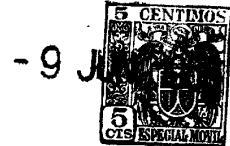


229115

PATENTE DE INVENCION

229115



MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"Procedimiento de fabricación de calzado".

=====

Solicitantes : RIPOLL HERMANOS Y CIA, entidad española,
residente en Federico García **Banchiz**, 1,
ELCHE, (Alicante).

=====

El calzado vulcanizado en autoclave o prensa con corte o empeine de lona, piel, tela engomada, plástico o cualquier otra clase de material y piso o suela de goma hasta hoy confeccionado, ha reunido excelentes cualidades, tales como las de duración y economía, pero presentaba el defecto primordial de un peso excesivo, por lo que ha sido anhelo de todo fabricante de calzados vulcanizados buscar el medio de sacar peso a sus fabricados.

A tal fin, se consiguieron los calzados con
10. pisos de goma esponjosa, cuyos procedimientos de fabrica-



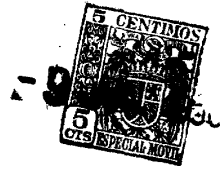
223115

- ción hasta ahora conocidos y empleados, consisten en revestir o cubrir las superficies exteriores de la suela de goma esponjosa de una película delgada no porosa, adhiriendo por la parte de pisar, mediante pegamento o vulcanización, una suela delgada de goma dura con el fin de no presentar al exterior los poros de la goma esponjosa pues, caso contrario, sería inevitable la penetración de suciedad o agua haciendole por éste defecto inservible para su uso en la calle, máxime si no se le pone la suela de goma maciza o dura de pisar, y a más de lo apuntado, cualquier objeto o piedrecita, repercutiría en los pies, al ser pisada.
- 5.
- 10.

- La aparición de los cauchos sintéticos, sobre todo los ricos en butadieno-estireno, que permiten la fabricación de los nuevos tipos de suelas microporosas, de células cerradas o abiertas, con gran resistencia a la abrasión y poca densidad, ha venido a solucionar los inconvenientes que presentan los tipos esponjosos que requerían un nuevo tipo de goma dura para el contacto con el suelo.
- 15.
- 20.

- El procedimiento a que se contrae la presente invención se fundamenta primordialmente en un principio exactamente opuesto al que venía utilizandose consistente en disponer la goma esponjosa unida a la pala del calzado y una segunda suela de goma maciza o dura, para el contacto con el suelo. En nuestro procedimiento, la nueva fabricación significa que el piso del calzado consta de dos partes; una de goma dura, que es la que vá unida al corte del calzado, la que se lleva a vulcanización, bien por autoclave, molde o prensa, y a la que una vez
- 25.
- 30.

229115



- realizado este proceso, se le une la suela microcelular bien por cosido, vulcanización en autoclave, prensa o molde o vulcanización en frío, empleándose disoluciones las que se refuerzan con concentraciones de Triisocianatos de Trifenilmetano disuelto en cloruro de metilo, por lo que adquieren un **gran** poder de adherencia, y **dada** la calidad de esta última suela microcelular, no es necesario revestir las superficies exteriores de película o bandeleta de otra clase de goma, con lo que se le da mayor apariencia, duración, flexibilidad, comodidad al pisar, y mucho menor peso que en cuantos calzados de su categoría existen en el mercado.
- 5.
- 10.

- La suela o bandeleta intermedia que va unida al corte y la suela esponjosa de pisar, así como, en su caso, la parte de engrosamiento para el tacón, van unidas entre si mediante costuras pegamento o vulcanización en auto-clave, prensa o molde.
- 15.

- Por otra parte, la suela o bandeleta de goma maciza, así como la suela esponjosa de pisar podrán ser fabricadas de igual o diferentes colores y de distintas densidades, y una o ambas suelas podrán o no llevar distintos grabados o dibujos.
- 20.

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
- 25.
- 30.



en España: "Procedimiento de fabricación de calzado";
caracterizándose por lo siguiente:

5. 1º.- Procedimiento de fabricación de calzado, que se caracteriza porque comprende disponer la suela o piso constituido por dos tipos o clases de goma: una suela de goma dura o maciza que es la que queda unida al corte del calzado y otra suela de goma esponjosa, que es la que va en contacto con el suelo.
10. 2º.- Procedimiento, según reivindicación precedente, que se caracteriza porque la suela de goma dura y no porosa queda unida al corte del calzado por vulcanización, bien por auto-clave, molde o prensa, y una vez realizado este proceso se une la suela esponjosa o microcelular bien por cosido o por vulcanización en frío o en caliente, empleándose disoluciones reforzadas con concentraciones de Triisocianatos de Trifenilmetano disueltos en cloruro de metilo.
15. 3º.- Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, que se caracteriza porque la suela o bandeleta intermedia que va unida al corte del calzado, y la suela esponjosa de pisar, y en su caso, la parte de engrosamiento para el tacón, son unidas entre sí por pegamento o vulcanización en auto-clave, prensa o molde.
20. 4º.- Procedimiento de fabricación de calzado; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara.
- 25.

Madrid, 9 JUN 1906
RIPOLL HERMANOS Y CIA.

J. GÓMEZ ACEBO Y MOYER
P. P.