

AÑO 1,958

Expediente núm.



242778

242778

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCIÓN por 20 años, en España

a favor de Don Julio Telle Pérez

de nacionalidad española domiciliado en San Sebastián (Guipúzcoa) calle de Victor Pradera núm. 55.

por: "Procedimiento de fabricación de suelas de fibra vegetal."

Nº 7918

Agente Sr. GIL VERGA



242778

PATENTE DE INVENCIO

que por veinte años se solicita a favor de Don Julio Tello
Pérez, de nacionalidad española, domiciliado en San Sebas-
tián (Guipúzcoa), calle Victor Pradera. 63, y que ha de re-
caer sobre " PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE SUELAS DE FI-
BRA VEGETAL " .

=====

M e m o r i a D e s c r i p t i v a

=====

El registro de la Patente de Invención que se so-
licita tiene por objeto garantizar la explotación exclusi-
va en todo el territorio nacional y colonias, de un proce-
dimiento de fabricación de suelas de fibra vegetal, confor-
me se describe a continuación.

Se sabe que las suelas de fibra vegetal presentan
ciertas ventajas, tales como flexibilidad, ligereza, econo-
mia etc., pero, por otra parte, tienen ciertos inconvenien-
tes inherentes a su naturaleza, ya que especialmente son de
poca duración, son permeables y se deforman al mojarse.



5 Para remediar estos inconvenientes se han ideado procedimientos de fabricación consistentes especialmente en endurecer una de las caras de la suela con un revestimiento impermeable o también recubrir la totalidad con una envoltura impermeable.

10 Ninguno de estos procedimientos han tenido resultados plenamente satisfactorios, ya que o bien se ha llegado hasta la rigidez de la suela, perdiendo su principal ventaja, la flexibilidad, o bien se ha originado la disgregación o escotaduras de las guarniciones de protección.

15 El principal inconveniente se deriva de que según estos procedimientos de fabricación las fibras son dispuestas según líneas paralelas entre sí. Estas fibras así dispuestas, sólo unidas por el latex y por cargas de material vulcanizante que forman un cuerpo muy débil, tienden a separarse con el solo esfuerzo del uso corriente y la suela se agrieta en cuanto se intenta curvarla en el sentido de las líneas paralelas. Por esta razón se construyen siempre de forma que dichas líneas vayan en el sentido de la longitud del pie, pues 20 de lo contrario se abrirían con la flexión del mismo. Esta orientación determina una disminución de la flexibilidad característica de este tipo de suelas.

25 El procedimiento a que se refiere la invención que nos ocupa elimina los citados inconvenientes, permitiendo una mayor rapidez en la fabricación de las planchas de fibra y dotándolas de una perfecta homogeneidad; las cuales así fabricadas además de impermeables y flexibles son perfectamente indeseñables. La flexibilidad se conserva al máximo, debido a la perfecta trabazón entre las fibras, que ofrece una 30 resistencia uniforme cualquiera que sea la dirección en que se efectúe el trabajo de flexión.

La invención consiste esencialmente en tejer o entre-



lazar entre sí las cuerdas o trezas de fibra vegetal, de manera que formen un tejido a malla de retícula cerrada, bañando seguidamente la pieza en latex provisto de una carga de vulcanización preparada para el vulcanizado en dos tiempos.

5 A continuación se describe detalladamente todo el proceso de fabricación:

Los rollos o placas de materia vegetal entrelazada se cortan en tamaños manejables cada uno de los cuales se somete a la impermeabilización o engomado para lo cual es impregnado con latex, cuidando bien de que éste penetre por todos los intersticios formados por el tejido en retícula. El latex va provisto de una carga de vulcanización preparada para su actuación en dos fases, es decir, para que al efectuarse el secado de las placas éstas queden solo semivulcanizadas, con el fin de que la vulcanización total se produzca en la última fase de fabricación del calzado, cuando éste es introducido en la autoclave o prensa para vulcanizar la bandeleta de goma que bordea la unión de la suela al corte. En los procedimientos normales de fabricación las placas bañadas en latex son vulcanizadas totalmente y al introducirse luego el calzado terminado en la prensa de vulcanización la suela, que ha sido hecha con dichas placas ya vulcanizadas anteriormente, sufren una vulcanización excesiva.

Una vez que las placas están impregnadas de la materia impermeabilizante con las citadas cargas de vulcanización preparadas para su actuación en dos fases, se procede a su prensado, para escurrir el exceso de líquido y dejar a las placas de un grosor uniforme.

Tras el prensado viene el secado por cualquier sistema conocido. Durante este secado se produce la semivulcanización antes aludida.

Una vez las placas secas se recortan de dichas placas

= cuatro = 242778



5 las suelas. Como ya hemos dicho anteriormente el vulcanizado total de estas suelas tiene lugar cuando, después de adheridas al corte y colocada la bandeleta, el calzado es introducido en la prensa de vulcanización o en la autoclave para la vulcanización de la mencionada bandeleta y del adhesivo.

El proceso de fabricación aquí descrito será susceptible de variación siempre que ésta no suponga una alteración de la esencialidad del invento.

10 Los términos en que se ha redactado esta memoria deberán ser tomados siempre en sentido amplio, no limitativo.

NOTA DE REIVINDICACIONES
=====

Se reivindica como de propia y nueva invención a favor de Don Julio Tello Pérez, residente en San Sebastián (Guipúzcoa), según las siguientes reivindicaciones:

15 PRIMERA.- Procedimiento de fabricación de suelas de fibra vegetal, caracterizado porque los hilos o trenzas de fibra vegetal se disponen entrecruzados entre sí, formando un tejido de malla de retícula cerrada, del cual se cortan trozos de tamaño manejable.

20 SEGUNDA.- Procedimiento de fabricación de suelas de fibra vegetal, según la reivindicación anterior, caracterizado además porque los trozos de tejido de retícula a que se refiere la reivindicación anterior son impregnados de latex provisto de carga vulcanizante preparada para actuar en dos tiempos,
25 de forma que la primera fase sea un simple prevulcanizado que se produce cuando las placas, una vez prensadas (para escurrir el líquido sobrante) son sometidas a secado, originándose la fase final del vulcanizado del latex cuando la suela y el corte, ya unidos mediante la bandeleta, son sometidos a la vulcanización a que normalmente ha de someterse el calzado para la
30

= cinco =

242978



unión de ambas partes.

TERCERA.- " PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE SUELAS DE
FIBRA VEGETAL ".-

Tal y como se deja descrito en la memoria preceden-
te que consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por
una sola de sus caras.

Madrid a treinta de Junio de mil novecientos
cincuenta y ocho.

P. A. de Don Julio Tello Pérez

Victor Gil Vega