

AÑO 1959

240809  
Expediente núm.



# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INTRODUCCION.

## MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una PATENTE DE Introducción. por 10 años, en España

a favor de

FASHIONABLE S.A., de nacionalidad  
española domiciliado en Ciudadela (Baleares)  
calle de Pl. Unificación núm. 12

por:

« UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS PROTECTORES DE CALZADO. »

240809

Nº 12150

Agente Sr.D. Francisco Javier Plaza.

246869



246869

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INTRODUCCION POR DIEZ AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR DE FASHIONABLE S.A., DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN CIUDADELA (BALEARES) Pl. Unificación nº 12.

sobre:

"UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS PROTECTORES DE CALZADO".



240869

La presente solicitud hace referencia a un procedimiento de fabricación de elementos protectores de calzado, y más particularmente a tapas de calzados femenino, de acuerdo con la descripción detallada que del mismo se realiza, debiendo interpretarse siempre este concepto en su más amplio sentido y nunca en limitativo.

5.-

Esencialmente este procedimiento, esta concebido bajo dos fases constructivas:

10.-

a) Creación de los tacones propiamente dichos, de calzado de señora, especialmente los llamados tipo de alfiler. A tal fin los tacones han de presentar el extremo inferior o punto de apoyo, a base de un rebaje, regular periferico, previsto para la adaptación de la tapa, cuyo registro se preconiza.

15.-

b) fabricación de la propia tapa.  
La primera fase, es de índole genérico, aunque completaría a este efecto, por lo que se elimina describir el proceso de construcción del mismo, con arreglo a sus características esenciales.

20.-

Relativo a la tapa o pieza protectora, tenemos:  
a) Fabricación de la tapa. Ha de partirse de un proceso de fusión de cualquier material plástico. duro o semiduro, preferentemente poliuretano o polivinilo, aunque cualquier otra variante de materiales es también susceptible de empleo.

25.-

Esta fusión se conseguirá a un determinado grado calórico determinandose una densidad apropiada del plastificante adecuado a su finalidad.

30.-

No es preciso agregar ninguna materia aglomerante coloidal, ya que la cohesión molecular del plástico es suficiente para establecer un cuerpo lo convenientemente resistente que cumpla la finalidad a que es destinado.

240069

-3-

28



46869

5.- Durante la fase de fusión, puede añadirse cualquier colorante conveniente y tratado por medios químicos o industrializables, y cuya decoración armonizará con el color del zapato sobre el que se aplique la tapa o bien se presentará en su tono natural, negro, ópaco o transparente, no alterando este detalle la esencialidad del procedimiento.

b) Moldeo de la pieza, Esta operación se realizará mecánica o manualmente y en el molde conveniente, cuya configuración ha sido previamente acondicionada.

10.- Los moldes podrán ser metálicos o refractarios adecuados a su finalidad termofraguante.

15.- La masa conveniente de plástico fundido, se vaciará en el molde, donde a la temperatura ambiente natural reducirá a determinado grado colorido y antes de la completa solidificación, será sometido a la acción de una prensa, que comprimirá la pasta dentro del molde y a la presión conveniente, para el moldeo y eliminación de aire, manteniendola durante un tiempo determinado y al final, se extrae por vaciado o apretura del molde y posteriormente sometida la pieza a una fuerte corriente de aire para conseguir la completa coagulación y solidificación del material utilizado.

20.- Una última operación consiste en eliminar posibles rebabas que hayan quedado después de su extracción del molde, utilizándose para ello cuchillas o cualquier instrumento cortante.

25.- La fase de pulimentado es la final y sometido a fricción de la pulimentadora apropiada durante el tiempo conveniente, las tapas quedarán en condiciones de ser utilizadas.

Estas tapas, presentarán la siguiente configuración:

30.- Apreciada en planta constituye una media caña, pero la prolongación o longitud correspondiente a la altura se va estrechando gradualmente, formando una sección troncoconica, trun

246869

-4-



cada a altura conveniente.

La zona prevista en altura y correspondiente al lateral anterior se presenta en superficie plana.

5.- La base propiamente dicha, presenta un mayor espesor de masa que el resto del conjunto estructural.

10.- La parte central de la zona inferior o punto de apoyo de la tapa, se presenta en la misma configuración, sensiblemente semicircular y vaciada radialmente, determinando un sector periférico, estando la parte inferior plana estriada longitudinalmente, para ofrecer mayor coeficiente de resistencia al desgaste natural del material.

15.- En la banda interior de la base de la tapa y por el sistema de moldeo se graba el número correspondiente a la medida del zapato, que en virtud de la transparencia del material, permite su visualidad para identificación de dichas medidas para su colocación en los tipos adecuados de calzado.

Actua a presión sobre el rebaje del tacón.

20.- Las ventajas principales de esta tapa, entre otras son las siguientes: a) De reducido peso y volumen, b) Práctica, c) de fácil y segura colocación, d) económico, e) decorativo, f) higiénico, g) se elimina totalmente el clavazón y pegamentos. h) resistente,

25.- Descrita suficientemente la naturaleza de la patente, se hace constar que podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello se altere la esencialidad de la presente solicitud que se reivindica en la siguiente

#### NOTA

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

30.- 1ª.- Un procedimiento de fabricación de elementos protectores de calzado, caracterizado porque como primera fase construc

246869

-5-



- tiva se precede a la fusión del material plástico conveniente a la caloría prevista y en la densidad más apropiada eliminando los aglomerantes coloidales para dar consistencia molecular a la masa termofraguante y vaciándose la pasta en unos moldes configurados en sección de media caña y de altura conveniente, sometiéndola a un proceso de compresión mediante una prensa manual o mecánica, desalojando el aire que eventualmente se hubiese asociado a la materia en fusión y una vez extraído del molde se procede a la total solidificación del elemento fabricado mediante corrientes de intensidad conveniente de aire frío, estableciéndose durante el moldeo una zona vaciada en la zona que ha de constituir el punto de apoyo de la pieza, un vaciado en el que se habrá grabado por su parte interior la referencia correspondiente a la medida del calzado para su identificación y una zona periférica lisa y estriada para determinar un aumento del coeficiente de resistencia natural al desgaste del material utilizado, procediéndose una vez endurecida la pieza a suprimir las posibles rebabas procedentes del moldeo, mediante una cuchilla manual o mecánica y posteriormente se somete a un proceso de pulimentado, actuando la pieza por encaje a presión sobre una zona previamente rebajada de la parte del calzado donde haya de ser aplicada.
- 5.-
- 10.-
- 15.-
- 20.-

2ª.- UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS PROTECTORES DE CALZADO.

- 25.- Según se describe en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 28 de enero de 1959