

PATENTE DE INVENCION

253693

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre :

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ARTICULOS CALENTADORES"

Solicitante: RENE FAVRAUD, de nacionalidad francesa, residente en Route Vars-Koffit, GOND-PONTOUVRE, Angulema, (Charente), Francia.

Inventor : El mismo solicitante.

La fabricación de artículos calentadores es ya conocida y principalmente la de pantuflas o zapatillas en las cuales la suela está constituida de manera heterogénea, por ejemplo, por medio de borra, tejido o fieltro impregnados de materia plástica, estando dicha suela unida a la pala por la

5 citada materia plástica inyectada bajo su forma líquida en



un molde apropiado y después sometida, en este molde, a un tratamiento térmico.

10 Los diferentes procedimientos aplicados no permiten hasta el presente incorporar al artículo calentador una suela de apoyo que pueda, por ejemplo, ser de piel y cuya suela de apoyo llegue a quedar enrasada con el borde periférico de la suela finalmente obtenida.

15 La presente invención remedia totalmente este inconveniente y con su puesta en práctica hace posible el fabricar artículos calentadores que reúnen a la vez las cualidades de higiene y de comodidad de las suelas en fibras y en cuero y las cualidades de los artículos calentadores en los que las suelas están fabricadas con material plástico.

20 Según la invención, el procedimiento de fabricación de artículos calentadores y principalmente de zapatillas con suelas de piel u otra materia, se caracteriza porque la pala está provista eventualmente de una primera suela que está situada sobre una suela intermedia que, a su vez, está recubierta por
25 una suela principal de apoyo que sobresale lateralmente con respecto a esta suela intermedia a fin de delimitar con la pala una garganta periférica en la que se introduce la materia plástica que, más tarde, se somete a un tratamiento que provoca su endurecimiento, lo que asegura simultáneamente el enlace
30 de los diferentes elementos del artículo calentador y la formación de un borde periférico de aspecto apropiado a la forma y a la coloración de la citada pala.

Algunas otras características de la invención se ponen de manifiesto en el curso de la siguiente descripción detallada.

35 Las formas de realización del objeto de la invención están representadas, a título de ejemplos no limitativos, en la hoja de planos adjunta.



253693

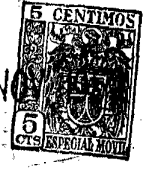
70 liente de la suela principal, el borde retrasado de la suela intermedia, la superficie periferica inferior de la pala y el borde correspondiente del molde.

Después de la inyección de material plástico, éste último es tratado someténdolo a un tratamiento térmico dirigido de forma que, sólo las partes laterales del molde sean calentadas, de suerte que la suela principal no está prácticamente sometida a los efectos del calor, lo que impide su deterioro.

80 La cocción de la materia plástica que rellena el espacio definido anteriormente, produce el efecto de asegurar el enlace de la pala, de la suela intermedia y de la suela principal que constituye la superficie de apoyo y, además posibilita que, a la materia plástica utilizada, le sean adicionados pigmentos convenientes para obtener, en el borde visible de la suela compuesta, un color apropiado al color de la pala. Se obtiene de esta manera un nuevo artículo calentador que presenta simultáneamente las cualidades de los artículos calentadores de fabricación clásica y las cualidades de los artículos calentadores con suelas de material plástico.

90 La hoja de planos presenta un medio que permite poner en práctica, de forma particularmente racional, el procedimiento expuesto anteriormente. Según se ve en la figura 1, este medio dispone de una pieza plana -1- de la que, la superficie superior -2-, es, por ejemplo, ligeramente cóncava a fin de que la suela sea convenientemente calibrada. La pieza -1- está rodeada por las bridas -3- y -4- que están, por ejemplo, articuladas entre ellas y de las que, la superficie superior resulta ventajosamente situada al mismo nivel que el borde lateral de

204 N



253693

100 la pieza -1-: Las bridas -3- y -4- soportan las mordazas -5-
-6- que presentan lateralmente las gargantas -7- cuyo aspecto
es elegido en función de la forma que debe presentar la suela
del artículo calentador. El conjunto de las bridas -3-4- y las
mordazas -5-6- está circundado por las semi-coquillas -8-8a-
(o bien puede ir solo), cuyas semi-coquillas están provistas
de órganos de calefacción -9-.

105 Para poner en práctica el procedimiento anteriormente
descrito, se procede de la manera siguiente:

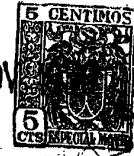
110 Se sitúa sobre la superficie superior cóncava de la pie-
za -1-, una suela -10- de piel o material conveniente. Esta
suela -10- está conformada de forma exactamente semejante a la
de la superficie superior de la citada pieza plana -1- a la
cual recubre completamente.

115 Se dispone seguidamente sobre la suela -10- una suela
intermedia -11- cuyas dimensiones son ligeramente menores que
las de la antes citada suela -10- a fin de delimitar sobre ella
un borde saliente periférico -10a-. La pala -12-, que está pro-
vista de una primera suela -13-, va acoplada sobre una horma
-14- que es prensada sobre la suela intermedia -11- y sobre los
bordes conformados a tal fin de las mordazas -5-6-.

120 Según aparece en el dibujo, se delimita así un espacio
anular -15- en el cual es inyectada la materia plástica líquida
que, más tarde, es tratada cuando los órganos de calefac-
ción -9- son puestos en acción. Resultado de la posición de es-
tos órganos -9- es que solamente el borde periférico del con-
junto de la suela es calentado, de suerte que la materia plás-
tica que rellena el espacio -15- es convenientemente tratada
125 térmicamente mientras que la suela principal -10- está poco o
nada sometida a los efectos caloríficos.

253693

24 NOV



130

La figura 2, muestra una ligera variante según la cual la suela principal de piel -10- está conformada de forma que sobresale ligeramente en el interior de la concavidad -7- de las mordazas -5-6- del molde, de manera que dicha suela -10- recubre completamente la junta existente entre la pieza plana -1- del molde y las bridas -3-4-.

135

Esta disposición, permite, de preferencia, impedir toda entrada de la materia plástica en la junta que necesariamente existe entre la pieza plana -1- y las bridas -3-4- y, además, de esta manera se tiene la certeza de que la suela -10- recubre toda la parte inferior del artículo calentador el cual ofrece así un aspecto de particular acabado.

140

Después de la cocción de la materia plástica inyectada en el espacio -15-, las semi-coquillas -7-8- son separadas así como las bridas -3-4- que soportan las mordazas -5-6-, lo que permite extraer fácilmente el conjunto de la suela que puede ser sometida, a continuación, a un enfriamiento más o menos progresivo, según la naturaleza de materia utilizada para la formación del borde lateral, la cual unifica los diferentes elementos constitutivos del artículo calentador.

145

150

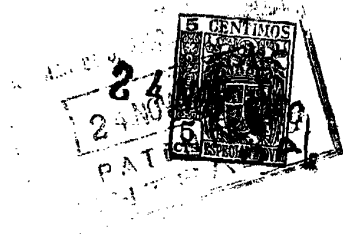
La invención no está limitada a los ejemplos de realización presentados y descritos detalladamente, puesto que diversas modificaciones pueden ser introducidas sin salirse del cuadro de la invención. Particularmente y si se desea, es posible limitar la suela -10- de piel justo a la parte delantera de la suela mientras que el talón puede ser fabricado, todo o en parte, en material plástico lo que, en ciertos casos, aumenta las cualidades resistentes de la superficie de apoyo.

155

N O T A

La Patente de Invención que se solicita por veinte años para España y sus Colonias, con prioridad francesa P.V. 785.903

253693



de 5 de febrero de 1.959, deberá recaer sobre "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ARTICULOS CALENTADORES", de acuerdo con las siguientes,

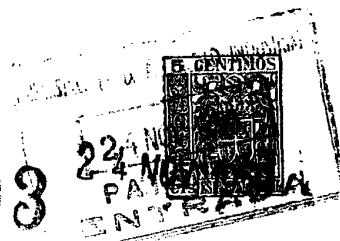
REIVINDICACIONES

160 1ª.- Procedimiento para la fabricación de artículos calentadores y principalmente de pantuflas o zapatillas con suelas de piel u otro material, caracterizado porque la pala, eventualmente provista mediante cosidos de una primera suela, va
165 dispuesta sobre una suela intermedia que, a su vez, va recubierta por una suela principal de apoyo que sobresale lateralmente con respecto a la citada suela intermedia a fin de delimitar, juntamente con el borde inferior de la pala, una garganta periférica en la que es introducida la materia plástica, la cual es,
170 más tarde, sometida a un tratamiento que provoca su endurecimiento, lo que asegura simultáneamente el enlace de los diferentes elementos del artículo calentador y la formación de un borde periférico de aspecto apropiado a la forma y a la coloración de la pala.

175 2ª.- Procedimiento para la fabricación de artículos calentadores, según la 1ª reivindicación, caracterizado porque la materia plástica se inyecta en un molde que aloja a la suela principal, la suela intermedia y la parte inferior de la pala.
180

3ª.- Procedimiento para la fabricación de artículos calentadores, según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado porque el molde está conformado con un borde saliente que, interiormente, ofrece un aspecto correspondiente al que ha de conferir al borde periférico de la suela, cuyo molde delimita además, con la parte inferior de la pala, un espacio anular en el cual se inyecta la materia plástica.
185

- 8 - 253693



190 4ª.- Procedimiento para la fabricación de artículos calentadores, según las reivindicaciones 1ª a 3ª, caracterizado porque se procede a la cocción de la materia plástica directamente en el molde que sirve para darla forma, a cuyo fin el molde está provisto de elementos de calefacción dispuestos de modo tal que sólo es calentado el borde periférico de la suela.

195 5ª.- Procedimiento para la fabricación de artículos calentadores, según las reivindicaciones 1ª a 4ª, caracterizado porque se ejerce una presión sobre la suela principal de apoyo y la suela intermedia por medio de una horma en la cual se ha colocado previamente la pala de la zapatilla, estando mantenida esta presión, de modo constante, durante el tiempo de inyección de la materia plástica y durante el periodo de cocción de la misma.

200

205 6ª.- Procedimiento para la fabricación de artículos calentadores, según las reivindicaciones 1ª a 5ª, caracterizado porque se conforma la suela principal de apoyo de modo que ésta se extiende solamente sobre una parte de la suela intermedia, con el fin de dejar bajo esta última espacios libres que serán rellenos de materia plástica en el momento de la inyección de la misma.

210 7ª.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ARTICULOS CALENTADORES".

Según queda substancialmente descrito en la presente memoria que consta de ocho páginas escritas a máquina por una sola cara, acompañada de una hoja de dibujos.

Madrid, 24 de noviembre de 1.959.

RENE FAVRAUD,
P.F.

Favraud

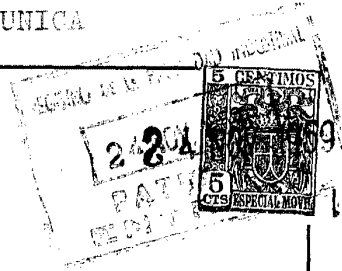
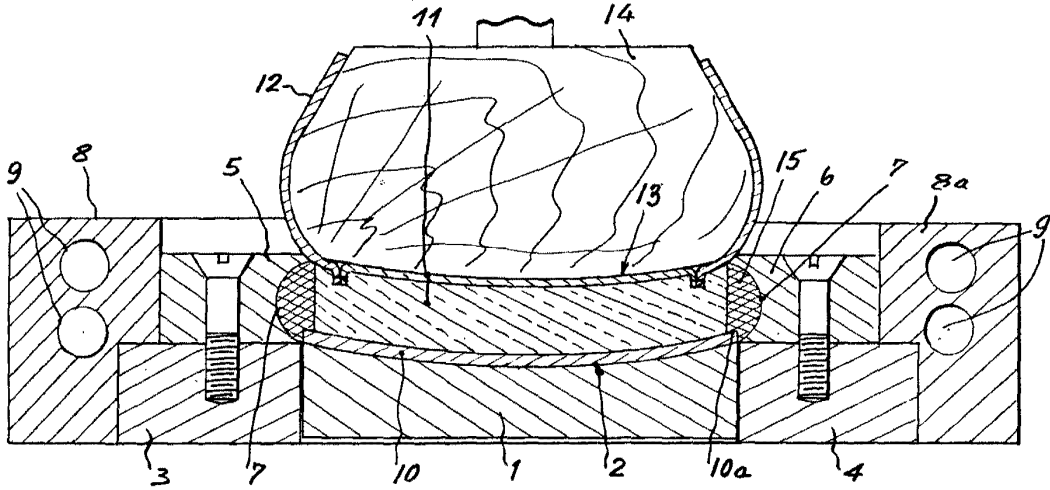


Fig.1.

253693



Madrid, 24 noviembre de 1.959

RENE FAVRAUD,

E.P. *Favraud*

Fig.2.

