

257045



P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CALZADO", a favor de DON SALVADOR REY TARTERA, de nacionalidad española, domiciliado en BARCELONA, calle Pedro IV, nº 319.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de calzado.

Más concretamente se refiere la invención a los calzados contruidos en piel o lona y a los que se les dota con suela de neumático vulcanizada.

Hasta el presente era conocido el aprovechamiento de los neumáticos usados para fabricar con ellos pisos para calzado, especialmente calzado basto como abarcas, o alpargatas.

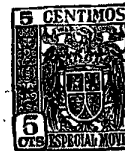
Mediante los perfeccionamientos que se describen en el curso de esta invención, se ha posido lograr que los pisos



257045

- del calzado a base de aprovechamiento de neumáticos, presente todas las particularidades y presentación que los pisos de goma, es decir, perfecto aplanamiento, relieve adecuado y variado en su superficie de apoyo, flexibilidad y una adaptación
5. segura a la pieza que forma el corte, la cual, según se ha indicado, puede ser indiferentemente de piel o de lona.
- La operación fundamental consiste en la preparación del piso a cuyo fin se procede a trabajar el neumático usado, mediante un proceso de igualación en máquina adecuada de ma-
10. nera que se eliminen sus relieves para quedar a un grueso de unos 8 m/m y en cuyo grueso entra en consideración una capa de la misma goma del neumático de unos 3 m/m y otra capa formada por las lonas integradas que alcanza unos 5 m/m.
- Una vez conseguido este resultado uniforme, se procede
15. a una segunda fase que consiste en un planchado en autoclave, colocando a las piezas entre planchas prensoras y sometiendo todo a una presión de vapor de unas 4 atmósferas, durante cierto tiempo, después del cual se deja enfriar entre las mismas planchas para hacer que adquiriera por completo la configuración
20. plana.
- Una vez enfriado se retiran de las planchas las piezas planas y se las troquela a la medida precisa para su ulterior empleo.
- Después de preparado el piso según se acaba de indicar,
25. se procede a aplicarlo contra el corte, a cuyo fin se arma éste en una horma y se cierra por su borde mediante la aplicación por pegamento de una plantilla, que será de yute, cáñamo u otra fibra; esta unión por pegamento no ejerce otra función en el fabricado que la similar a la de hilvanado del
30. corte a la plantilla.

- 3-257045



.3.

Se procede entonces a impregnar la plantilla en su parte exterior en disolución prevulcanizada, así como también se aplica esta disolución a la cara de la suela que mira al interior.

5. Se monta la suela contra la plantilla y se coloca el conjunto en un molde especial y se somete a la acción de una prensa operando a 4 o 5 atmósferas de presión y a una temperatura de 140-160°C.

- Durante este proceso tienen lugar dos circunstancias importantes, una de ellas es la obtención de la vulcanización de la suela con el corte y la otra es la obtención del dibujo exterior de esta suela, el cual se logra por el hecho de que el elemento prensor exterior se halla trabajado en relieves y bajo relieves para obtener los efectos deseados, como los que se logran en las suelas de goma moldeadas.
- 10.
- 15.

- El logro de este dibujo en la cara exterior del piso derivado de neumático ha sido hasta el presente imposible de obtención y de aquí que los calzados que utilizan los neumáticos usados hayan sido calzados bastos no adecuados para ser presentados como calzados de vestir dentro del tipo económico que permite obtenerse con esta fabricación.
- 20.

Para una mejor conclusión y aspecto uniforme del contorno del corte, se dispone una bandeleta en toda la zona de unión de suela y corte.

25. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los aparatos más adecuados y utilizados presiones
- 30.

2570452



.4.

y temperaturas más convenientes para lograr el fin propuesto, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones. *

= . =

N O T A

- Hecha la descripción del presente invento, se declara
5. como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:
1. Perfeccionamientos en la fabricación de calzado, de la clase que comprende calzados construídos con cortes de piel o lona y piso aprovechado de neumáticos usados, caracterizados esencialmente por el hecho de someter el neumático
10. usado a un proceso de igualación en máquina adecuada de manera que en esta primera fase queden eliminados los relieves y se forma una pieza de unos 8 m/m de espesor en la que unos 3 m/m correspondan a la goma del neumático y unos 5 m/m lo sean a base de la lona del mismo, procediendo en una segunda
15. fase a un planchado en autoclave, colocando las piezas entre planchas prensoras, sometiendo el conjunto a una presión de vapor de unas 4 atmósferas durante cierto tiempo, después del cual se dejan enfriar las piezas entre las mismas planchas
20. prensoras, retirando éstas después del enfriamiento dando como resultado piezas perfectamente planas que se troquelan a la configuración y tamaño requeridas, pasando después a la fase de montarlas en el corte y al vulcanizado que ha de fijarlas y que formará en la parte de la cara lisa exterior, el
25. dibujo que convenga.

257045



5.

5. 2. Perfeccionamientos, según la anterior reivindicación, en los que para fijar las suelas al corte, se monta éste en una horma y se aplica al contorno de base una plantilla unida por pegamento, la cual plantilla servirá de base para la fijación por vulcanizado.

10. 3. Perfeccionamientos, según las reivindicaciones 1 y 2, en los cuales la fijación por vulcanizado se consigue aplicando a la plantilla y a la cara de la pieza que mira al interior disolución prevulcanizada, reuniendo después ambas piezas y sometiendo el conjunto a una presión de 4 a 5 atmósferas y a una temperatura entre 140-160°C.

15. 4. Perfeccionamientos, según las reivindicaciones 1 a 3, en los que, la placa prensora de vulcanizado, es una placa grabada con adecuado dibujo, el cual queda reproducido en la cara externa de la pieza que forma la suela, como si se tratase de pieza de goma moldeada.

20. 5. Perfeccionamientos en la fabricación de calzado. Según se describe y reivindica en la presente memoria, la cual consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de la documentación correspondiente.

Madrid, a 2 de abril de 1.960.

DON SALVADOR REY TARTERA.

p. a.

R/m.m.