

257055



257055

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a

la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION, por veinte años en ESPAÑA, a favor de DON ANTONIO MASIA FERRANDIZ, de nacionalidad española, con residencia en ALCOY (Alicante), calle Gravina, nº 1

por

»PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL PARA LA FABRICACION DE UN MATERIAL ENDURECIBLE, DE ESPECIAL APLICACION A LA FABRICACION DE CALZADOS»

-----  
Inventor: El solicitante.-  
-----  
-----  
-----



57055

La invención a que se refiere la presente Memoria constituye una novedad industrial, con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de fecha 26 de Julio de 1.929, texto refundido publicado el 30 de Abril de 1.930.

En la presente Memoria, tal como se indica en el enunciado, vá a ser descrito un procedimiento industrial para la fabricación de un material endurecible, de especial aplicación a la fabricación de calzados.

En la industria del calzado son utilizados cuerpos duros, tal como el cuero, para su uso en topes y contrafuertes, cuyas partes duras dan consistencia y forma al calzado.

También es sabido que estas partes fuertes, por su especial constitución, resultan a un precio elevado y son de difícil manufactura.

Existen también otros materiales que, como el plástico o materias similares, son susceptibles de ser aplicados al mismo fin, pero sin embargo no son de uso frecuente por no obtener con ellos resultados satisfactorios.

El producto obtenido con el proceso que vamos a describir sustituye ventajosamente al cuero en las repetidas aplicaciones, por cuanto simultáneamente con el endurecimiento, realizado en el momento mismo de su aplicación, pega por sí solo al obligarle a una reacción química simple.

Para llevar a cabo este proceso es necesario partir de un tejido, con preferencia de algodón, y someter este tejido a un perchado para que quede esponjoso y las materias con que es tratado se le adhieran fácilmente.

257055



A continuación se hace pasar el tejido por un recipiente que contenga colofonia y acetato de celulosa, en estado natural, de cuyos productos queda impregnada la tela.

35 Como la colofonia y el acetato de celulosa se transforman al ser sometidos a calor, se hace pasar la tela impregnada entre dos rodillos calientes a presión, con lo que dichos productos quedan sobre la superficie de la tela en forma de película.

40 Hasta aquí la primera parte del proceso, en el que la colofonia y el acetato de celulosa en polvo se adhieren a la tela en una proporción de 100 a 250 gramos por metro cuadrado, componiéndose la masa de ambos productos del 20 al 80 % del total, variando en uno u otro producto, según el grado de pegajosidad o dureza que se desee obtener. La temperatura a someter a la tela impregnada es variable entre 45 75 y 250° C. con arreglo a la variante del contenido en cada una de las materias.

50 Comienza a continuación la segunda fase en la que la tela salida de la primera fase, se somete a un baño de impregnación en una disolución de acetona y alcohol, enriquecida con acetato de celulosa y blanco nevín, deshumedeciéndola a continuación por presión y dejándola secar para quedar dispuesta para la tercera fase.

55 En la segunda fase la acetona forma parte de la disolución en una proporción del 30 al 90 %, mientras que el alcohol entra en proporción del 25 al 75 %. Blanco nevín del 25 al 80 %, y acetato de celulosa del 12 al 45 %, referidos éstos al conjunto acetona-alcohol.

60 En la tercera fase se forma otra disolución de los mismos productos, si bien en este caso las proporciones son

257055<sub>2</sub> ACH



distintas, notándose la baja de la proporción de alcohol. La mezcla de enriquecimiento es también más baja por cuanto el blanco nevín se utiliza en proporción del 5 al 50 %, y acetato de celulosa del 2 al 15 %.

65 La tela así impregnada se deshumecece por presión y se deja secar, como en la segunda fase, y por último, una vez seca, se plancha y queda lista para el mercado.

70 Cuando llega el momento de la utilización, cortada la tela en fragmentos apropiados a cada una de las utilizations, se somete a una impregnación por inmersión en acetona, alcohol o mezcla de ambos, con lo que los productos químicos con que se ha tratado previamente la tela, en las tres fases del proceso, reaccionan reviniendo, caracterizándose este revenido por su pegajosidad.

75 Aplicado el producto a su destino en forma de tope o contrafuerte, entre el forro y el corte del calzado, queda unido íntimamente a ellos, adquiriendo al secar una dureza acorde con su finalidad.

El producto final es totalmente impermeable.

80 Es también aplicable a plantillas para el calzado, reduciendo el índice de dureza.

85 Su presentación al mercado se realiza en planchas con un aspecto semejante al amianto, si bien cuando endurece reduce notablemente su espesor al ser sometido a presión entre la horma y el corte del calzado.

Son notables las ventajas que este nuevo producto aporta a la industria del calzado, por cuanto a la vez que simplifica la confección reduce el costo de fabricación del mismo.

90 Hecha la descripción precedente es necesario añar

257055



dir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y lo que se reivindica en la siguiente

95

NOTA

En resumen: La Patente de Invención que se solicita, ha de recaer sobre las reivindicaciones siguientes:

100

1ª.- PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL PARA LA FABRICACION DE UN MATERIAL ENDURECIBLE, DE ESPECIAL APLICACION A LA FABRICACION DE CALZADOS, caracterizado esencialmente por el hecho de que partiendo de un tejido perchado, preferentemente tejido de algodón, se somete éste a una impregnación haciéndolo pasar por el interior de un recipiente que contenga mezcla de colofonia y acetato de celulosa, en estado natural, sometiendo la tela a continuación a una presión entre rodillos calientes; la tela así tratada en primera fase se somete a un baño de impregnación en una disolución de acetona y alcohol, enriquecida con acetato de celulosa y blanco nevín, deshumedeciéndola a continuación por presión y dejándola se

105

110

115

120

car, para seguidamente volver a darle otro baño de las mismas características, que comprende la tercera fase de fabricación, deshumedeciéndola en las mismas condiciones y dejándola secar para plancharla y dejarla lista para el mercado, cortándose en fragmentos de apropiada utilización, en cuyo momento se someten a una inmersión en acetona, alcohol o mezcla de ambos, que obligan a un revenido de los productos impregnados en el tejido, cuyo revenido se caracteriza por su pegajosidad, utilizable ésta para su unión al corte y forro del calzado, quedando al secar con una dureza acorde con su finalidad, y reduciéndose notablemente su espesor al quedar



257055

aprisionada entre la horma y corte del calzado.

125 2ª.- PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL PARA LA FABRICACION  
DE UN MATERIAL ENDURECIBLE, DE ESPECIAL APLICACION A LA FABRI  
CACION DE CALZADOS, según la anterior reivindicación, caracte  
rizado por el hecho de que en la primera fase del proceso la  
colofonia y el acetato de celulosa en polvo se adhieren a la  
130 tela en una proporción de 100 a 250 gramos por metro cuadra  
do, componiéndose la masa de ambos productos del 20 al 80 %  
del total, variando el uno o el otro, según el grado de pega  
josidad o dureza que se desee obtener, y viniendo a ser la  
temperatura útil para la transformación por presión de estos  
productos, la de 75 a 250º C., según la variación en el con  
tenido de dichas materias.

135 3ª.- PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL PARA LA FABRICACION  
DE UN MATERIAL ENDURECIBLE, DE ESPECIAL APLICACION A LA FABRI  
CACION DE CALZADOS, según las anteriores reivindicaciones, ca  
racterizado por el hecho de que la disolución de la segunda  
fase comprende acetona del 30 al 90 % y alcohol de 25 al 75 %  
blanco nevín del 25 al 80 % de la disolución y acetato de ce  
140 lulosa del 12 al 45 % de la disolución, mientras que en la  
tercera fase la disolución varía notándose más la baja en la  
cantidad de alcohol y reduciéndose también la proporción de  
la mezcla de enriquecimiento por cuanto el blanco nevín se  
utiliza en proporción del 5 al 50 % y el acetato de celulosa  
145 del 2 al 15 %.

150 4ª.- Se reivindica por último, como objeto sobre el  
que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita "PRO  
CEDIMIENTO INDUSTRIAL PARA LA FABRICACION DE UN MATERIAL ENDU  
RECIBLE, DE ESPECIAL APLICACION A LA FABRICACION DE CALZADOS"

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en

257055

2 ABR 1960



la presente Memoria que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 2 de Abril de 1.960

ALFONSO UNGRIA

155