

257379

257379



MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente al registro de Patente de Invención que,--
por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a
favor de Don José Ramón BERNAD FERNANDEZ, de nacionalidad-
española, residente en San Sebastián (Guipuzcoa), calle de
Victor Pradera, núm. 21, 2º, -----

p o r

" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TACONES PARA CALZADO POR
MOLDEO ".

El objetivo de este procedimiento de fabricación de taco-
nes cuyo registro se solicita como patente de invención, es
la obtención de tales piezas de calzado que siendo resisten-
tes al desgastes y fuertes como las que actualmente se hace
de hierro, pesan mucho menos, se fabrican más fácilmente y--
resultan más baratas, Además estos tacones también se colo-
can en los zapatos mediante unos clavitos adecuados.



10

Las primeras materias utilizadas son resinas plásticas-
tales como el rilsan P-20, el nylon C-M u otras de caracte-
rísticas semejantes.

15

La fabricación se realiza empleando moldes preparados pa-
ra la obtención simultánea de seis o doce piezas, y una má-
quina de inyección de dichas primeras materias en los cita-
dos moldes.

20

Una vez cernidas las primeras materias en polvo, para--
conseguir un producto de un granulado fino y uniforme, se--
debe estufar el granulado de materia plástica en un horno-
ventilado con aire caliente a 60-70 e C, el tiempo necesa-
rio hasta la concentración del grado hidrométrico a 0,01%
máximun. Acto seguido se introduce en la máquina de inyec-
ción en catidades no demasiado apelmazadas para evitar los
ataascamientos de las toberas correspondientes. La presión--
de la inyección también debe estar regulada con objeto de
que en cada matriz del molde caiga una cantidad prácticamen-
te igual y constante para cada tamaño de pieza.

25

30

En estas condiciones una vez llenadas las matrices, se
cierra el molde con la placa de aprieto y manteniendo un --
grado de temperatura fijado en cada caso según las caracte-
rísticas de la primera materia utilizada, se dejan en los--
moldes en reposo bajo cierta presión durante el tiempo que--
la experiencia aconseje y también de acuerdo con cada prime-
ra materia.

35

Hay que tener en cuenta la dureza del producto terminado,
procurando oscile siempre entre los 80 ó 85 Shore, lo cual
se resuelve jugando sobre la cantidad de plastificante aña-
dido al producto virgen.

La calidad del producto terminado depende también de la
buena regulación de la temperatura de la boquilla de inyec-

257379



40

ción la cual debe ser de 230° C. de manera continua para--
facilitar el peso, siendo la temperatura de la materia en--
el bote de inyección de 200° C. para evitar que degeneren--
los componentes de dicha materia.

45

Las llamadas tapas para tacones se fabrican de idéntico
modo, empleando los moldes que correspondan con la forma--
de estas piezas.

50

Claro es que el ejemplo de realización descrito podrá--
ser alterado en detalles secundarios de materia, forma y --
dimensiones sin por ello separarse de sus principios funda-
mentales, según quedan expuestos.

N O T A

EN RESUMEN: La Patente de Invención que, por veinte años
se solicita para España y sus Colonias, ha de recaer sobre--
las siguientes reivindicaciones:

55

1a.- " PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TACONES PARA CAL-
BADO PARA HOMBRE ", caracterizado por utilizar como materia
prima resinas plásticas, tales como el rilsan P-20 o el --
nylon C-II-, las cuales se pulverizan y tamizan para obtener
un granulado fino y uniforme, tras lo cual se introduce el
polvo resultante en un horno de ventilación por aire a 60
ó 70° C, el tiempo necesario para lograr un grado hidromé-
trico máximo de 0,01%, después se añade el plastificante,--
en la cantidad precisa para que el producto resulte de una
dureza entre 80/85 Shore, y se introduce en la máquina in-
jectora, sin apelmazamiento que pudiera obturar las tobe-
ras conductoras a cada una de las matrices que, en número-
variable, se encuentran en el molde, en las que deberá ca-
er una cantidad sensiblemente igual, procediendo luego al-
cerrado del molde que se mantendrá sin abrir la placa de -
apriete por un tiempo y a una temperatura que será función
de la materia prima empleada; la temperatura en el bote de

70

257379

14 APR



inyección deberá ser constante y de unos 250º C, para evi-
tar alteración de los componentes, y de la boquilla de unos
200º C, que faciliten el paso al molde del producto, y una
vez transcurrido el tiempo prefijado se efectua la apertura
del molde y desmoldeo de la pieza obtenida.

75

2º.- " PROCESAMIENTO DE FABRICACION DE TACONES PARA CAL-
ZADO POR MOLDEO".

Todo ello conforme queda expresado en la presente Memo-
ria descriptiva que consta de cuatro hojas escritas a má-
quina por una sola cara.

80

Madrid, a 14 de Abril de 1.960

P. A.,
ANTONIO ARICHA
P. P.