



257872

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

257872

por "Un perfeccionamiento en los procedimientos de fabricación de calzado" -----

a favor de Productos Pirelli, S.A., de nacionalidad española, domiciliada en Barcelona, Avenida José Antonio, 612-14 BARCELONA (ESPAÑA).

MEMORIA DESCRIPTIVA

Para la fabricación del calzado de goma o de material de características similares y particularmente el calzado de caña baja, media o alta, se emplean diversos sistemas que podrían encuadrarse en dos divisiones bien diferenciadas. A saber: fabricación por un procedimiento manual y fabricación por un procedimiento moldeado, tanto
5 si se trata de bota sin forro como de bota forrada.

Las líneas generales que se siguen tanto en uno como en otro procedimiento, comprenden una primera fase de preparación de las mezclas de goma en las máquinas mezcladoras; una segunda fase de preparación de los cortes - forro y goma -; la tercera fase de montaje y barnizado de los tipos que lo requieren - si el procedimiento seguido
10 es por moldeo el barnizado se dá después de la vulcanización del calzado -; la cuarta fase de vulcanización en autoclave, si el procedimiento es manual, o en molde si se sigue el procedimiento de moldeo;
15 y la quinta y última fase de desmontado, finisaje, y empaquetado.

Siguiendo cualquiera de los procedimientos descritos, se obtienen botas impermeables, característica ésta que es esencial, dado que principalmente están destinadas a defender al usuario del agua acumulada en terrenos pantanosos o encharcados.

257872

- 2 -



Pero precisamente como consecuencia de la impermeabilidad, el artículo en cuestión impide la salida de la condensación que se forma en su interior por la transpiración de los pies. Como es sabido, esto ocasiona un medio antihigiénico para el usuario que además, llega a darle incluso, la impresión engañosa de que el agua penetra en el interior de la bota, afectándose la solidez del forro y causándose un hedor muy desagradable.

Todos estos inconvenientes comunes a todas las botas, son totalmente eliminados en virtud del perfeccionamiento que se detallará a continuación, perfeccionamiento que afecta a las fases anteriormente descritas de preparación, corte y montado.

Con el perfeccionamiento en cuestión se obtiene un calzado de caña baja, media o alta, con aireación interior impermeable. La aireación se consigue mediante una comunicación desde el interior al exterior del calzado, que sin mermar en absoluto la impermeabilidad del artículo, elimina todos los inconvenientes precitados, beneficiando como es natural, la comodidad de uso y la duración del calzado que nos ocupa.

Es objeto de la presente solicitud de patente de introducción, un perfeccionamiento en los procedimientos de fabricación de calzado que consiste en aplicar, en una parte preestablecida, sobre el forro que ha sido puesto a punto para confeccionar el calzado una tira de goma cruda de dimensiones apropiadas tales que permita poder formar la canalización que se desea que normalmente irá desde el extremo superior de la caña hasta un punto cualquiera del interior del calzado.

Una vez colocada dicha tira de goma cruda se procede a la perforación adecuada de la misma y del forro para proporcionar después las distintas tomas interiores de aire.

La parte o partes de tira de goma cruda que han quedado sin unir al forro se doblan sobre sí mismas cerrando así el conducto de aire, previa la colocación de un ánima flexible.

./.

257872 - 3 -



Posteriormente, se continúa la fase de montaje en cualquiera de las formas seguidas por los procedimientos normales en uso y se sigue la fabricación del modo al principio descrito, teniendo únicamente cuidado en retirar el ánima flexible terminada la vulcanización, con lo
5 cual queda formada la canal definitiva que permite el paso continuo del aire desde el exterior al interior a través de los orificios practicados, con salida posterior de éste por todo el perímetro de la caña del calzado.

También podría realizarse este perfeccionamiento, perforando previamente el forro en toda la parte interesada, disponiéndolo posterior
10 mente a punto para confeccionar el calzado y colocando, encima del citado forro, una hoja de material de dimensiones apropiadas, que tenga en la superficie que se encara al forro, unos resaltes acanalados de un grueso conveniente. La parte perforada del forro, puede limitarse al empeine o bien extenderse por todo el pie e incluso la caña, si es preciso. En
15 cambio, la hoja de material, acanalada en una de sus caras, debe extenderse desde la parte superior de la caña hasta cubrir toda la superficie perforada del forro como mínimo.

La hoja acanalada debe disponerse de tal manera sobre el forro que los canales que se forman en virtud de los resaltes de su
20 cara apoyada al forro coincidan con la mayoría de los orificios practicados en este último.

Se siguen, posteriormente, las restantes fases de fabricación al principio enunciadas, obteniéndose así un calzado con circulación múltiple de aire.

25 Cualquier tipo de calzado con caña baja, media o alta realizado según el perfeccionamiento que se reivindica a continuación queda amparado, como es natural, por la patente de introducción que se solicita, sean cuales fueren los materiales empleados en la confección del mismo, sus dimensiones y el procedimiento seguido para su fabricación.

257872

- 4 -



N O T A

Por la patente de introducción a que se refiere la presente memoria descriptiva, se reivindica la propiedad y explotación exclusiva de

5 1.- Un perfeccionamiento en los procedimientos de fabricación de calzado de goma natural o sintética u otra materia plástica con caña baja, media o alta, esencialmente caracterizado por aplicar sobre el forro en las fases de preparación o montado, una tira de goma cruda, material plástico, u hoja de material acanalado en una de sus caras, de 10 dimensiones tales a permitir la formación de una o múltiples canalizaciones desde el extremo superior de la caña, hasta un punto cualquiera del interior del calzado para el paso del aire desde el exterior al interior del mismo; por una operación de perforación adecuada de la precitada tira y forro o el forro unicamente para proporcionar las distintas 15 tomas interiores de aire, de las canalizaciones; y posterior terminación de la fase de montado, vulcanización, desmontado y finisaje.

2.- Un perfeccionamiento en los procedimientos de fabricación de calzado tal como especificado en 1, caracterizado por el hecho de que la parte o partes de la tira de goma cruda o material plástico que han quedado sin unir al forro se doblan sobre sí mismas, cerrando así el 20 conducto de aire, previa la colocación de un ánima flexible, ánima que es retirada terminada la vulcanización, quedando formada la canal definitiva que permite el paso del aire desde el exterior al interior, a través de los orificios practicados, con salida posterior de éste por todo el perímetro de la caña del calzado.

25 3.- Un perfeccionamiento en los procedimientos de fabricación de calzado tal como especificado en 1, caracterizado por el hecho de que la hoja, de material acanalado en una de sus caras, se aplica sobre el forro, de modo que todos o parte de los orificios en él practicados coincidan con las acanaladuras que forman los resaltes de la cara 30 enfrentada al forro.

257872

- 5 -



4.- "Un perfeccionamiento en los procedimientos de fabricación de calzado".

Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona,

P.p. de PRODUCTOS PIRELLI, S.A.

[Handwritten signature]

(Apoderado)