



26 7903

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de D. ERNESTO FONTICH ALDOSA, de nacionalidad española,
residente en Barcelona, Artesa de Segre, 5. - - - - -

por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BOTAS FLEXIBLES
PARA VINO, DE USO MANUAL". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a perfeccionamientos
en la fabricación de botas flexibles para vino, de uso manual.

Este tipo de botas ha venido fabricándose hasta hoy

5 en día empleando como materia prima el cuero el cual es some-
tido a una serie de operaciones con empegado por su cara in-
terior y cosido por sus bordes. Todo ello como es lógico

encarece el precio de coste de la bota resultando antieconómico
la adquisición de una de estas botas de cuero para la mayoría

10 del público.

267903



Últimamente se ha llevado a cabo la fabricación de una bota obtenida por moldeo de un material plástico; sin embargo aunque este sistema de fabricación resulta verdaderamente económico, las bolsas no ofrecen el resultado apete-

5 cido, ya que no presentan la adecuada flexibilidad. Si a ello se auna la poca estética de la bota resultante, y lo desagradable de su tacto, se comprenderá el poco favor que ha alcanzado entre el público, cuyas botas son compradas casi exclusivamente como juguete para los niños.

10 En los perfeccionamientos en cuestión se procede a un sistema de fabricación mediante el que se logra la obtención de una bota que en apariencia exterior semeja la típica bota de cuero, y que en cuanto a duración, uso, y precio de coste, aventaja en mucho a ésta.

15 Esencialmente consiste el invento en manufacturar la bota en cuestión a base de un moldeo de la bolsa o cuerpo de aquélla empleando como materia prima una goma, plástico o cualquier resina artificial idónea que presente propiedades de inodoro, insípido e inocuo. Esta operación de moldeo se

20 llevará a cabo en frío o en caliente según el material empleado para la fabricación de la bota, siendo obtenido el cuerpo de ésta en una sola pieza sin costura, cuya bolsa es secada seguidamente mediante calor en una estufa adecuada.

Una vez seca la bolsa se procede a su lavado emplean-

25 do un ácido o disolvente como mordiente para la aplicación ulterior de un adhesivo, después de cuyo lavado se deja secar la bolsa a temperatura ambiente.

Después de este secado se lleva a cabo el montaje del brocal y de las anillas periféricas si procede, y a

30 continuación se aplica en la cara externa de la bolsa o cuerpo

207900



de la bota una capa de material adhesivo en emulsión líquida, ya sea por inmersión o mediante pistola. Sobre este adhesivo se proyectan fibras naturales o artificiales, por ejemplo de viscosa, de algodón, e incluso de corcho, empleando cualquier sistema ya conocido (tal como proyección a pistola, mediante máquinas electrostáticas, o simplemente por aspersión), hasta conseguir en toda la superficie exterior de la bolsa o cuerpo de la bota una pelusilla uniformemente distribuida que semeja el reverso del cuero.

10 A continuación se somete el conjunto de la bota a un tratamiento térmico en estufa adecuada en donde se consigue el secado y la cocción del adhesivo anteriormente aplicado, pasando ulteriormente al enfriado final a temperatura ambiente, terminando con ello el proceso de fabricación de la bolsa.

15 En caso deseado, las anillas periféricas de la bota, por donde discurre el cordón-soporte de la bota, pueden ser logradas en la propia operación de moldeo del cuerpo de la misma, particularmente en aquellos casos en que la bota presente un volumen reducido.

20 Cuando deban aplicarse las anillas citadas en forma postiza, serán fijadas, mediante un adhesivo idóneo, al material con que se obtiene la bolsa.

25 Ventajosamente esta bolsa será obtenida empleando goma como materia prima, citándose a continuación una composición preferente de la misma, a título de ejemplo no limitativo.

E J E M P L O

	Caucho	100 partes
	Agente vulcanizante.	de 0.5 a 1.5 partes
30	Activante.	de 0.5 a 1.5 partes
	Acelerante de vulcanización	de 0.2 a 1 parte



267907

Antioxidante de 0.2 a 1 parte
Material de relleno. de 0 a 100 partes

Como agente vulcanizante se empleará con preferencia azufre coloidal, y como activante óxido de cinc.

5 Se comprende que conservando el porcentaje del caucho, el resto de materiales que intervienen en la composición podrá alterarse según convenga.

Como material de relleno puede citarse la creta, el caolín o cualquier otro similar.

10 La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización, que difieran sólo en detalle de la indicada a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, fabricarse la bota en cualquier forma y tamaño,
15 con los medios y materiales más adecuados, y con las máquinas y hornos más convenientes, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

20 Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1.- Perfeccionamientos en la fabricación de botas flexibles para vino, de uso manual, caracterizados esencialmente por obtener primeramente la bolsa o cuerpo de la bota en una sola pieza por moldeo de goma, plástico u otro material similar inodoro, insípido e inocuo, cuya bolsa resultante es secada bajo calor en estufa adecuada; una vez
25 secada la bolsa se procede a su lavado externo mediante ácido o disolvente como mordiente, después de lo que se deja secar la bolsa a temperatura ambiente; una vez seca
30 ésta se procede al montaje del brocal y se aplica sobre la

11 2 MAY



267903

superficie externa de la bolsa una capa de adhesivo formado por una emulsión líquida, sobre cuyo adhesivo se proyectan fibras naturales o artificiales hasta obtener una pelusilla que abarca toda la superficie externa de la bolsa; después de esta aplicación de la fibra se somete el conjunto de la bota a un tratamiento térmico para el secado y cocción del adhesivo, y finalmente se deja enfriar la bota a temperatura ambiente.

2.- Perfeccionamientos en la fabricación de botas flexibles para vino, de uso manual, según la anterior reivindicación, caracterizados porque cuando se monta el brocal se lleva a cabo asimismo el montaje de las anillas periféricas por las que discurre el cordón-soporte de la bota.

3.- Perfeccionamientos en la fabricación de botas flexibles para vino, de uso manual, según la reivindicación 1, caracterizados porque las anillas periféricas en las que se arma el cordón-soporte de la bota, son obtenidas en la propia operación de moldeo de la bolsa o cuerpo de la bota.

4.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE BOTAS FLEXIBLES PARA VINO, DE USO MANUAL.

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas, mecanografiadas, foliadas, numeradas y escritas por una sola cara.

Barcelona, para Madrid, a 12 de Mayo de 1961.

ERNESTO FONTICH ALDOSA

P. A.