



28 MAR

275927

PATENTE DE INVENCION

=====

M E M O R I A   D E S C R I P T I V A

S o b r e :

" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO CON SUELA VULCANI-  
ZADA "

- - - - -

Solicitante: Dña. Emilia FAURE TORRES, de nacionalidad espa-  
ñola, domiciliada en Zaragoza, calle Padilla n<sup>o</sup>  
4.

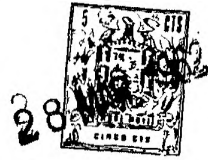
- - - - -

Inventor: La solicitante.

- - - - -

La presente memoria se refiere a la descripción de  
un nuevo procedimiento de fabricación de calzado, y más con-  
cretamente a la fabricación de zapatillas y zapatos vulcani-  
zados, cuyo procedimiento presenta radicales innovaciones

275927



5. con respecto a los métodos conocidos, dando lugar a un proceso industrial completamente nuevo.

El procedimiento tradicional de fabricación de calzado del tipo del que se describe consiste en colocar la goma en crudo que ha de formar la suela en el molde, al cual se le suministra calor a presión, produciéndose la vulcanización de la goma y formándose un cuerpo regular en cuanto a compactación y colorido.

Para obtener suelas con recubrimiento inferior a base de otro tipo de goma distinto de la que compone el cuerpo de las mismas, el procedimiento clásico es análogo al comentado, y en éste caso el factor presión interviene de modo aún más decisivo,

Por el contrario con el procedimiento que se precogniza, no se actúa bajo presión, lo cual y en principio constituye una evidente ventaja toda vez que ello dá lugar a una elevada disminución en el costo del molde.

Sin embargo y a pesar de la gran trascendencia de la ventaja apuntada no es ésta la única del procedimiento, que además consigue una gran regularidad en el dibujo, y logra un producto de menor peso y mayor comodidad de uso al hacer posible una correcta absorción del sudor por medio de un fieltro incorporado desde el momento de la fabricación.

Para ello el procedimiento que la invención propone se caracteriza esencialmente por utilizarse dos piezas de goma, de las cuales, una de ellas ya está vulcanizada cuando se coloca en el molde, siendo situada en el mismo en la posición que corresponde a la parte inferior de la suela; la otra clase de goma que el procedimiento utiliza, es goma de esponja en crudo, la cual se sitúa sobre la previamente vulcanizada,

275927 2



35. colocándose encima, a su vez, una pieza intermedia del fieltro especial, la plantilla inferior y la pieza de lona o corte.

En estas condiciones se verifica el vulcanizado de la goma de esponja mediante la aportación del número apropiado de calorías sin compresión. De este modo se verifica el fenómeno de expansión, en magnitud derivada del peso específico de la goma de esponja, la cual ocupa espacios laterales de la horma y se constituye en recubrimiento lateral de la suela, solidarizando simultáneamente las demás partes componentes del calzado, el cual debido a la incorporación de un fieltro especial, cuya misión absorbente de la sudoración se complementa con la de la goma, consigue una correcta transpiración de los pies.

Comentada suficientemente la esencialidad del procedimiento de fabricación que se preconiza, seguidamente y con referencia al dibujo que se acompaña, se describirá el mismo, en forma tan esquemática y exclusivamente a título de ejemplo no limitativo.

Dicho dibujo representa una sección transversal del molde durante el proceso de fabricación, precisamente en la zona de vulcanización de la suela.

De acuerdo con ello, una suela convenientemente conformada y con anterioridad al procedimiento ya vulcanizada -1-, se sitúa en la parte inferior del molde, Encima de la suela citada se coloca la pieza de goma de esponja en crudo -2-, y más superiormente la pieza intermedia de fieltro especial -3-, encima de la cual se coloca la plantilla interior -4- del calzado; además se sitúa convenientemente el corte o pieza de lona -5-.

275927



65. En estas condiciones se aporta a la horma determinado número de calorías las cuales verifican la vulcanización de la pieza de goma de esponja en crudo, y en éste proceso se consigue la solidarización del conjunto a la par que el desbordamiento producido por la expansión de la goma de esponja durante su vulcanizado ocupa espacios laterales de la horma, y se constituye en recubrimiento lateral del calzado. En la figura se ha marcado con línea gruesa el contorno exterior de la pieza de calzado.

75. Habida cuenta de que la citada suela inferior -1- se ha vulcanizado por medios anteriores e independientes del procedimiento que se describe, de modo que cuando se sitúa en la horma, ya se encuentra vulcanizada, el molde a utilizar para dicho procedimiento será de paredes lisas, particularmente su fondo.

80.

N O T A

La Patente de Invención, que se solicita por veinte años, para España, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO CON SUELA VULCANIZADA", según las características esenciales de las siguientes:

85.

R E I V I N D I C A C I O N E S

90. 1ª.- Procedimiento de fabricación de calzado con suela vulcanizada, caracterizado por el hecho de organizarse sobre un molde de interior liso las piezas componentes del calzado, de modo que la suela inferior, se sitúa en el mismo estando ya vulcanizada por medios independientes y anteriores al procedimiento, sobre cuya suela ya vulcanizada se coloca una pieza de goma de esponja en crudo encima de la que se sitúa una pieza intermedia de fieltro especial superiormente a



28

275927

95. la cual se coloca una plantilla interior y convenientemente situada entre el conjunto descrito la pieza de lona o corte que superiormente constituye el calzado, de modo que, en estas condiciones se aporta a la horma el número necesario de calorías para verificar la vulcanización de la goma de esponja en crudo y con ella la solidarización del conjunto.

100. 2ª.- Procedimiento de fabricación de calzado con suela vulcanizada, según reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de someterse el molde a escasa presión inicial, siendo ésta última grandemente incrementada por las expansiones derivadas de la aportación de calor inherente al procedimiento, con lo cual, por la constancia del volumen del molde, la presión alcanza los valores convenientes.

105. 3ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO CON SUELA VULCANIZADA.

110. Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria descriptiva, que consta de cinco hojas, escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

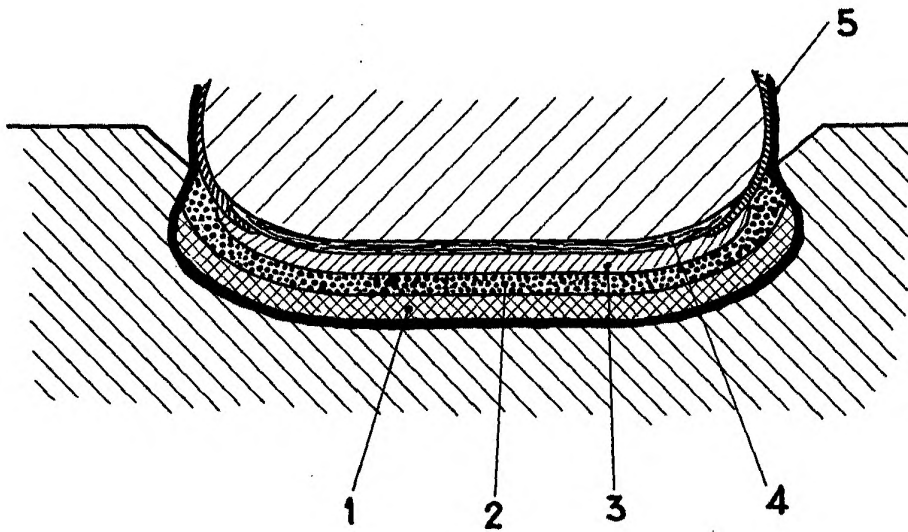
Madrid, 28 de Marzo de 1962  
Doña EMILIA FAURE TORRES  
P. P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO  
S. S.

275927



28 MAR



Madrid, 28 MAR, 1962

D<sup>o</sup> EMILIA FAURE TORRES

P. P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO

BB

ESCALA VARIABLE