

PATENTE DE INVENCIÓN

281110



281110

Solicitantes : Don Vicente Peral Seguí y Don Francisco Gomis Bonastre.

Residencia : Alicante.- Avda. de Orihuela nº 17.

Nacionalidad : Española.

Inventores : Los propios solicitantes.

oooOooo

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"SISTEMA PARA VULCANIZAR PISOS DE CAUCHOS SINTÉTICOS Y SUS DERIVADOS DIRECTA O INDIRECTAMENTE AL CORTE DEL CALZADO".

La presente invención se refiere a un nuevo sis-



tema para vulcanizar pisos de cauchos sintéticos y sus -
derivados directa o indirectamente al corte del calzado,
con fórmulas más o menos esponjantes o microporosas.

5 Los pisos de gomas microporosas que se vienen
fabricando hasta el momento, han sido fabricados en plan-
cha, con moldes más o menos grandes y, una vez sufridas
sus reacciones, cortados a troquel al perímetro del cal-
zado.

10 Esto era debido a que al sacar de prensa en -
caliente, los gases de las materias de que se componen
estos pisos, los hacen dilatar aumentando su tamaño en
una proporción difícil de calcular para la fabricación de
pisos sueltos e imposible para los pisos vulcanizados -
15 directamente al corte, porque con el sistema que se venía
haciendo hasta ahora, al sacar de máquina se deformaba -
completamente por dicha dilatación.

 Con el nuevo sistema, objeto de la presente -
patente, se ha conseguido, sin abrir las paredes del mol-
20 de que contornan el piso, expulsar los gases en dos o -
o más operaciones, según fórmula y que el piso quede al
perímetro que convenga según el calzado que se haya de
fabricar, ya sea vulcanizado directamente al corte o fa-
bricado aparte para montarlo sobre dicho corte, pegado
25 con colas apropiadas o cualquier sistema de pegado.

 Con ello se fabricará un calzado vulcanizado o
pegado que por su ligereza de peso será preferido a cual-
quier calzado corriente y la forma de conseguirlo mejora
y supera a todo lo que se ha fabricado, pues con dicho -
30 sistema el piso microporoso se obtiene al perímetro exac-



to que convenga a cada calzado como hemos dicho anteriormente.

35 Se hace notar, que sobre las paredes del molde que contornan el piso o suela del calzado, se han adaptado unos orificios para entrada y salida de aire, al objeto de refrigerar más rápidamente el piso o suela de goma cuando está vulcanizado y antes de sacar del molde.

40 Para la mejor comprensión del invento, se acompañan diseños con detalles correspondientes a su fase de realización y trabajando en un molde de vulcanizar corriente, compuesto de horma (1), donde se montará el corte del calzado que se desea fabricar, anillo (2), que se encarga de proporcionar al piso el adorno del
45 pinte y bandeleta, así como determinar el perímetro exacto de la suela, y el émbolo o plantilla (3), que administra al calzado el adorno del piso y grosor del mismo. La carga de goma (4), se coloca en el espacio que queda entre la horma (1) y el émbolo o plantilla de piso (3).

50 Antes de que esta goma vulcanice totalmente, al objeto de eliminar los gases producidos por la fórmula que la componen, se hace retroceder el émbolo o plantilla de piso para que la dilatación (5) de esta materia se haga en el sentido vertical del grueso de la suela (Fig.
55 2) dándole a continuación presión nuevamente para conseguir el grueso deseado.

Esta operación se repetirá dos o más veces hasta que se expulsan totalmente los gases que originan la expansión.



60 Al retroceder el émbolo (3) deslizándose por las
paredes del anillo (4), dejará libre unos orificios (6)
por donde tendrá lugar el escape de estos gases y por -
donde se administrará una corriente de aire para conse-
guir un rápido enfriamiento del piso, al objeto de ali-
65 gerar la expulsión de aquellos.

Por todo lo expuesto, el piso o suela del calzado
en su contorno o perímetro no sufrirá ninguna alteración
o deformación, ya que la dilatación es siempre vertical.

70 Si interesase fabricar un piso independiente para
pegar luego sobre el corte del calzado, el proceso sería
el mismo, con la única variante de que el molde que lo
fabricase debería llevar en la parte superior la forma
del quiebre que requiriese en lugar de la gorma que lle-
va el aludido anteriormente.

75

NOTA

Descrita suficientemente la naturaleza del invento
y su forma de realización, se hace constar que la presen-
te memoria es susceptible de modificaciones de detalle -
en cuanto no se altere su esencialidad, recogándose las
80 siguientes:

REIVINDICACIONES

1º.- Sistema para vulcanizar pisos de cauchos sintéticos
y sus derivados directa o indirectamente al corte -
del calzado, con fórmulas más o menos esponjantes o mi-
85 croperosas, caracterizándose porque con este sistema se
consigue, sin abrir las paredes del molde que contornan



281110

el piso, expulsar los gases en dos o más operaciones, según fórmula y que el piso quede al perímetro que convenga según el calzado que se haya de fabricar, ya sea
90 vulcanizado directamente al corte o fabricado aparte para montarlo sobre dicho corte, pegado a este con cualquier sistema de pegado y colas apropiadas.

2ª.- Sistema, según la reivindicación anterior, caracterizándose porque se puede emplear un molde de vulcanizar corriente, compuesto de herma, donde se montará
95 el corte del calzado que se desea fabricar; anillo, que se encarga de proporcionar al piso el adorno del pinte y bandeleta así como determinar el perímetro exacto de la suela; y el émbolo o plantilla de piso que administra
100 al calzado el adorno de éste y grosor del mismo.

3ª.- Sistema, según reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque la carga de goma se coloca en el espacio que queda entre la herma y el émbolo o plantilla de piso; antes de que esta goma vulcanice totalmente, al objeto de eliminar los gases producidos por
105 la fórmula de los elementos que la componen, se hace retroceder al émbolo o plantilla de piso para que la dilatación de aquella materia se haga en el sentido vertical, o sea del grueso de la suela, dándole a continuación presión
110 nuevamente para conseguir el grueso deseado; esta operación se repite dos o más veces hasta que se expulsan totalmente los gases que originan la expansión.

4ª.- Sistema, según las reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque al retroceder el émbolo deslizándose por las paredes del anillo, dejará libre unos
115

281110



120 orificios por donde tendrá lugar el escape de gases y por donde se administrará una corriente de aire para conseguir un rápido enfriamiento del piso, al objeto de aligerar la expulsión de aquellos; de esta forma el piso o suela del calzado no sufrirá ninguna alteración o deformación ya que la dilatación es siempre vertical o sea en el sentido del grueso de la suela.

125 5º.- Sistema, según reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque permite fabricar un piso independiente para pegar luego sobre el corte del calzado, solamente disponiendo en la parte superior del molde - que le fabrique la forma del quiebre que requiriese, en lugar de la homa del molde anteriormente mencionado.

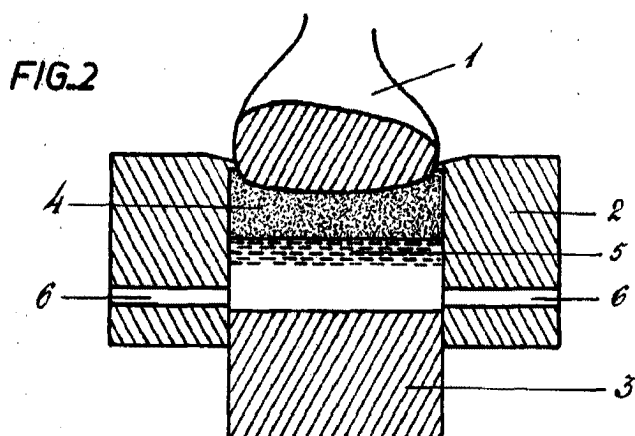
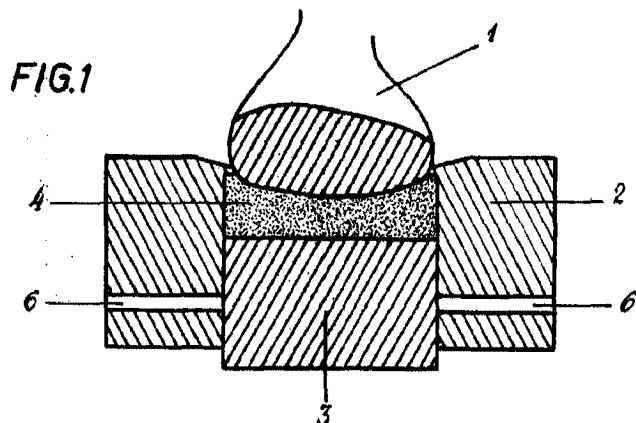
130 6º.- "Sistema para vulcanizar pisos de cauchos sintéticos y sus derivados directa o indirectamente al corte del calzado"; según queda sustancialmente descrito en la presente memoria, que consta de seis páginas mecanografiadas por una sola cara y se representa en los dibujos adjuntos.

Madrid, 27 de Septiembre de 1962.

EMILIO GUILL SIRVENT
P. P.



281110



MADRID 27 SEPTIEMBRE 1962.
VICENTE PERAL SEGUI Y FRANCISCO GOMIS BONASTRE.
P.P. EMILIO GUILL SIRVENT
P.P.

Guill