

283042

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a una solicitud de patente de invención por veinte años, para España y sus Posesiones, por PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CALZADO, a favor de don Diego OLIVARES JAEN, de nacionalidad española, residente en Elche (Alicante) Calle General Goded 18.

La presente invención se relaciona con perfeccionamientos en la fabricación de calzado, y atañe, más concretamente, al montaje de la suela de goma o material similar al zapato que la porte.

5 Mediante la presente invención se logra una total adherencia de la suela al zapato, sin que pueda darse el caso de que se despegue indebidamente bajo la acción de cualquier agente exterior, tales como el agua, el excesivo calor, la temperatura muy baja, humedad del ambiente, ni, inclusive, bajo la acción del uso normal del zapato, impulsos, frote, golpes, desgaste, etc.

10

283042



En términos generales, y según la invención, al zapato, indiferentemente se trate de señora o caballero, se le acopla al borde de su parte inferior, una banda de material vulcanizable, que es adherida por pegamento sobremontándola sobre la parte lateral del zapato junto al borde inferior del mismo, de manera que quede un faldón inferior, que seguidamente es doblado bajo el zapato.

La adherencia de esta pieza se hace por pegamento, debiéndose emplear un adhesivo muy activo capaz de resistir los efectos de la humedad, altas temperaturas y desgastes por fricción, y por flexión.

Seguidamente y bajo al borde doblado de la pieza mencionada, se aplica la suela propiamente dicha, que está fabricada asimismo, en goma, caucho o material similar, compuesto o derivado, y que se acopla, o bien vulcanizada o bien semivulcanizada, habiéndose impregnado previamente mediante una capa de solución al punto donde se ha de acoplar dicha suela.

Acto seguido el zapato con la suela así montada, se somete a la acción de una alta temperatura en un autoclave u órgano similar, a fin de conseguir la vulcanización térmica del conjunto, quedando el total de zapato, banda y suela descritos, íntimamente ligados entre sí como formando una sola pieza.

Para mejor comprensión de esta memoria, se acompaña una hoja de dibujos en la que esquemáticamente se representa un ejemplo ilustrativo de la invención citada a título no limitativo sino meramente explicativo. En dichos dibujos unas figuras esquemáticas muestran la invención, y según las cuales, tenemos el zapato (representado sólo parcialmente en su punta) -1- tiene su borde inferior libre,

283042



45 y sobre el mismo, se acopla una banda o tira (2) de goma, caucho, material denominado "crepe", o un similar, sucedáneo, derivado o compuesto de dicho producto; esta banda se acopla longitudinalmente alrededor de toda la periferia del zapato junto al borde inferior del mismo, sobremontándolo lateralmente lo suficiente para poder obtener una buena adhesión mediante el empleo de un pegamento potente apropiado. Dicha banda sobresaldrá del borde lateral inferior del zapato, y entonces se doblará bajo el mismo y se mantendrá usando el mismo pegamento o adherente, -3-.

55 A continuación, e intercalando un adhesivo conocido en el comercio con el nombre de "solución" se acopla contra el borde doblado de dicha banda, una suela del mismo o similar material -4- que sobremonta a la zona doblada de la citada banda (2-3) adhiriéndose a ella. Esta suela lleva su material vulcanizado o semivulcanizado; seguidamente y tras haberla asentado en su sitio, se somete al conjunto a la acción de un fuerte calor, por ejemplo, en un autoclave o máquina similar, el tiempo necesario para lograr una vulcanización del conjunto, y seguidamente se retira y deja enfriar; con ello se habrá logrado la total unificación de la banda (2-3) al zapato (1) y de la suela (4) a la banda (2-3) de tal manera que constituyan una sola unidad prácticamente inseparable.

70 Es evidente que dentro de los límites descritos, es decir, dentro del cuadro que comprende la protección de la invención, cabrán tantas maneras de llevarla a la práctica como sean posibles. Por esta razón, el material del zapato podrá ser cualquiera que resulte apropiado, siendo indiferente que se trate de calzado de señora, caballero o niño; en cuanto al material de la banda lateral, será cualquiera que reúna las condiciones requeridas por la esen

283 04 2 8 DIC



75

cialidad de la invención. Lo propio sucederá con el material que constituye la suela propiamente dicha. En cuanto a la adhesión, tanto la tira como la suela, juntas o por separado, podrán ir vulcanizadas, semivulcanizadas o no, según las necesidades de aplicación que requieran las circunstancias; el material adhesivo y la "solución" o vulcanizante químico, podrán ser cualesquiera que cumplan satisfactoriamente la misión que se les encomienda; y en general cabrán en la invención tantas maneras de llevarla a la práctica como sean posibles dentro del cuadro general de lo descrito, mientras éste no se altere.

80

85

- - - - -

NOTA. - Descrito suficientemente lo que antecede sólo resta señalar que lo que se declara propio y nuevo del solicitante es lo comprendido en las siguientes:

90

REIVINDICACIONES

1 - Perfeccionamientos en la fabricación de calzado, caracterizados por el hecho de que al borde lateral inferior de un zapato al que se va a proveer de suela, se le aplica una banda de goma, caucho, crepe o material elástico similar, de manera que quede sobremontando lateral y parcialmente dicho borde inferior del zapato, efectuándose la unión de ambos mediante un adhesivo potente.

95

2 - Perfeccionamientos, según reivindicación 1ª caracterizados porque la banda lateral así acoplada queda dispuesta de manera que su borde inferior sobresalga del

100

283042



borde inferior del lateral del zapato, procediéndose al doblado y adherido de dicha banda bajo el mismo borde mencionado, para cubrir parcial y lateralmente la zona correspondiente al pisado del mismo.

105 3 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones 1 y 2 caracterizados por el hecho de que a la superficie exterior de dicha zona doblada bajo el zapato, se le aplica una impregnación de vulcanizante químico.

110 4 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones de 1 a 3 caracterizados porque sobre dicha banza así impregnada se acopla una suela, propiamente dicha, construída en un material similar o idéntico al de la banda lateral mencionada.

115 5 - Perfeccionamientos, según reivindicación 4 caracterizados porque la suela citada va semivulcanizada por preparación previa.

6 - Perfeccionamientos, según reivindicación 4 caracterizados porque la suela citada va totalmente vulcanizada por preparación previa.

120 7 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones de 1 a 6 caracterizados porque tras acoplar la suela en la manera descrita, se introduce el zapato en una cámara térmica de elevada temperatura, para conseguir la total unión por vulcanización térmica, de la suela citada a la parte doblada de la banda lateral del zapato, quedando así formado un conjunto unitario inseparable.

125

8 - PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CALZADO.



283042

130

Todo según va descrito en la presente memoria, que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una cara con un total de ciento treinta y dos líneas y hoja de planos que se acompaña.

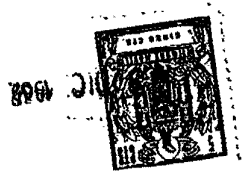
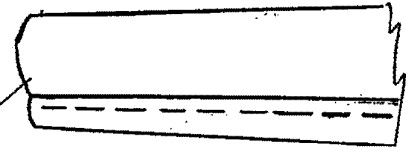
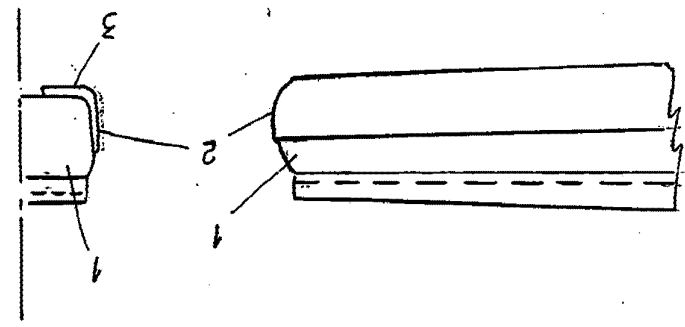
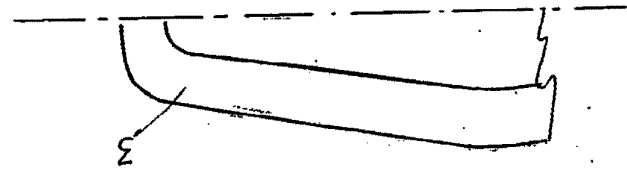
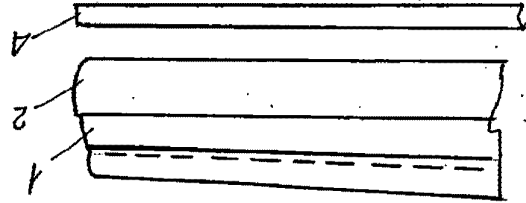
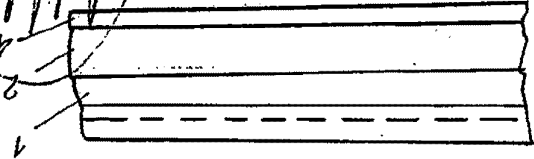
Madrid 3 diciembre 1962

p.a.

ESCALA VARIABLE

[Handwritten scribbles and illegible text]

MIRADA 3 DICCIONES



283042

JOHN LINICH

D. DIEGO OLIVARES JAEN