



14

284146

284 146

N E M O R I A D E S C R I P T I V A

Correspondiente al registro de Patente de Invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de Don Andrés FAVRE BARRIQUAND, de nacionalidad francesa, residente en Barcelona, calle de Mallorca, nº 214 - - - -

5.

p o r

“UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE CALZADO DE CORTE DE CUERO CON SUELA DE MATERIAL PLÁSTICO”

En la actualidad se fabrican zapatos que están constituidos en material plástico el corte y la suela, pero no existe la fabricación de calzado con la suela de plástico y corte de cuero.

10.

Ello es debido a que al intentar hacerlo se vió que en el momento de la polimerización, el material plástico de la suela no se unía perfectamente al corte de cuero, ya que el cuero y el material plástico, por tener aquél, poros en su su-

15.

284146

14 E



perficie, se desprendían con facilidad, separándose entonces la unión realizada.

Para evitar ello, se ha creado el objeto de la presente invención.

5. Para una mejor interpretación, se describe a continuación un caso de realización práctica a título de ejemplo no limitativo del nuevo procedimiento.

10. Consiste la invención en el hecho de que a los bordes del cuero del calzado, realizado en cuero, se procede a efectuarle una operación de limpieza suprimiendo toda grasa que pudiera tener y demás suciedad inherente al mismo.

Luego se le aplica un estrato de un pegamento, preferentemente, de material sintético líquido, tal como plástico.

15. El corte así preparado se deja secar durante un tiempo de doce a cuarenta y ocho horas antes de su unión al calzado. Esta operación tiene por finalidad la de tapar todos los poros del cuero formativo del borde del calzado.

20. Una vez polimerizados los pegamentos aplicados en los bordes del corte éste así preparado queda en espera de ser trasladado a la máquina de inyectar para la inyección de la suela de material plástico.

25. Una hora antes de realizar dicha inyección a los bordes ya polimerizados del corte del calzado se les aplica un estrato de una mezcla de cola fuerte y plastificante en proporción de 5 a 20% variable según el cuero empleado.

30. El corte se monta sobre la correspondiente horma y se introduce en el interior del molde de inyección, teniendo en cuenta que este montaje debe realizarse sin que ningún derrame sea posible, de material plástico, correspondiente a la

284146 14 E



suela en el momento de la inyección de la materia plástica.

Una vez cerrado el molde, se procede a realizar la oportuna inyección.

Retirado el calzado del interior del molde, aquél ya está terminado y listo para su venta.

5.

Habiéndose descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como su realización en la práctica, se hace constar que el mismo es susceptible de variaciones de detalle, sin que por ello se altere su principio fundamental que constituye la esencia de la invención.

10.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones:

15.

1ª.- Un procedimiento para la fabricación de calzado de corte de cuero con suela de material plástico, caracterizado esencialmente por el hecho de que a los bordes del calzado confeccionado en cuero se le procede a efectuar una operación de limpieza para suprimir toda grasa que pudiera tener

20.

y demás suciedad, luego se le aplica un estrato de pegamento, preferentemente de material sintético líquido o pastoso, dejando el corte así preparado a secar durante un tiempo de doce a cuarenta y ocho horas antes de su unión al calzado; una vez polimerizado el pegamento aplicado en el borde del corte

25.

éste queda en espera de ser introducido en la máquina de inyectar para la inyección de la suela de material plástico y una hora antes de realizar dicha inyección, a los bordes ya polimerizados, del corte del calzado, se les aplica otro estrato compuesto por una mezcla de cola fuerte y plastifican-



284146

- te en proporción de a 20%, variable según sea el cuero empleado, procediendo luego a montar el corte del calzado sobre la correspondiente horma e introducirlo en el interior del molde de inyección, teniendo en cuenta, que este montaje
5. debe realizarse sin que ningún derrame sea posible, de material plástico correspondiente a la suela en el momento de la inyección de la materia plástica, con lo que una vez cerrado el molde se procede a realizar la oportuna inyección y luego a retirar el calzado del interior del aludido molde, pues ya con ello ha quedado lista su fabricación.
- 10.

2ª.- UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE CALZADO DE CORTE DE CUERO CON SUELA DE MATERIAL PLÁSTICO.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva, que conste de cuatro hojas foliadas y escritas por una sola cara.

Madrid, a 14 de Enero de mil novecientos sesenta y tres.

P.A.,
 Antonio Aricha
 P.
