



294787

294787

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España, sus territorios y plazas de soberanía, a favor de:

WIED-PLASTIC GmbH & Co. KG

entidad alemana, domiciliada en Oberlahr/Wied,
ALEMANIA, relativa a:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADOS".

=====



294787

294787

MEMORIA DESCRIPTIVA

Es conocida la obtención por inmersión de calzados de materia plástica o de caucho, en especial de los calzados llamados chanclos.

5 Los chanclos obtenidos exclusivamente por inmersión pre
sentan el inconveniente de que el revestimiento ofrece un es
pesor de paredes sustancialmente constante, por lo cual este
procedimiento de obtención sólo es tomado en consideración
para calzados prácticamente desprovistos de suela, puesto que
10 el posterior trabajo de acabado, en especial la unión por sol
dadura de suelas y tacones, es caro en comparación con el pro
ceso de inmersión, y las líneas de soldadura se dejan notar
de manera poco agradable.

15 La invención se plantea el problema de crear un calzado
que pueda ser obtenido de manera muy económica por inmersión
y cuya suela quede reforzada sin que para la obtención del re
forzamiento de la suela sea necesaria una unión especial por
soldadura, pegado con adhesivos o cosido de las partes a u-
nir.

20 Ello se logra con un procedimiento para fabricar calza-
do según la invención, calzado cuya suela o piso presenta las
mismas características tecnológicas que la parte superior o
pala del calzado -- obtenida por inmersión y compuesta de



294787

pala y plantilla --, la cual suela o piso es obtenida por in
mersión separadamente de la obtención de dicha parte supe-
rior, y en estado pregelificado, como la parte superior, es jun
tada a ésta y sometida a gelificación junto con ella, con lo
5 cual ambas partes constituyen una unidad inseparable, sin ne
cesidad de recurrir a una etapa de pegado o de soldadura de
una con la otra.

Cabe también troquelar la suela a partir de material ca
landrado en lámina y en un estado de mayor consistencia, por
10 ejemplo prevulcanizado o totalmente endurecido, pero produ-
ciendo entonces en la superficie del piso del calzado adya-
cente a la parte superior del calzado por medio de un trata-
miento especial, por ejemplo un proceso de reblandecimiento
o similar, un estado análogo al estado de la masa de la parte
15 superior del calzado, que sólo se halla pregelificada, des-
pués de lo cual se logra la antecitada unión firme según la
invención mediante el tratamiento final de endurecimiento,
gelificación o vulcanización.

La idea inventiva de unir la parte superior del calzado
20 con la parte de la suela, mediante un tratamiento común de
endurecimiento, puede también aplicarse a las distintas par-
tes de la pala. Así, preferentemente, el calzado puede tener
una parte posterior, es decir una parte del talón, obtenida
por inmersión, que en vista lateral se hace puntiaguda desde
25 el talón hacia adelante, y una parte delantera, asimismo ob-
tenida por inmersión, que se hace puntiaguda desde la punta
del calzado hacia atrás, y que queda firmemente unida a la



294787

parte del talón por tratamiento común de endurecimiento a partir del estado pregelificado.

La parte del talón y la parte delantera de la pala del calzado pueden solaparse a voluntad de modo tal que la parte del talón se encuentre por el interior y la parte delantera por el exterior o inversamente. La extensión de las dos partes de la pala puede disponerse como se desee: así, la punta dirigida hacia adelante de la parte del talón puede prolongarse hasta el interior de la punta del calzado, pero, preferentemente, se le puede también hacer terminar aproximadamente en la mitad de la longitud del piso del calzado, en tanto que, a la inversa, es conveniente que la parte delantera de la pala termine aproximadamente en el borde delantero del talón.

Gracias a este procedimiento de acuerdo con la invención se hace posible fabricar por inmersión un zapato bajo, que visto lateralmente presenta en su zona media un escote bilateral que alcanza mayor profundidad. Además se tiene la posibilidad de dar al calzado un colorido especialmente interesante al compás de la moda, a base de sumergir las dos partes superiores del calzado en baños de distintos colores.

Un calzado especialmente ventajoso según la invención presenta una suela suplementaria, que se obtiene por inmersión sumergiendo una chapa cortada en forma de suela en el baño de caucho o materia plástica y recortando el revestimiento por su borde, con lo cual se obtienen simultáneamente dos suelas pertenecientes a un mismo par.



294787

Es ventajoso que la chapa moldeadora para la obtención de las suelas suplementarias esté provista de salientes o análogos, a fin de lograr de esta manera en las suelas una protección contra el deslizamiento. La cara exterior de las suelas obtenidas por inmersión resulta lisa y de superficie plana y es la que se aplica a la parte superior del calzado.

La suela suplementaria, en combinación además con la aplicación de la idea inventiva a la subdivisión de la pala del calzado en una parte posterior y una parte delantera, proporciona por otra parte la posibilidad de configurar la parte posterior y la parte delantera de la pala del calzado de modo tal que no se toquen entre sí, sino que quede entre ellas una distancia que es salvada mediante la suela a emplear, obteniéndose así una sandalia dotada de parte para los dedos y parte para el talón, en la cual las escotaduras laterales entre ambas partes alcanzan hasta la suela. En este caso es ventajoso efectuar la inmersión de la parte superior del calzado en tres posiciones de la horma, sumergiendo primero la parte delantera, luego la parte posterior o parte del talón (o inversamente), en tanto que al principio, en el intervalo, o al final de estas etapas de fabricación tiene lugar la posición horizontal de la horma, a fin de obtener de esta manera entre las dos partes un enlace en forma de suela interior.

Un tal calzado puede ser dotado también de tacón, bien sea intercalando capas adicionales entre el piso o suela suplementaria y las partes obtenidas por inmersión, bien sea poniendo por el exterior dicho tacón debajo del piso o suela



2 4787

suplementaria y sometiéndolo a endurecimiento junto con ella. Cabe también dotar, por inmersión, a una pieza de relleno, por ejemplo de materia plástica consistente, de un revestimiento pregelificado, y unirla a las restantes partes del calzado durante el tratamiento de endurecimiento.

Se describe a continuación, a título de ejemplo, una forma de realización de las diversas fases del procedimiento.

En primer lugar, levantando la punta de la horma se sumerge ésta en un baño de caucho o de materia plástica, por ejemplo una composición de cloruro de polivinilo, y se la dota de una parte posterior, es decir de la parte del talón, por ejemplo de color blanco. Seguidamente, para la obtención de la parte de los dedos o parte delantera, se sumerge la horma en un baño, que preferentemente tiene otro color, por ejemplo azul.

La suela se obtiene asimismo por inmersión, utilizando como objeto a sumergir una chapa en forma de suela provista por sus dos caras de un gofrado. Por recortado de los bordes se divide el revestimiento de esta chapa moldeadora en dos suelas o pisos, que presentan como perfilado de la suela el citado gofrado, y en estado consistente se aplican debajo de la horma dotada de las partes superiores del calzado.

Finalmente, las hormas con el conjunto del calzado confeccionado de esta manera son sometidas a endurecimiento, es decir a gelificación, y de manera conocida son introducidas en un baño de agua de enfriamiento.



294787

Habiendo efectuado la descripción que precede, debe hacerse constar que la esencialidad de la invención es la que queda definida en los términos de la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con una o varias de las reivindicaciones restantes.

N O T A

Se declaran de utilidad, propiedad y novedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes:

10

REIVINDICACIONES

1.- Procedimiento de fabricación de calzados, de materia plástica o de caucho, con pala y suela interior obtenidas por inmersión, caracterizado porque en la horma dotada de la parte superior del calzado obtenida por inmersión y en estado apropiado para su gelificación o vulcanización se aplica una delgada suela o piso que se halla en el mismo estado y ha sido obtenida separadamente y porque la parte superior del calzado junto con la suela o piso se gelifica o vulcaniza.

20

2.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque la suela se obtiene por inmersión.

25

3.- Procedimiento según la reivindicación 2, caracterizado porque la suela de los dos ejemplares de un mismo par se obtiene por inmersión completa en el baño de una chapa con la forma de las suelas y con superficies preferentemente per



294787

filadas y por recortado del revestimiento en estado apropiado para su gelificación o vulcanización por el borde de la chapa de inmersión.

4.- Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 5 3, caracterizado porque junto con la pala y el piso o suela se gelifica una delgada capa apropiada para gelificación que hace de tacón intermedio o de tacón interior.

5.- Procedimiento según la reivindicación 4, caracterizado porque el tacón que se trata de fijar está formado por una pieza de relleno dotada de revestimiento apropiado para 10 gelificación.

6.- Procedimiento de fabricación de calzados, en especial de zapatos bajos, según las reivindicaciones 1 a 5, caracterizado porque en etapas de trabajo sucesivas y próximas 15 se sumerge una horma en un baño y en unas posiciones inclinadas tales que se obtenga una parte delantera que se hace puntiaguda desde el empeine hacia atrás y una parte posterior o parte del talón que se hace puntiaguda desde el talón hacia adelante, solapándose los revestimientos con formación de 20 una suela interior continua.

7.- Procedimiento según la reivindicación 6, caracterizado porque la horma, en las sucesivas etapas de trabajo, se sumerge en baños de inmersión de diferentes colores.

8.- Procedimiento según las reivindicaciones 6 ó 7, caracterizado porque la parte posterior o parte del talón alcanza hasta por lo menos la mitad de la longitud de la suela 25



294 187

y la parte delantera alcanza hasta aproximadamente la zona del tacón, disponiéndose el tramo de la parte posterior que se solapa con la parte de los dedos, ya sea en el exterior, ya sea en el interior.


5

9.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADOS".

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de nueve hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras.

BARCELONA, 14 DIC 1963

P.A.


M. CURRI SUÑOL