



MEMORIA DESCRIPTIVA

DE

PATENTE DE INVENCION

EN

ESPAÑA

por veinte años

a favor de ADOLF DASSLER

con domicilio en Am Bahnhof, HERZOGENAURACH- Nürnberg (Alemania)

de nacionalidad Alemana

por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ZAPATOS DE DEPORTES DESTINADOS AL EJERCICIO DE DEPORTES DE MARCHA, ESPECIALMENTE ZAPATOS O ZAPATILLAS DE CARRERAS".

de la que es inventor, El solicitante.

Reivindicándose la prioridad de la Patente depositada en Alemania el 26 de Mayo de 1.964 bajo el nº D 44531 VIIa/71a.

309430



La confeccion de zapatos deportivos destinados al ejercicio de deportes de marcha, especialmente zapatos (o zapatillas) de carreras, se realiza en la actualidad utilizando cueros relativamente delgados, con el fin de que el zapato de carrera sea tan ligero como sea posible. Esto es importante, ante todo, para los zapatos (o zapatillas) de carrera, en los que cada gramo superfluo de peso ejerce su acción desventajosa sobre el rendimiento deportivo. En la actualidad se utilizan en gran escala para la fabricación de calzado deportivo los cueros de canguro. Este cuero es especialmente delgado (0,5 a 08 mm) pero al mismo tiempo es muy tenaz y resistente a la tracción, demanera que los zapatos deportivos confeccionados con él, poseen una forma de adaptación al pié buena y duradera. Otros tipos de cueros se emplean para el fin mencionado, como el box-calf y la cabritilla, aun cuando el valor útil de los zapatos deportivos confeccionados con estos cueros no sea tan bueno como el alcanzado con la aplicación de cuero de canguro, cuya resistencia a la tracción o estirado no es alcanzada por otras clases de cuero a igualdad de grueso.

El trabajado de cueros delgados de esta clase para calzado deportivo lleva consigo notables dificultades técnicas de preparación. Estas se deben esencialmente a que los cueros de menos de 1 mm de grueso no se puede raspar sin correr el peligro de debilitarlos de tal manera que se desgarran

3 09430



a los elevados esfuerzos a los que se expone el material del calzado deportivo . Debe tenerse en cuenta que la resistencia a la tracción del cuero está determinada especialmente por la parte de flor o granulación, que es precisamente la que se levanta en el proceso de raspado.

Un raspado del cuero en la zona del pliegue de la pinza, (es decir, en la parte que rodea a la plantilla o parte de plantilla de la caña) fué hasta ahora absolutamente indispensable, con el fin de conseguir un pegado duradero entre la suela y la pinza. El, pegado o adherencia se realiza sobre el lado de flor o de grano del cuero, que en los zapatos (o zapatillas) deportivas se encuentra siempre hacia el exterior y por tanto la cara visible que forma la caña existente opuesta al adobado de color. Con este adobado de color que impide la adherencia o pegado viene a apoyarse la pinza contra la suela por lo cual se hace necesario levantar el adobado mediante raspado del cuero, con lo que el empleo de cueros delgados con un grueso menor de 1 mm se encuentra sometido a las dificultades antes mencionadas.

A esto debe añadirse que resulta casi imposible encontrar en cada caso el raspado necesario, porque el cuero del calzado deportivo, especialmente las zapatillas de carreras, la mayor parte de las veces se halla teñido en blanco, de manera que las fibras de cuero levantadas por el raspado no se separan claramente del cuero restante. a esto

3 19430



hay que atribuir tambien el que el calzado deportivo confeccionado con cuero de canguro, en el borde de la suela no esté nunca, por regla general, trabajado de manera tan acabada o limpia como la obra
5 realizado con "rindbox" (becorro). Las dificultades derivadas de la preparación mediante raspado del delgado cuero de canguro son especialmente grandes; por una parte porque este cuero es muy delgado y, por otra, porque, en general, presenta un
10 adobo o tinte de apoyo especialmente fuerte, para cubrir las grietas existentes sobre el lado de grano. Tal adobo o preparación produce un atirantado del cuero que favorece el desgarrado o rajado. La capa de tinte se hace quebradiza con el tiempo, lo
15 que influye sobre el aspecto. Un adobado de tinte de cubierta fuerte exige también un contenido de grasa relativamente elevado del cuero. Con ello el cuero se hace relativamente pesado lo que se opone a la tendencia a confeccionar unas zapatillas de deporte lo más ligeras posibles.
20

Se encontró ahora que las dificultades arriba mencionadas, relacionadas con el trabajado de los cueros con un grueso de menos de 1 mm, especialmente los cueros de canguro, podían ser salvadas en la
25 confección de cañas de calzado deportivo, haciendo que contrariamente a lo practicado hasta ahora la parte decarnaza del cuero quedara vuelta hacia afuera, de manera que formara la parte visible de la caña. El lado de la carne o carnaza, se proveyó, de acuerdo con la innovación, con una impregnación que
30

309430



rechaza el agua, a base de silicones, por ejemplo.

La ventaja esencial del invento consiste en que el lado de la carne o carnaza del cuero debido a la áspera superficie adhesiva permite un pegado eficaz de la pinza con la plantilla, de manera que se hace innecesario un raspado del cuero, especial, de manera que queden eliminadas las dificultades producidas por la delgadez del cuero utilizado. A esto hay que añadir que la superficie del lado de carne o carnaza del cuero de canguro tiene una estructura tan uniforme, que puede prescindirse de un adobado de tinte de cubierta. Un adobado de tinte que dificulte el pegado entre la adición de pinza y la plantilla no se necesita por tanto. Debido a la anulación del trabajo de raspado relativamente incómodo, se abarata más también la confección del calzado deportivo.

La impregnación impermeable y que rechaza al agua aplicada al lado de carne o carnaza (vista) del cuero, de acuerdo con el invento, se agarra también, debido a la aspereza del lado de carne, que el cuero no necesita empaparse en la impregnación por completo que necesitaba anteriormente el cuero. La impregnación del cuero para calzado deportivo, de acuerdo con el invento puede formar una capa superficial protectora, que pueda ser quitada por el raspado, por ejemplo. Con esto se economiza como es natural, de manera esencial, en peso. También pueden aplicarse de manera análoga otros revestimientos para la protección de la caña, por

308430

16



ejemplo, en lugares sometidos a esfuerzos especiales, en la parte gruesa del pie por ejemplo, sobre la superficie del lado de carne o carnaza. En cualquier caso el peso de la caña se mantiene

5 más bajo que en el calzado deportivo conocido, en el que debido a la menor capacidad de adherencia del recubrimiento en la capa de grano o flor, debe aplicarse una impregnación que atraviese todo el grueso del cuero. Para el (delgado) recubrimiento

10 de color pueden utilizarse los colores de abilina que atraviesan, pues con frecuencia los defectos existentes en el lado de granos del cuero no pueden ser cubiertos. El lado visible del calzado deportivo de acuerdo con la innovación puede ennoblescerse, en esta forma, de muchas más maneras de

15 lo que era posible hasta ahora. Así, por ejemplo, puede aplicarse en determinados lugares de las cañas recubrimientos superficiales reforzantes que actúan contrariamente a un ensanchamiento indeseable de las cañas. Estos recubrimientos consisten en materiales sintético en forma de películas, por ejemplo que pueden soldarse sobre e, lado de la carne o carnaza. Mediante estos recubrimientos puede por

20 ejemplo tratarse las correas o bandas, para recibir el alargamiento de la caña producida por las fuerzas en direcciones longitudinal o transversal. Estas llamadas correas - o bandas - de tiro, debían siempre hallarse cosidas anteriormente, puesto que no era posible llevar a cabo una soldadura con la

25 capa de flor o grano del cuero. Puede prescindirse

30

309430



pués de las bandas de tiro y elementos análogos necesarios hasta ahora, que se cosian.

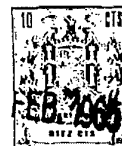
El invento proporciona una base esencial para la confección de calzados deportivos duraderos, con cañas preparadas de cueros delgados, en la que la suela no puede separarse de la parte superior tan fácilmente como en la obra de calzado deportivo conocida, en la que el lado de grano del cuero está al exterior, en lugar de lo que ocurría.

La duración de la obra de calzado deportivo de acuerdo con la innovación viene también aumentada porque las costuras existentes en la caña, fuera para unir las diversas partes de la caña unas con otras o para la sujeción de los apoyos situados en la parte visible de la caña, por ejemplo correas de tiro de articulación o análogos, pueden estamparse tan profundamente en el lado de la carne o carnaza del cuero, que solamente en contados casos se produce un dañado o un desplazamiento de la costura, y en medida mucho más reducida que cuando esta se encuentra en la capa o cara de flor o grano del cuero, constituyendo la parte vista de la caña.

N O T A

Se reivindican como propios y nuevos para que sean objeto de una Patente de Invención en España, por veinte años, reivindicándose la prioridad de la Patente depositada en Alemania el 26 de Mayo de 1964, bajo el nº D 44531 VIIa/71a, los puntos siguientes:

3 09430



1.- Procedimiento de fabricación de zapatos de deportes destinados al ejercicio de deportes de marcha, especialmente zapatos o zapatillas de carreras, cuya caña es de un cuero cuyo grueso es menor de 1 mm. especialmente cuero de canguro, ca-
5 racterizado porque el lado de carne o carnaza del cuero está vuelto hacia el exterior y el lado visible de la caña está provisto de una o varias capas impermeables al agua, según las necesidades.

10 2.- Procedimiento de fabricación de zapatos de deportes destinados al ejercicio de deportes de marcha, especialmente zapatos o zapatillas de carreras, según la reivindicación 1, caracterizado porque en los lugares de la caña que se encuentran sometidos a esfuerzos considerables, especial-
15 mente de estirado, preferiblemente en las partes del grueso del pie y del talón se aplica un recubrimiento, por pulverización, por ejemplo.

20 3.- Procedimiento de fabricación de zapatos de deportes destinadas al ejercicio de deportes de marcha, especialmente zapatos o zapatillas de carreras, según una o más de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque, la caña, en los lugares más sometidos a estirado, preferiblemente
25 en las partes del grueso del pie y del talón, se encuentra provista de un revestimiento que la refuerza, aplicado por pulverización, por ejemplo.

30 4.- Procedimiento de fabricación de zapatos de deportes destinados al ejercicio de deportes de marcha, especialmente zapatos o zapatillas de



carreras, según una o mas de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque sobre las bandas de tiro de la parte exterior de la caña, se hallan soldadas tiras de material sintético con e, lado de
5 carne o carnaza de la caña .

5.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ZAPATOS DE DEPORTES DESTINADOS AL EJERCICIO DE DEPORTES DE MARCHA, ESPECIALMENTE ZAPATOS O ZAPATILLAS DE CARRERAS.

10 Todo conforme se describe en la memoria que antecede y se reivindica en su N^ota.

Esta memoria consta de nueve hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara y carece de planos.

15 Madrid, 16 de Febrero de 1.965

ADOLF DASSLER
P. A.
EMPRESA DE...
F. S. ...