



310376

10 MAR

MEMORIA DESCRIPTIVA
de una
PATENTE DE INVENCION
por:
"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CALZADO VULGA-
NIZADO CON GOMA GRABADA PREVIAMENTE A LA FASE DE ACABADO"

Cuyo registro se solicita por VEINTE AÑOS, para todo el territorio nacional, a nombre y favor de D. Emilio Botella Pujalte, de nacionalidad española, residente en Elche (Alicante), calle Teniente Gangan, nº 11.

= : = : = : = : = : =

En los procesos habituales de vulcanización del calzado, las piezas se obtienen con sus partes de goma formadas en materia cruda, o sea conservando las deformaciones e irregularidades propias del material sin tratar empleado, procediéndose después del acabado a pulir y grabar los cantos y los pisos, con el natural riesgo de decolorar y rayar las pieles o de afectar incluso a las propias partes de goma cuando las operaciones de limpieza, pulimentado y grabación, no se realizan con el debido cuidado.

5

10

Resulta, pues, obvio que en los sistemas de fabricación



• corrientes se procede de manera inadecuada, siguiéndose un orden equivocado en las fases de preparación, manufactura, acabado y cierre, dentro del cual las pérdidas por deterioro o confección defectuosa son constantes.

15 La presente patente de invención, como se deduce de su enunciado, está referido a un nuevo procedimiento para la fabricación de calzado por vulcanización en el que se observan normas bastante más acertadas y racionales, trabajándose con goma ya grabadas en fases previas y que simplifican, por tanto, muy considerablemente la confección, re-
20 portando al mismo tiempo bastantes ventajas entre las que no son las menores la duración y la perfección del acabado.

 Por otra parte, al trabajarse con gomas grabadas con antelación a las fases finales del acabado, se elimina por
25 completo el peligro de que puedan afectar a las piezas ya formadas operaciones tan delicadas como son la grabación y el pulimentado de las gomas.

 En esencia, y según el procedimiento, el corte se establece normalmente, procediéndose después a rasparle en su
30 zona de unión con el piso o suela por medio de cualquier herramienta o elemento adecuado, preferentemente piedra esmeril, e impregnándose seguidamente la parte raspada con un adhesivo polivalente.

 A continuación, se previene un cambrillón de goma cruda con el que se rellena e iguala, en su momento, el espacio
35 que se determina en la parte inferior del corte destinada a contactar con el piso, impregnándose también las caras de este cambrillón con capas de pegamento.

 Con independencia de las fases de preparación citadas,
40 se procede a acondicionar las planchas de goma cruda con las que se han de obtener los pisos y las bandeletas o cantos laterales del calzado.
•

3 1 0 3 7 6



45 Las planchas destinadas a conformar los pisos, se pa-
san por una calandra cuyos rodillos o cilindros poseen ya
el tipo de grabado que se ha de transmitir a las planchas
por una de sus caras, habiéndose previsto estas planchas
en las proporciones convenientes para poderlas trocear des-
pués y obteniéndose los pisos con las medidas necesarias
mediante troquel.

50 El material configurativo de las bandeletas se obtiene
también partiendo de una lámina de goma cruda que, sometida
igualmente a la acción de la calandra, es dotada de dibujos
por una de sus caras y simultáneamente cortada en tiras de
55 tamaños apropiados para constituir el cerco o bandeleta
exigido en cada caso, a cuyo efecto se combina con la ca-
landra un mecanismo de cuchillas.

60 Finalmente, se coloca el piso troquelado sobre el con-
junto de corte y cambrillón ya formado anteriormente y se
sobrepone luego la bandeleta correspondiente, adicionándola
sobre la zona raspada y revistiendo con ella todo el cerco
lateral hasta enrasar con el piso, terminado lo cual se afi-
na el contorno si hay rebabas y se somete la pieza total-
mente formada a la acción de un autoclave, en el que perma-
65 nece por espacio de una hora aproximadamente, hallándose so-
metida durante este tiempo a la acción combinada de una
temperatura, también aproximada, de 120 grados y de una
presión convenida del orden de seis atmosferas, extrayéndo-
se por último el zapato ya acabado y procediéndose al sim-
ple retocado de las pieles.

70 Lo dicho constituye un fiel reflejo de la invención,
debiendo considerarse en el sentido mas amplio, siendo in-
diferentes las condiciones en que el objeto se realice en
cuanto se refiera a tamaños, formas, colores, proporciones
y materiales empleados, siempre y cuando no se alteren ni

3 1 0 3 7 6



75 • modifiquen las características fundamentales que le tipifi-
 can y de las que, a continuación, se hace especial reivin-
 dicación, reservándose el peticionario cuantos derechos le
 confiere la vigente Ley de Propiedad Industrial, particular-
 mente el de obtener sucesivos Certificados de Adición por
 80 los perfeccionamientos o mejoras que la práctica pueda aconse-
 jarle.

N O T A .

Se reivindicán a nombre y favor de D. Emilio Botella Pujalte, de nacionalidad española, los términos siguientes:

85 1.- Procedimiento para la fabricación de calzado vul-
 canizado con goma grabada previamente a la fase de acabado,
 caracterizado porque se establece normalmente el corte básic-
 co, procediéndose después a raspar sus zonas de unión con
 el piso o suela mediante cualquier herramienta o elemento
 90 adecuado, con preferencia piedra-esmeril, impregnándose se-
 guidamente las partes raspadas con un adhesivo polivalente
 y previéndose, a continuación, un cambrillón de goma cruda
 con el que, en su momento, se rellena e iguala el espacio
 que se determina en la parte inferior del corte destinada
 95 a contactar con el piso, cuyo cambrillón lleva también im-
 pregnadas sus caras con capas de pegamento.

2.- Procedimiento, según lo reivindicado en el punto 1,
 caracterizado porque, con independencia de las fases de pre-
 paración correspondientes, se procede a acondicionar las
 100 planchas de goma cruda con las que se han de conformar los
 pisos y las bandeletas o cantos laterales del calzado, a
 cuyo efecto las planchas destinadas a obtener los pisos son
 pasadas por una calandra cuyos cilindros comportan ya el
 tipo de grabado que se ha de transmitir a las planchas por
 105 una de sus caras, habiéndose previsto estas planchas

310376



110 en las proporciones convenientes para poderlas trocear luego y obtener los pisos con las medidas justas mediante troquel, mientras que el material configurativo de las bandeletas se logra igualmente partiendo de láminas de goma cruda que, sometidas del mismo modo a la acción de la calandra, son dotadas de dibujo por una de sus caras y cortadas simultáneamente en tiras de tamaños apropiados para constituir los cercos exigidos en cada caso, a cuyo fin se combina con la calandra un mecanismo de cuchillas.

115 3.- Procedimiento, según puntos anteriores, caracterizado porque el ciclo se cierra con una fase durante la cual se coloca el piso troquelado sobre el conjunto de corte y cambrillón ya formado anteriormente y se sobrepone al mismo la bandeleta correspondiente, adicionándola sobre la zona
120 raspada y revistiéndose con ella el cerco lateral hasta enrasar con el piso, terminado lo cual se afina el contorno, si hay rebabas, y se somete la pieza totalmente armada a la acción de un autoclave, donde permanece por espacio aproximado de una hora, recibiendo los efectos combinados de una
125 temperatura también aproximada a los 120 grados y de una presión del orden de 6 atmósferas, extrayéndose por último el zapato ya acabado para el simple retocado de las pieles.

4.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CALZADO VULCANIZADO CON GOMA GRABADA PREVIAMENTE A LA FASE DE ACABADO"

130 Todo conforme queda descrito en la presente memoria, que consta de CINCO HOJAS mecanografiadas por una sola cara, y foliadas.

Madrid, 10 MAR. 1965