

317261

PATENTE DE INVENCION
=====

Memoria Descriptiva

sobre

"Procedimiento de fabricación de pisos
combinados para calzado!"



Solicitante: VICENTE ANTON TORRES, de nacionalidad española,
residente en: Concepción Arenal, nº 58 - ELCHE,
Alicante.

=====

Esta invención proporciona un procedimiento de
fabricación de pisos combinados para calzado que permite
obtener modelos de gran vistosidad y comodidad así como
de bajo costo.

5. Consiste el procedimiento en obtener mediante



- prensado o inyectado en caliente un conjunto o piso formado por lo menos de dos constituyentes distintos, de los que uno es inyectado en caliente o en el caso de la obtención por prensado puede fundirse parcialmente por el calor aportado por la prensa. Más específicamente se refiere este procedimiento a la obtención mediante inyección o prensado en caliente de un conjunto formado por una capa de tejido o piel recubierta por una de sus caras totalmente de goma, plástico o sus derivados, cara que al formar el calzado será la interior, y por la otra, que será la que forme el piso propiamente dicho, recubierta total ó parcialmente también de goma, plástico o sus derivados, especialmente en las zonas que debido al desgaste interesa reforzar, como puede ser la parte correspondiente al tacón y parte central de la suela.

En el caso de la obtención por prensado en caliente, se dispone sobre la mesa de la prensa la goma ó plástico que haya de ir en la cara inferior, en caso de llevarla, sobre ella el tejido y finalmente la capa de goma o plástico que formará la cara interior. A continuación se prensa el conjunto con la prensa en caliente para fundir parcialmente las capas dispuestas bajo y sobre el tejido, de manera que la pasta formada se introduzca entre las fibras y forme un solo cuerpo.

Cuando la obtención se realiza por inyección la goma o plástico se inyecta en estado pastoso, semifundido, a presión dentro del molde en el que está dispuesta la capa de tejido o piel, para conseguir que el material inyectado se introduzca entre las fibras de forma que al enfriarse en el molde se obtenga un conjunto perfectamente



317261

unido.

El procedimiento de la invención, permite obtener la forma de piso deseada o planchas que estén totalmente recubiertas por uno de sus lados y por el otro libres o recubiertas parcialmente.

5.

Pueden obtenerse otras combinaciones con este procedimiento, como puede ser una plancha de goma o plástico con otra de aglomerado de corcho y caucho, que en caso del prensado se funden parcialmente y se sueldan formando un solo cuerpo. Esto permite obtener pisos del tipo que comprenden una suela y una cuña, no como hasta ahora era usual el hacerlo, a base de dos piezas independientes, sino formando una sola, pero siendo la suela y la cuña o la plantilla de distinto material.

10.

15.

En el caso de emplear tejido, si ha de estar en contacto con el suelo, será preferiblemente esterilla de esparto, cáñamo, etc. Si no ha de estar en contacto con el suelo, por ir por la parte inferior recubierto de goma o plástico, podrá emplearse cualquier clase de tejido de fantasía.

20.

Durante el prensado o por inyección puede obtenerse, como ya se ha indicado, el tipo de piso que se desea y así puede obtenerse con una bandeleta en la que aparezca el tejido del piso, bandeleta que puede ocupar todo el contorno o sólo parte de él.

25.

Seguidamente se describen unos ejemplos de realización con referencia a los dibujos adjuntos, datos a título indicativo y que solo son algunas de las muchas variaciones que se pueden obtener.



En los dibujos: 317261

La figura 1, representa una plancha con elementos de protección para el desgaste.

5. La figura 2, es un piso con bandeleta visto en alzado.

La figura 3, es el piso anterior visto en planta.

La figura 4, es una vista en alzado de un piso, con bandeleta sólo en la porción de la cuña.

10. La figura 5, es una vista en planta de un piso visto por la cara inferior.

Las figuras 6 y 7 son una vista en alzado y planta de un piso con cuña formando un solo cuerpo.

15. La plancha representada en la figura 1, está formada por una capa de goma o plástico 1, cubierta por otra de tejido 2, obtenida mediante inyección de la goma o plástico semifundida en un molde en el que se ha dispuesto primeramente la capa de tejido, dejando enfriar luego el conjunto, o por prensado en caliente para que
20. al fundir parcialmente la goma o plástico penetre entre las fibras del tejido formando al enfriarse el conjunto una plancha de bastante solidez. Sobre el tejido pueden disponerse unos elementos para protegerle del desgaste al pisar en las zonas que más interese, como en el tacón y
25. parte interior de la suela 3-3', en el tacón solamente 4 o en forma de plantilla central 5. Estos elementos, si la plancha ha sido obtenida por prensado, podrán disponerse debajo del tejido, y si ha sido por inyección podrán formarse inyectando la pasta exactamente igual que
30. para la goma o plástico de la capa superior. El tamaño



de los elementos, dependerá del número del calzado a que vayan a ser destinados, pudiendo ir en una misma plancha para varios números o en cada plancha de un solo tamaño.

- En las figuras 2 y 3 se representa un piso obtenido directamente, con una bandeleta recubierta por el mismo tejido 2 que forma la parte inferior, disponiéndose un elemento de protección 7 en el tacón solamente, claro es que caben las mismas variantes que en el caso de la plancha de la figura 1. La parte anterior del piso de la figura 3 tiene la goma 1 parcialmente desprendida para ver el tejido 2 de la parte inferior, tejido que puede verse asimismo en el borde de la bandeleta. En la parte posterior se forman una serie de celdillas 6 de la misma goma que el resto del piso para formar la cuña si se desea. Otra variante se indica en la figura 4, en la que el tejido 2 solo recubre la parte de la cuña, siendo el resto del piso liso formado solamente por el espesor de la goma 1 y el tejido 2.
5. tenido directamente, con una bandeleta recubierta por el mismo tejido 2 que forma la parte inferior, disponiéndose un elemento de protección 7 en el tacón solamente, claro es que caben las mismas variantes que en el caso de la plancha de la figura 1. La parte anterior del pi-
10. so de la figura 3 tiene la goma 1 parcialmente desprendida para ver el tejido 2 de la parte inferior, tejido que puede verse asimismo en el borde de la bandeleta. En la parte posterior se forman una serie de celdillas 6 de la misma goma que el resto del piso para formar la cuña si
15. se desea. Otra variante se indica en la figura 4, en la que el tejido 2 solo recubre la parte de la cuña, siendo el resto del piso liso formado solamente por el espesor de la goma 1 y el tejido 2.

- En la figura 5, que es una vista en planta por la parte inferior, se indica otro tipo de piso en el que el elemento de protección 8 ocupa el tacón y la parte central de la suela, quedando el tejido 2 visto en el resto de la suela y en la bandeleta si la lleva.
20. la parte inferior, se indica otro tipo de piso en el que el elemento de protección 8 ocupa el tacón y la parte central de la suela, quedando el tejido 2 visto en el resto de la suela y en la bandeleta si la lleva.

- La goma ó plástico que forma la cara interior del piso y la de los elementos de refuerzo, pueden ser iguales ó distintas. El tejido empleado podrá ser de cualquier clase, pero en el caso de que tenga que estar en contacto con el suelo, será ventajosamente de fibra fuerte. También puede emplearse en vez de tejido una piel vistosa que quede al descubierto por toda la bandeleta ó
25. del piso y la de los elementos de refuerzo, pueden ser iguales ó distintas. El tejido empleado podrá ser de cualquier clase, pero en el caso de que tenga que estar en contacto con el suelo, será ventajosamente de fibra fuerte. También puede emplearse en vez de tejido una piel
30. vistosa que quede al descubierto por toda la bandeleta ó



la cuña.

- Permite este procedimiento asimismo obtener un piso formado por una suela de goma ó plástico y una cuña de aglomerado de corcho y caucho, como el representado en las figuras 6 y 7, que son una vista en alzado y planta, respectivamente. En este caso podrá inyectarse la goma que forma la suela y disponerse la cuña dentro del molde, y si es mediante prensado, debido al calor aportado por la prensa, se funden parcialmente ambas piezas y por la compresión que reciben se sueldan formando un solo cuerpo, consiguiendo así que la cuña 9 y la suela 10 formen una sola unidad aunque sea de distinto material. La cuña puede estar formada mediante nervaduras 11 de la consistencia necesaria como para soportar el peso de una persona.

N O T A

- Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental, y siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Patente de Invención, por 20 años en España, sobre: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PISOS COMBINADOS PARA CALZADO"; caracterizándose por lo siguiente:

- 1ª.- Procedimiento de fabricación de pisos combinados para calzado, caracterizado porque consiste en obtener por prensado o inyección en caliente un conjunto



o piso formado por lo menos de dos constituyentes distintos, de los que por lo menos uno puede fundirse para inyectarse o mediante el calor aportado por la prensa.

5. 2ª.- Procedimiento, según reivindicación 1ª, caracterizado porque consiste en obtener por prensado en caliente un conjunto formado de una capa de tejido o piel recubierta por una de sus caras de goma, plástico o sus derivados, para lo cual se dispone sobre la plancha de la prensa primeramente la capa de tejido o piel y sobre ella otra de goma o plástico recubriendo la de tejido, 10. prensando seguidamente el conjunto para obtener la forma de piso deseada, y de manera que la prensa aporte el calor necesario para fundir parcialmente la goma o plástico.

15. 3ª.- Procedimiento, según reivindicación 2ª, caracterizado porque del prensado se obtiene un piso con una bandeleta en todo el contorno, de forma que la capa de goma o plástico que recubre el tejido o piel quede hacia el interior, siendo visible en toda o parte de la bandeleta dicho tejido o piel. 20.

25. 4ª.- Procedimiento, según reivindicación 2ª, caracterizado porque antes del prensado se dispone debajo de la capa de tejido o piel otra de goma, plástico o sus derivados que recubre el piso total o parcialmente en las zonas deseadas.

30. 5ª.- Procedimiento, según reivindicación 2ª, caracterizado porque durante el prensado en caliente, la prensa aporta el calor necesario para fundir parcialmente la goma o plástico, para que al presionar el material fundido penetre entre las fibras del tejido.

FIG 1

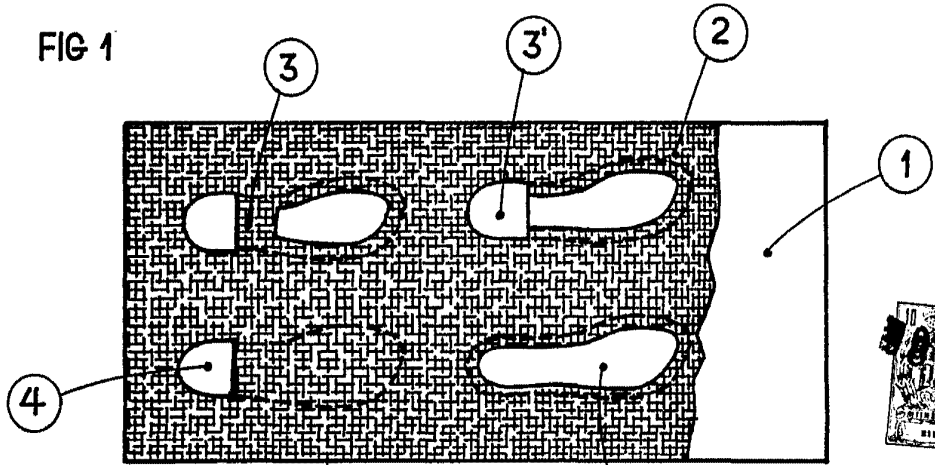


FIG 2

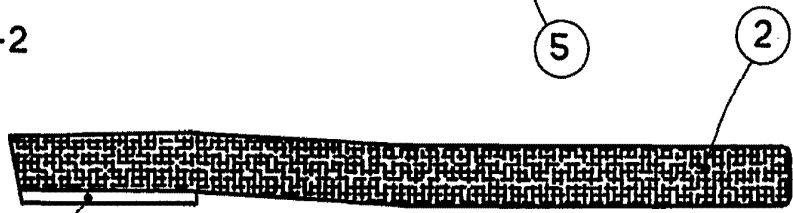


FIG 3

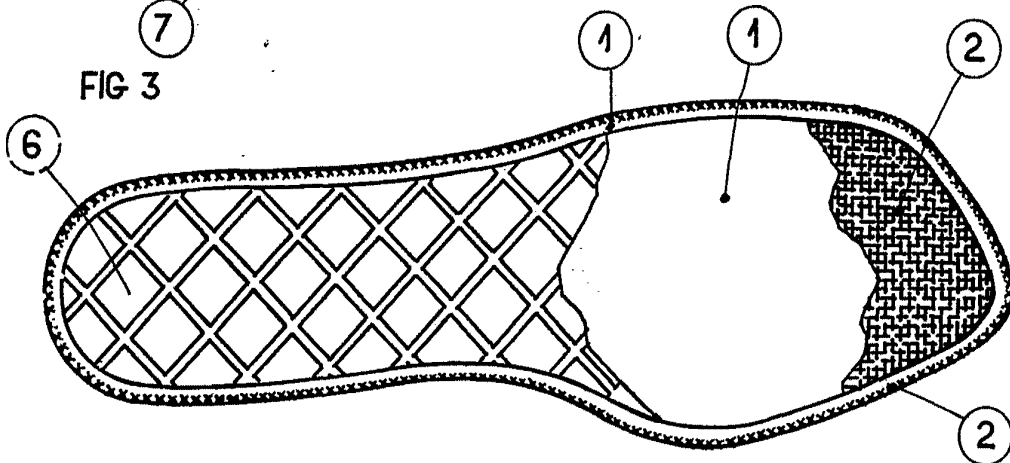
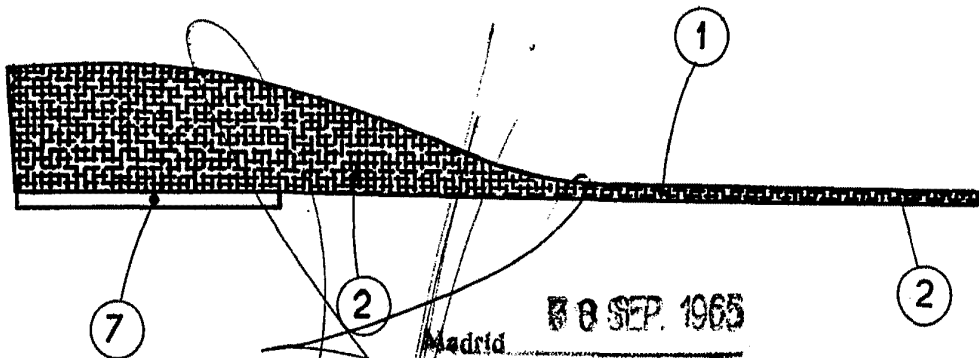


FIG 4



8 SEP. 1965

Madrid.

J. GOMEZ DE BO Y MURDER
por el Abogado Sr. Hernandez Ruiz

ESCALA VARIABLE

