

372750

PATENTE DE INVENCION  
=====



21000-1000

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE <u>A-43</u>
SUBCLASE <u>B</u>

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"MEJORAS EN LA FABRICACION Y CONSERVACION DE REFUERZOS PARA EL CALZADO".

-----

Solicitantes: D<sup>ca</sup> Margarita VERDU POVEDA, D<sup>ca</sup> Josefa FRAU MOLTO y D<sup>ca</sup> María BORRAS BOTELLA, de nacionalidad españolas, todas, con domicilios en Pintor Cabrera, 93, Góngora, 8 y Perú, 9. ALCOY (Alicante).

-----

Inventoras: Las solicitantes.

-----

21 OCT.



372750

La Patente de Invención a que se refiere la presente Memoria, está destinada a garantizar la explotación y la propiedad exclusivas, en todo el territorio nacional, de unas mejoras aplicadas a la fabricación y conservación de refuerzos para el calzado.

5.

Los refuerzos y capillos para el calzado que existen actualmente en el mercado son unos materiales compuestos de una tela básica, fibras aglomeradas u otra composición similar adecuada, recubiertos por diversos materiales termo-adhesivos y formando un cuerpo duro y tenaz que reblandece por la acción del calor, pegándose a la parte correspondiente del calzado en su función de refuerzo o capillo.

10.

En la fabricación de todo calzado, la piel y el forro cortados adecuadamente han de ceñirse a una forma determinada por la horma de montaje, quedando finalmente el calzado con las formas base a las que se ha ceñido.

15.

Los refuerzos y capillos tienen la misión de dar consistencia a la estructura suave de las pieles, reforzándolas para que el calzado mantenga las formas adecuadas una vez que ha sido extraído de la horma. Por esta causa, si se utiliza un capillo o refuerzo duro y tenaz, su adaptación a una determinada forma será muy difícil mientras que, si el citado capillo o refuerzo se presenta blando y flexible en el momento del montaje, podrá ser adaptado a la horma con toda facilidad. Estas características de blandura y flexibilidad son necesarias solamente durante el proceso de adaptación a la horma, siendo necesario que el refuerzo o capillo se endurezca después de adaptado para conseguir la permanencia de las for

20.

25.

30.



372750

mas.

5. Para proporcionar a los refuerzos y capillos estas flexibilidad y blandura, momentos antes de su montaje son mojados en un disolvente adecuado para ser ablandados y poder ser adaptados sobre la horma. Este proceso de ablandamiento presenta el importante inconveniente de que el disolvente utilizado, al mismo tiempo que ablanda la pieza, disuelve los aprestos básicos y hace que la dicha pieza se vuelva pegajosa y se adhiera a las manos del operario que la coloca. Por otra parte, este trabajo requiere la manipulación de disolventes volátiles que presentan un mayor o menor grado de toxicidad y un evidente peligro de inflamación.

10. En evitación de estos inconvenientes, las mejoras que se propugnan están dirigidas a conseguir un refuerzo o capillo que pueda ser recibido por el fabricante de calzado en un estado de conservación y blandura que le permita montarlo directamente sobre la horma sin necesidad de mojarlo previamente en disolventes y que más tarde, una vez --  
15. transcurrido un determinado tiempo después de retirado de su embalaje, el citado refuerzo o capillo adquiriera la total dureza que le permitirá mantener las formas adquiridas en su estado anterior.

20. Para conseguir estos resultados, una vez fabricado el material laminar compuesto del refuerzo o capillo de la manera tradicional y convenientemente cortado en plantillas adecuadas, se somete a las piezas a la acción de un disolvente ablandador y, seguidamente, se procede a su colocación independiente entre los dobleces de una lámina --  
25. continua de un material intraspirable (por ejemplo, lámia-  
30.

21 OCT.



372750

- na de polietileno) capaz de evitar la evaporación del disolvente ablandador y de mantener las plantillas separadas entre sí para evitar que puedan adherirse unas a otras, ya que el citado disolvente ataca en primer término a la capa exterior que les proporciona la necesaria termo-adherencia, lo que les da una momentánea pegajosidad que desaparece - más tarde cuando, al no poder evaporarse, el disolvente es absorbido por las capas interiores del material que forma el refuerzo o capillo, que así adquiere la blandura necesaria y que conserva durante todo el periodo que permanezca debidamente embalado.
- 5.
- 10.

- Para mejor comprensión del objeto y solamente a título de ejemplo, se adjunta una hoja de planos en la que, de un modo esquemático, se ilustran tres formas de realizar el embalaje de los refuerzos o capillos ya cortados y humedecidos en disolvente ablandador:
- 15.

- En la figura 1ª, se representan los refuerzos (1) intercalados en dos apilamientos entre las vueltas de un material laminar (2) que se enrolla sobre sí mismo y que procede de una bobina (3).
- 20.

En la figura 2ª, representamos los refuerzos (1) intercalados en cuatro apilamientos entre las vueltas de un material laminar (2) que se enrolla sobre sí mismo y que procede de una bobina (3).

- En la figura 3ª, se representan los refuerzos (1) formando un solo apilamiento e intercalados entre los tramos de un zig-zag organizado con un material laminar (2) procedente de una bobina (3).
- 25.

- Cualquiera de las tres soluciones apuntadas permite la colocación independiente de un determinado número
- 30.



de refuerzos (1) que permanecen aislados entre las capas (enrollamientos o tramos) del material laminar impermeable (2), pero hacemos constar que pueden ser adoptadas otras soluciones de embalaje que den el mismo resultado.

- 5. Cuando se ha obtenido un paquete de refuerzos (1) enrollados conjuntamente con el material laminar (2), se dispone convenientemente dentro de una bolsa de material termo-soldable (no expresada) que se cierra mediante soldadura para asegurar la imposibilidad de evaporación del disolvente ablandador aplicado a los refuerzos (1). Dentro de dicha bolsa herméticamente cerrada se conserva una atmósfera de alta saturación de disolvente que hasta para asegurar las condiciones de blandura y flexibilidad de los refuerzos o capillos (1) hasta que se abra para proceder al montaje de los mismos.
- 10.
- 15.

- 20. Las plantillas de los refuerzos o capillos (1) así protegidas, son suministradas al fabricante de calzado que solo tiene que tomar de la bolsa las que necesite y que presentan las deseadas características de blandura y flexibilidad y que, por la acción del calor, se pegarán sin más a la parte correspondiente del calzado para constituirse en su función de refuerzo o capillo, y siendo durante un cierto tiempo perfectamente adaptables a las formas de la horma de montaje hasta que, una vez evaporado el disolvente ablandador que impregnaba sus capas interiores, se produce el endurecimiento automático que mantiene las formas una vez separado el calzado de la horma.
- 25.

- 30. Serán variables las circunstancias de tamaño, forma y material particularmente referidas a cada uno de los elementos que intervienen en el conjunto de mejoras,

372750



en el que podrá ser variado todo aquello que no suponga una alteración de la esencialidad del objeto expuesto en la pasada descripción, la cual deberá ser tomada en su más amplio sentido y no como una limitación de posibilidades de realización.

5.

Las solicitantes se reservan el derecho de extender esta demanda a los países extranjeros, reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud al amparo del Convenio Internacional para la protección de la Propiedad Industrial.

10.

Igualmente las solicitantes se reservan el derecho de introducir en la presente invención cuantos perfeccionamientos sobre la misma puedan derivarse, mediante la solicitud de los correspondientes Certificados de Adición en la forma señalada por la Ley.

15.

N O T A

La Patente de Invención, que se solicita por veinte años, para España, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre: "MEJORAS EN LA FABRICACION Y CONSERVACION DE REFUERZOS PARA EL CALZADO", según las características esenciales de las siguientes:

20.

R E I V I N D I C A C I O N E S

1ª.- Mejoras en la fabricación y conservación de refuerzos para el calzado, especialmente aquellos cuyas plantillas están cortadas de un material laminar compuesto de una tela básica o sustitutivo recubierta por diversos materiales termo-adhesivos y formando un cuerpo duro y tenaz que reblandece y se hace pegajoso por la acción del calor, caracterizadas porque, las citadas plantillas de los refuerzos o capillos, son sometidas a

25.

30.



372750

5. la acción de un disolvente ablandador y, seguidamente, son colocadas independientemente y sin tocarse entre sí comprendidas entre los dobleces o enrollamientos de una lámina continua de material intraspirable (lámina de polietileno o análogo), capaz de evitar la evaporación del disolvente ablandador adicionado en último término y que convierte en pegajosa a la superficie exterior de las plantillas ya que es atacado en primer término la capa exterior plástica que les proporciona la necesaria termo-adherencia.

10. 2ª.- Mejoras en la fabricación y conservación de refuerzos para el calzado, según la reivindicación 1ª, caracterizadas por el hecho de que, el material intraspirable que se intercala entre las plantillas, evita la evaporación del disolvente que, lentamente, es absorbido por las capas interiores del material hasta un punto en que desaparece la momentánea pegajosidad superficial y el conjunto adquiere blandura y flexibilidad que conserva mientras la envolvente impermeable mantenga la saturación, lo que se asegura disponiendo el paquete, formado por uno o mas apilamientos de plantillas comprendidos entre las --

15. vueltas de un enrollamiento o entre los tramos de un zigzag organizados con lámina continua impermeable, en el interior de una bolsa de material termo-soldable que se cierra herméticamente para conservar en su interior la atmósfera de alta saturación de disolvente que mantiene las -

20. plantillas en inmejorables condiciones de blandura y flexibilidad.

25. 3ª.- "MEJORAS EN LA FABRICACION Y CONSERVACION DE REFUERZOS PARA EL CALZADO".

30. Según queda sustancialmente descrito en la pre-



372750

sente Memoria, que consta de ocho hojas, escritas a máquina por una sola cara y acompañada de dibujos.

Madrid, a 21 de Octubre de 1969.

D<sup>a</sup> Margarita VERDU POVEDA,

D<sup>a</sup> Josefa FRAU MOLTO y

D<sup>a</sup> María BORRAS BOTELLA.

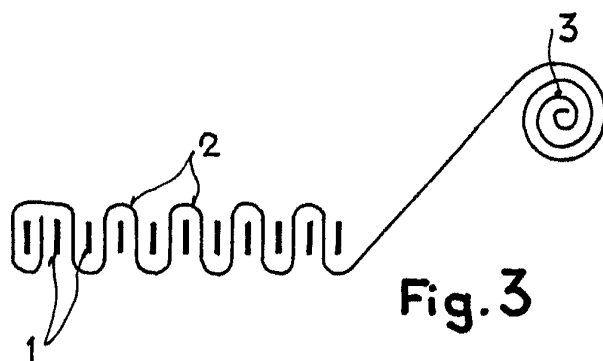
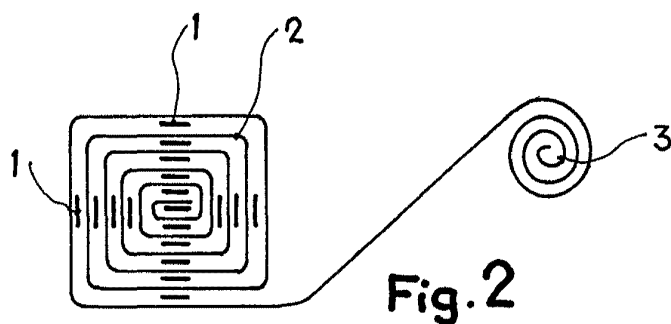
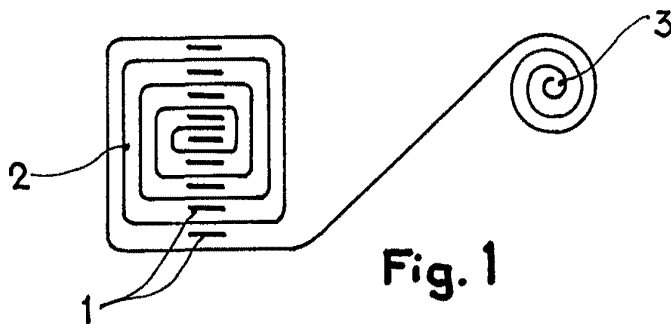
FRANCISCO GARCIA CABRERIZO  
P. P.

Firmado: M.ª Dolores Jorquera

MARGARITA VERDU POVEDA  
JOSEFA FRAU MOLTO  
MARIA BORRAS BOTELLA

372750 Hoja única

372750



Madrid, 21 OCT. 1969

MARGARITA VERDU POVEDA  
JOSEFA FRAU MOLTO  
MARIA BORRAS BOTELLA  
P. P.

FRANCISCO GARCIA CADRERIZO  
P. P.

Escala variable

Firmado: M.<sup>a</sup> Dolores Jorquera