

30521

2 NOV 1951



| |
|-------------------------------|
| SECCION TECNICA |
| CLASIFICACION I.P.C. |
| CLASE <u>A43</u> / <u>B29</u> |
| GRUPO <u>H</u> |

CADUCADO

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

registro de PATENTE DE INVENCION por veinte años en España, a favor de CASTELL Y TORRES, S.L., residente en ELCHE (Alicante), calle de Antonio Sansano Quiles, 17, de nacionalidad española,

por:

" PROCEDIMIENTO PARA OBTENCION DE PISOS MOLDEADOS PARA CALZADOS "

POOR QUALITY



5

La invención a que se refiere la presente memoria, constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial de 26 de Julio de 1.929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1.930.

10

El presente registro de Patente de Invención, concierne como su enunciado indica a un procedimiento para obtención de pisos moldeados para calzados, de acuerdo con la descripción detallada que del mismo se realiza, debiendo interpretarse siempre este concepto en su más amplio sentido y nunca en limitativo.

El procedimiento cuyo registro se preconiza, comprende las siguientes fases operativas:

15

En un depósito apropiado, preferentemente del tipo centrífugo, se deposita una carga de serrín de corcho, conglomerados de goma, latex y regenerados de goma.

20

Este depósito sometido a una caloría conveniente, establece la fusión en una densidad aparente, del material de soporte, mezclándose íntimamente entre sí y con serrín de corcho, hasta obtenerse una mezcla homogénea.

Los porcentajes de las cargas están calculados técnicamente.

Con este proceso se consiguen bloques o láminas de gomas en crudo.

25

Una vez realizada la mezcla citada, se traslada a una máquina de vulcanizar en la que se moldea por compresión, mediante el empleo de prensas adecuadas de funcionamiento por cualquier medio, eléctrico, hidráulico o similar, en la que los bloques son mantenidos durante el tiempo calculado previamente hasta conseguirse la total desecación del material de soporte empleado, sin que éste pierda su natural coeficiente de flexibilidad y compresión.

30



NOV. 1970

35

Los moldes utilizados en la máquina presentan una configuración anatómicamente ajustada, y a tal fin, la zona del calcaneo está realizada en un lateral, así como la de origen de la zona interdigital, siendo el resto de plano alabeado hasta ajustarse a la peculiar disposición del pie humano, constituyéndose por tanto pisos anatómicos.

40

La parte posterior e inferior del piso, puede ser totalmente recta, para calzado sin tacón o constituirse por la misma fase de moldeo de tacones de tipo de cuña sobre piezas monobloques.

Dicho plano inferior del piso presenta un rebaje limitado perifericamente y cuyas oquedades están divididas por una disposición nervada dispuesta cuadricularmente y entrecruzada, establecen una notable reducción de peso de la pieza y un evidente ahorro de materiales.

45

El piso posteriormente es forrado o guarnecido por todo su plano superior y perifericamente, quedando en la parte inferior una cobertura perimétrica de fijación al borde que circunda dicha parte inferior del piso.

50

Las guarniciones utilizadas son de material textil tramado o por adaptación de láminas de material sintético o natural, corcho o análogo, bien en una sola pieza o en dos, siendo una superior formativa de la plantilla y bordeada por una guarnición periférica.

55

En ambos casos de calzado de tacón o sin él, se procede de igual forma en el forrado, quedando éste unido permanentemente a su base por medio de pegado.

60

Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta, pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y se reivindica en la si-



27 NOV. 1970

guiente

N O T A

En resumen: La Patente de Invención que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

65

70

75

80

85

90

1ª.- Procedimiento para obtención de pisos moldeados para calzados, caracterizado esencialmente porque como primera fase operativa, se deposita en un colector apropiado, fijo o centrífugo, una carga de conglomerados de goma, regenerados de la misma, látex y serrín de corcho en porcentajes adecuados, realizándose la fusión de los materiales de soporte en una densidad aparente y a una caloría preestablecida, realizándose una mezcla íntima homogénea, consiguiéndose láminas o granulados de goma en crudo, trasladándose la mezcla citada a una máquina de vulcanizar, en la que se moldea mediante el empleo de prensas, siendo mantenidos los bloques hasta la solidificación del soporte, en un grado, para que éste no pierda su natural coeficiente de flexibilidad y compresión, presentando los moldes una configuración anatómicamente ajustada, en plano alabeado, estando previsto que la parte posterior e inferior del piso sea recta o constituyéndose tacones de cuña sobre estructuras monobloque, presentando dicho plano inferior un rebaje definido periféricamente y presentando bajorelieves divididos por una disposición nervada cuadrangular que establece reducción de peso específico, empleo de materiales y un medio amortiguador por compresión, siendo forrado el piso por su plantilla y periféricamente, por medio de cualquier material apropiado fijado por adhesivos.

2ª.- PROCEDIMIENTO PARA OBTENCION DE PISOS MOLDEADOS PARA CALZADOS.

Todo ello tal y como se describe en la presente memoria, que consta de cinco páginas escritas a máquina.

Madrid, 27 de Noviembre de 1970