

386507



SECCION Y G. ...	
CLASIFICACION ...	
CLASE A43	B68
SUBCLASE B	F

CERTIFICADO
DE
ADICION

por "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 381.237,
por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PIEZAS DE DEBIL ES-
PESOR PARA LA REALIZACION DE ELEMENTOS DE CALZADO, ARTICULOS
DE MARROQUINERIA Y OTROS ARTICULOS SIMILARES", a favor de la
firma francesa ANVER, S.A., residente en 7 á 15, rue Sidi-
Brahim, PARIS, 12e, SEINE (Francia).

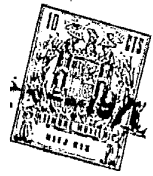
= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La invención se refiere a un procedimiento para la
fabricación de piezas de débil espesor para la realización de
calzado, artículos de marroquinería u otros artículos simi-
lares.

5.

El procedimiento descrito en la patente principal
consiste:



386507

5. - en realizar un molde, que comporta la matriz del artículo a fabricar, para el colado sobre este último de un material a base de silicona, de débiles pérdidas dieléctricas y que permite obtener una reproducción negativa fiel del citado artículo,

10. - en impregnar una lámina en material absorbente, tal como policloruro de vinilo, con la materia plástica en polvo o pasta, presta a ser gelificada, de la misma naturaleza química que ella, y por ejemplo el policloruro de vinilo, y que tiene como esta lámina un elevado coeficiente de pérdidas dieléctricas,

15. - en situar sobre la lámina en material absorbente impregnado de materia plástica por lo menos un soporte en lámina, tal como cuero, en tejido u otro.

20. - en asegurar el enlace íntimo de los componentes del artículo, por la acción combinada de un esfuerzo de presión, aplicando la matriz sobre el conjunto compuesto por la lámina impregnada y el soporte en lámina, y un campo eléctrico a altas frecuencias que solo provocan el calentamiento, la gelificación y la fusión de las materias plásticas que componen la lámina en material absorbente y la pasta o polvo, y que entraña la desaparición completa de esta lámina de material absorbente.

25. En el momento de la gelificación mediante corrientes a alta frecuencia, y gracias a su misma naturaleza quími-

386507



ca, la lámina en material absorbente y la pasta de materia plástica se combinan íntimamente para formar un producto homogéneo en todo el espesor del artículo.

5. Además, el artículo presenta un aspecto superficial excelente gracias al material absorbente que retiene la materia plástica, todo y permitiendo a las burbujas de aire escapar en el momento de la gelificación.

10. Por último, este procedimiento permite el enlace íntimo de la materia plástica gelificada al soporte laminar que no se deteriora en lo más mínimo durante el calentamiento mediante corrientes a altas frecuencias, dadas sus características dieléctricas.

15. La presente adición presenta una variante de este procedimiento, que permite obtener artículos coloreados. Según esta variantes, pigmentos de la misma naturaleza química que la materia plástica que compone la lámina en material absorbente y la pasta o polvo que la impregna, pero de color diferente del de estas últimas, se depositan en todo o parte de las partes huecas de la matriz, previamente a la puesta en posición de la lámina en material absorbente impregnada de materia plástica, con el fin de que en el momento de la gelificación, estos pigmentos se combinen con los otros componentes en materia plástica para colorear el artículo localmente, pero en la masa.

25. Pero este hecho, en el momento de la gelificación,

386507

23



los pigmentos coloreados funden con la pasta y la lámina en material absorbente y se enlazan con ellas para colorear el artículo en la superficie; pero asimismo en su espesor.

5.

Este procedimiento es muy interesante, ya que simultáneamente a la realización del artículo asegura la coloración. Además, permite obtener zonas coloreadas que, presentando el mismo estado de superficie que las no coloreadas, tienen una coloración homogénea y resistente en el tiempo.

10.

La invención se comprenderá mejor con la ayuda de la descripción que sigue, haciendo referencia al dibujo esquemático anexo que representa, a título de ejemplo no limitativo, una forma de puesta en práctica de este procedimiento en el caso de su aplicación a la coloración de elementos de calzado.

15.

La figura 1 es una vista en perspectiva de la matriz utilizada para realizar un tipo de empella de calzado.

20.

La figura 2 y 3 son vistas de costado en sección longitudinal según II-II de la figura 1, mostrando a mayor escala dos de las fases del procedimiento de fabricación de la empella.

25.

La figura 4 es una vista en perspectiva con sección parcial, mostrando una parte del artículo obtenido por este procedimiento.

- 5 - 386507



La figura 1 representa el molde (3) obtenido por colado, sobre una maqueta del artículo a realizar, de un material a base de siliconas de débiles dieléctricas y que permite obtener una reproducción negativa fiel del citado artículo. De preferencia, este material es del tipo del comercializado bajo la denominación "Silasténe" por la Société Industrielle des Silocones. Este molde comporta una matriz 4 que reproduce exactamente sobre su cara 4b las partes en relieve y en hueco de la maqueta del artículo a realizar y, en particular las 28a y 29a, que corresponden a las costuras 28 y dibujos 29 de la empella.

Como se describe en la patente principal, este molde 3 se sitúa con su matriz vuelta hacia lo alto sobre un soporte 2 dispuesto frente a un elemento de prensado 30 enlazado, como él, a una de los bornes de una fuente de corriente a alta frecuencia.

Según la invención, y como se ilustra en la figura 2, ciertas partes en hueco de la matriz 4 reciben pigmentos 32 en materia plástica de la misma naturaleza química que la que impregna el material absorbente 5. En el caso de esta forma de ejecución, los pigmentos 32 se depositan en las partes en hueco 28a, que corresponden a las costuras 28 del artículo.

La lámina en material absorbente 5 impregnada de pasta de materia plástica de la misma naturaleza química que

386507



ella, y en especial en policloruro de vinilo, es conducida por caras 4a de los bordes del molde. Se recubre por un soporte laminar 6, tal como en cuero.

5. Bajo la acción del esfuerzo de presión y de las corrientes a alta frecuencia, la lámina 5, la pasta que la impregna y los pigmentos 32 se combinan y se asocian para formar, tras gelificación, un material homogéneo, como se muestra en la figura 3.

10. Es de remarcar quem como se describe en la patente principal, bajo la acción del esfuerzo de compresión y de la elevación de temperatura que lleva a las materias plásticas a su punto de gelificación, el material que constituye la lámina 5 es enteramente aplastado por el borde 4a de la empella y se deforma solamente por su fondo 4b
15. donde casa enteramente con la forma al final de la compresión, como se ilustra en la figura 3.

20. Este procedimiento de fabricación permite pues asegurar, simultáneamente, la realización del artículo, el enlace entre sus componentes, y en particular entre la materia plástica y la lámina 6, y por último la colaboración de ciertas partes de este artículo. Es de observar que esta coloración, aunque local, se efectúa en la mesa y, por consiguiente, es particularmente resistente en el tiempo.

25. Cuando se desmoldea el artículo, presenta zonas de un cierto color y zonas de otro color. Así como por ejem-



plo, en el caso de la figura 4, si el color dominante en la empella es pardo o caoba, las falsas costosas 28 pueden ser de un rojo más intenso, lo que mejora el parecido con una empella en cuero verdadero.

5. Es evidente que al procurar zonas en hueco en la matriz, es posible realizar diversos elementos decorativos sobre el artículo, y ello, simultaneamente a su fabricación.

10. Además, para aumentar la resistencia mecánica del artículo, es posible asociar a la lámina en material absorbente 5, por lo menos otra lámina en material absorbente de naturaleza diferente de ésta última y que no pueda fundir a la temperatura de gelificación. Esta lámina puede ser en tejido de vidrio, en fieltro, en algodón o en caucho o
15. en cualquier otra materia tejida o no, e impregnada o no por la pasta de materia plástica que impregna la lámina 5. En el momento de la formación del artículo esta lámina es comprimida al propio tiempo que la lámina 5, a la cual se enlaza mediante la pasta de materia plástica gelificada.
20. Al final de la gelificación, forma dos partes integrantes del artículo del cual constituye la armadura.

25. Por último, en una forma de puesta en práctica preferida, la lámina en material absorbente 5 es impregnada por pastas de materia plástica de la misma naturaleza química pero de plastificaciones diferentes, es decir que



comporta, cada una, un porcentaje diferente de plastificante.

5. Así, después de la gelificación mediante corriente a alta frecuencia, el artículo obtenido presenta partes flexibles que corresponden a las zonas impregnadas por la pasta que tiene más plastificante, y partes rígidas, que corresponden a las zonas impregnadas por la pasta que comporta menos plastificante.

Esta puesta en práctica aumenta aún el interés del procedimiento ya que permite fabricar artículos que presentan zonas rígidas asociadas a zonas flexibles.

10. Entre otros, permite realizar en una sola operación elementos de calzado, que comportan zonas reforzadas, como por ejemplo el talón con su contrafuerte y la empella con su punta dura. Asimismo, permite reforzar localmente ciertas partes del zapato, como el margen de los tacones.

15. La rigidez de las partes rígidas depende evidentemente de la plastificación de la pasta utilizada, del espesor de la lámina en material absorbente impregnada por esta pasta y del porcentaje de impregnación de esta lámina.

20. Como resulta de lo que precede, la invención no se limita a las solas formas de puesta en práctica de este procedimiento que se han descrito anteriormente a título de ejemplos no limitativos, por el contrario, abarca todas las variantes de realización y de aplicación.

386507²

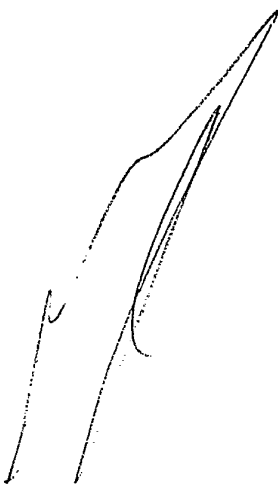


N O T A

Descrito el objeto de la presente invención, se declaran nuevas las siguientes reivindicaciones, con prioridad de la solicitud de patente austriaca nº A 5778/70 del 26 de Junio de 1.970.

5. 1.- Mejoras en el objeto de la patente principal nº 381.237 por procedimiento para la realización de elementos de calzado, artículos de marroquinería y otros artículos similares, caracterizados en que pigmentos de la misma naturaleza química que la masteria plástica que componen la lámina es material absorbente y la pasta o polvo que la impregna, pero de color diferente del de estas últimas, se depositan en todo o en parte de las partes huecas de la matriz, previamente a la puesta en posición de la lámina en material absorbente impregnada de materia plástica, con el fin de que en el momento de la gelificación., estos pigmentos se combinen con los otros componentes en materia plástica para colorear localmente, pero dentro de la masa.
- 10.
- 15.

20. 2.- Mejoras según la reivindicación 1, caracterizado en que la lámina en material absorbente está impregnada por una parte mediante pasta o polvo de materia plástica que tiene un porcentaje de plastificante inferior al de la pasta



386507²



o polvo que la impregna en sus otras partes con el fin de que después de la gelificación, las partes impregnadas mediante la pasta o polvo que tiene el más débil porcentaje de plastificante sean más rígidas que las otras partes.

5.

3.- Mejoras según una cualquiera de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizadas en que otra lámina en material absorbente, de naturaleza diferente de la de la primera lámina en material absorbente y que no puede fundir a la temperatura de gelificación, tal como un tejido de vidrio, en fieltro, en algodón, en caucho o en cualquiera otra materia tejida o no, se asocia en la matriz a esta primera lámina.

10.

4.- Mejoras en el objeto de la patente principal nº 381.237 por Procedimiento para la fabricación de piezas de débil espesor para la realización de elementos de calzado, artículos de marroquinería y otros artículos similares.

15.

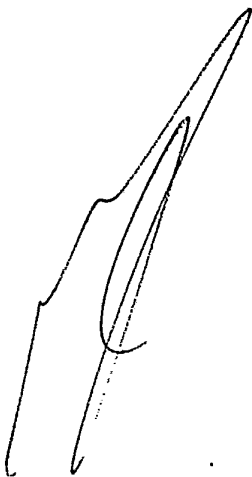
Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de diez páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de los dibujos reglamentarios.

20.

Madrid, a 23 ENERO 1971

JAMME IGERN

[Handwritten signature]
Firmado: ROQUE SANZ HERRERO



386507

386507

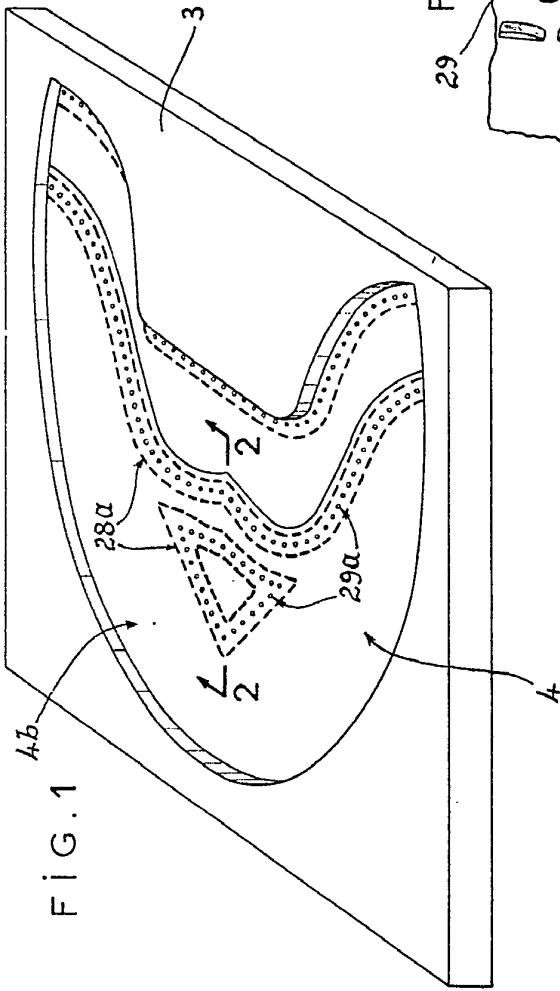


FIG. 1

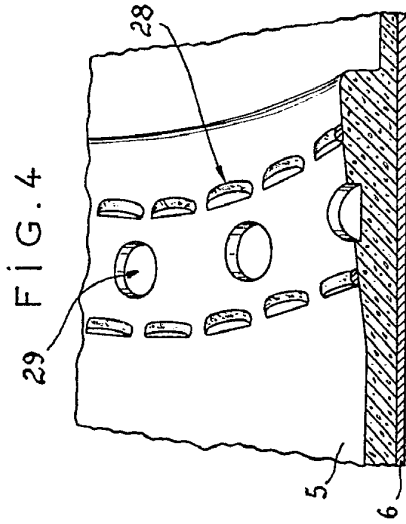
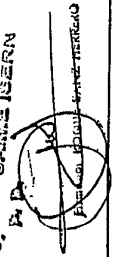


FIG. 4

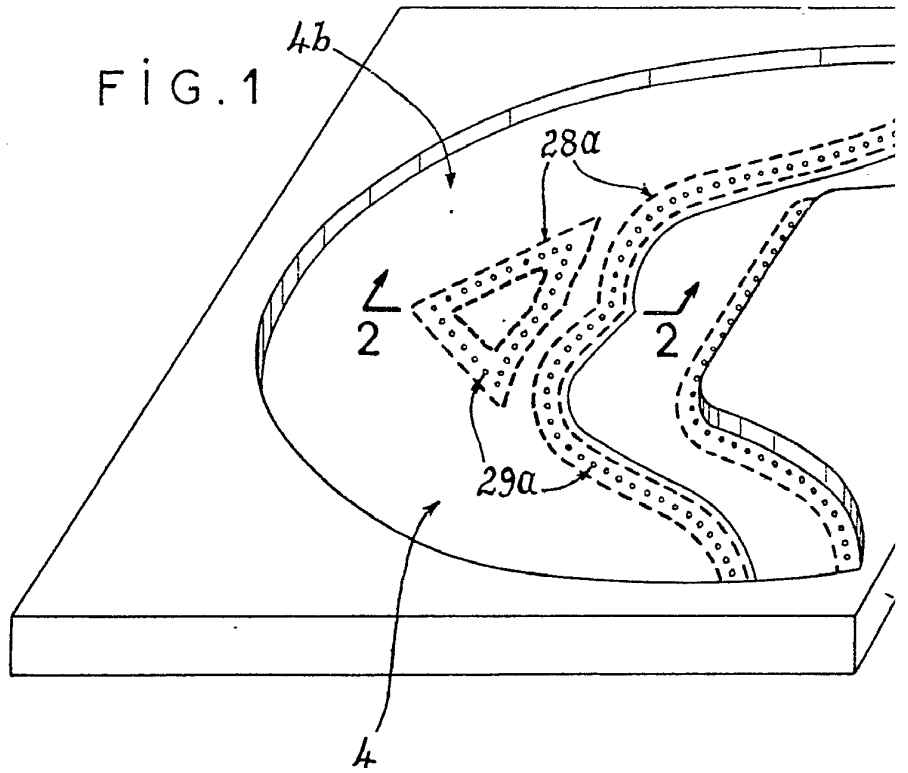
Madrid, a 23.1.71

A. O. P. A. G. J. N. S. E. R. N.

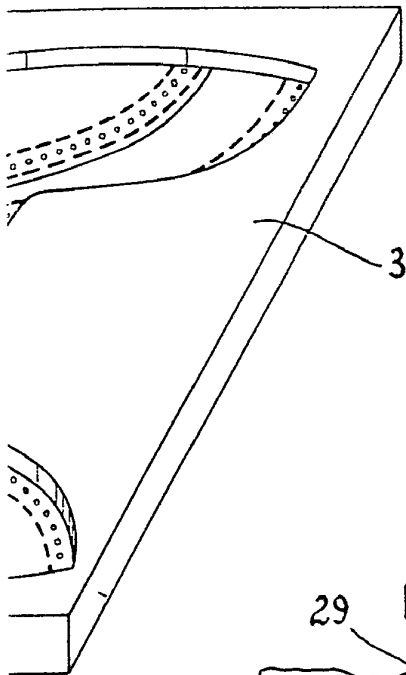


386507

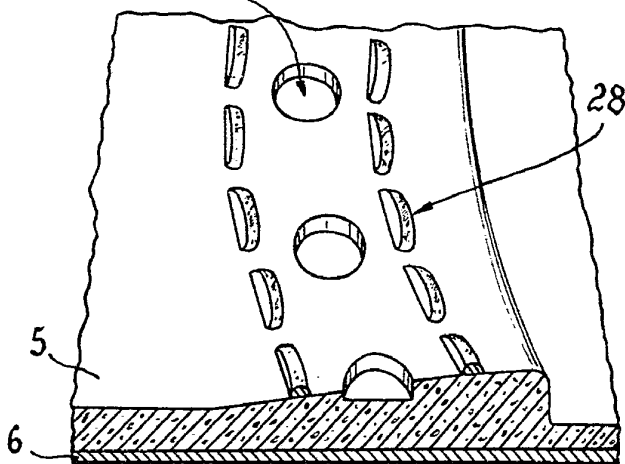
FIG. 1



386507

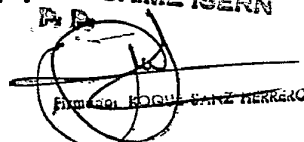


29 FIG. 4



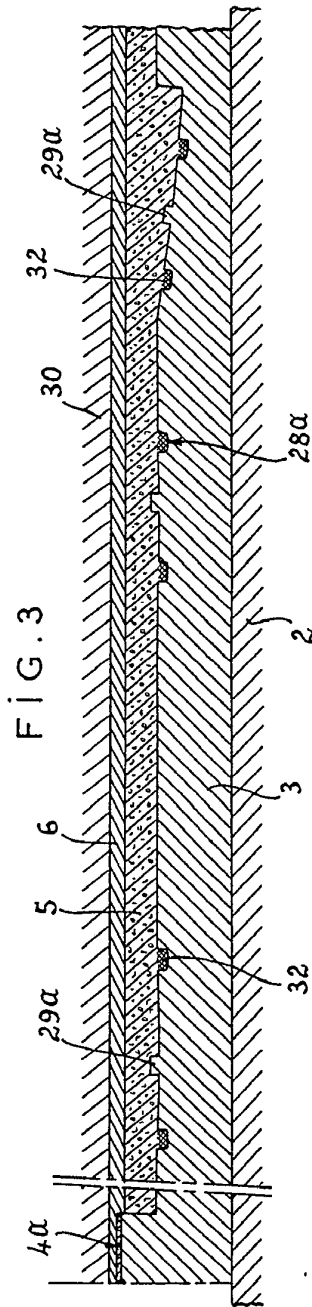
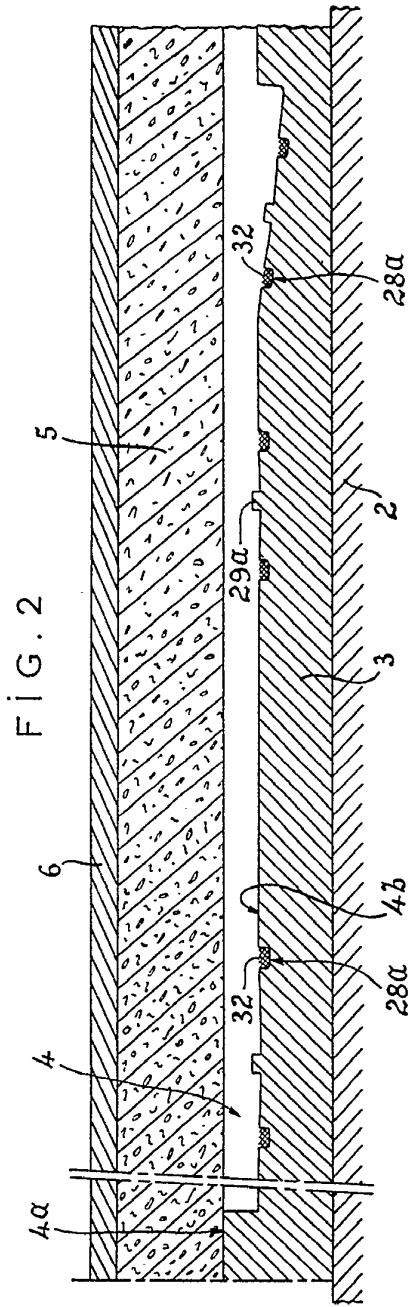
Madrid, a 23.1.71

p.a. JAIMÉ ISERN

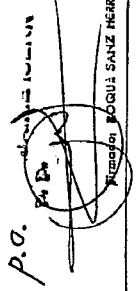


386507

386507



Madrid, a 23.1.71

P.O. 

Rogelio SANZ HERRERO

386507

FIG. 2

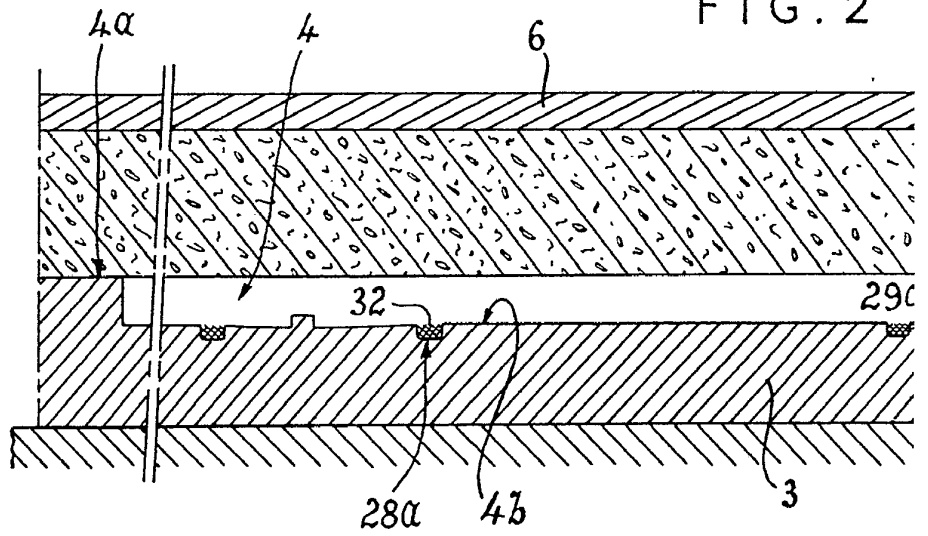
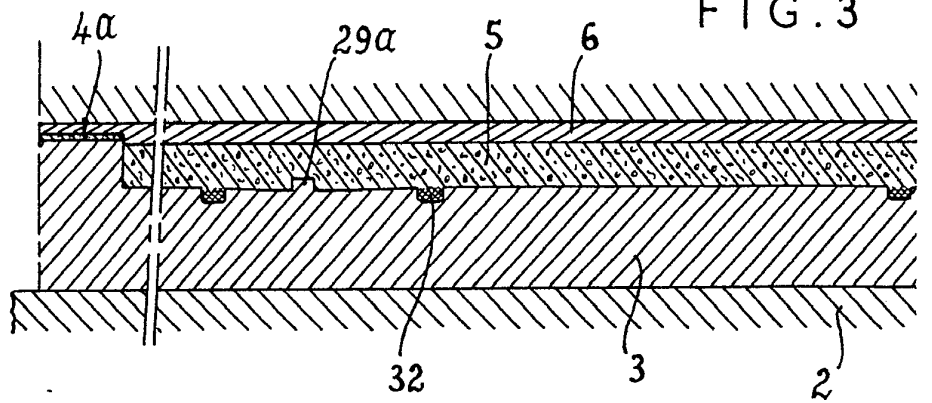
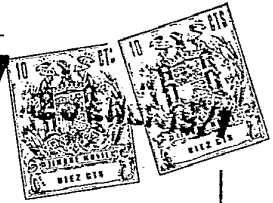


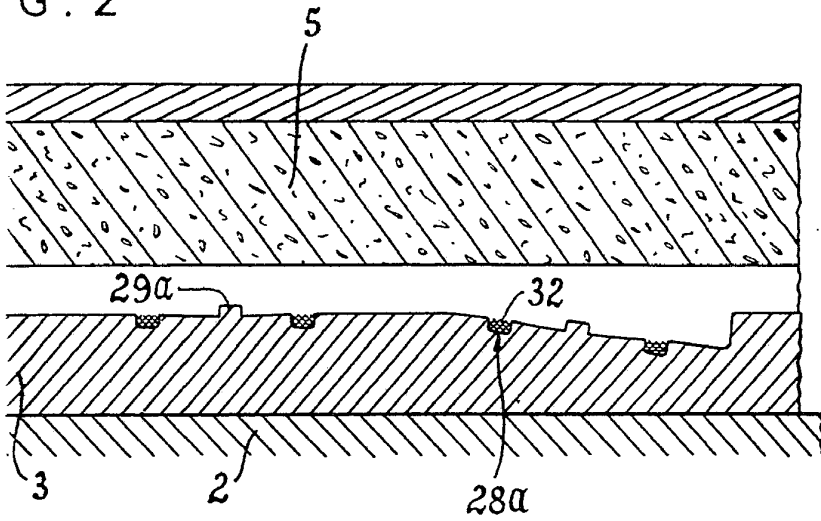
FIG. 3



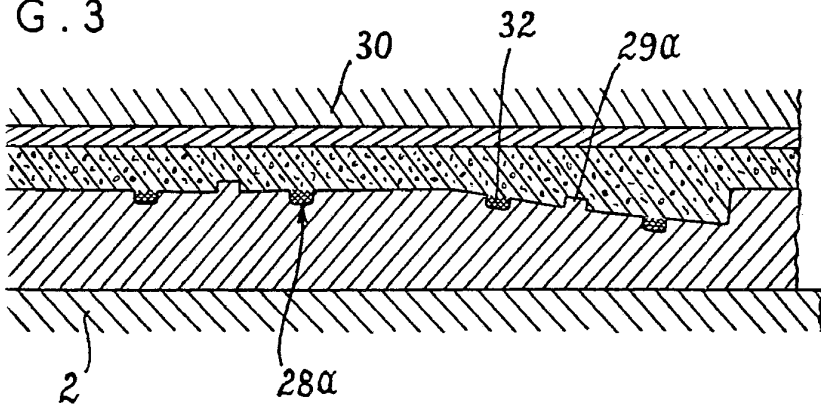
386507



G. 2



G. 3



Madrid, a 23.1.71

p.a.

Firmado: ROGUÈ SANZ HERRERO