



414550

Int. Cl.: B29J/A43B

CERTIFICADO DE ADICION

por

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE DE INVENCION N.º. 401.806, POR: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PISOS DE CORCHO TRITURADO, PARA CALZADO", a favor de DON JUAN BELMONTE MARTINEZ, de nacionalidad española, domiciliado en ELCHE (Alicante), Paseo de los Caídos, n.º 22.

MEMORIA DESCRIPTIVA

ANUNCIADO  
PROHIBIDA LA EXPOSICION  
Y LAS VENTAS Y CANTONALES

- 5.- Las exigencias de la moda han impuesto la utilización del corcho como materia prima para la fabricación de suelas, tacones y otros elementos, por parte de la industria del calzado, debido a las adecuadas cualidades de esta materia para la aplicación a muy diversos modelos o tipos de zapatos. Pero su utilización entraña el inconveniente de desaprovechar los trozos resultantes de cortar las planchas de dimensiones determinadas que se usan para tales fines, lo que produce una gran cantidad de desperdicios hasta el presente inutilizables, por lo que debido
- 10.-



a ello, el coste resulta en general inapropiado para el calzado que utiliza tal materia en su fabricación.

15.- Por ello, en la confección de tales calzados se obtiene gran cantidad de material inaprovechable, como resultado de las operaciones de corte de las planchas o cuando por error se efectúan secciones inadecuadas, como asimismo se originan cantidades de material inútil cuando las planchas presentan grietas o fisuras que las inutilizan para el servicio.

20.- Todo ello, redundando por tanto en la carestía de los calzados en los que sus suelas o pisos van fabricados en corcho y debido como venimos indicando, especialmente a la gran cantidad de materia prima que se desperdicia, siendo su coste mucho más elevado de lo que corresponde a la materia en que se constituyen los pisos y por tanto del calzado que los adopte.

30.- El solicitante, y a base de muy diversas pruebas y experiencias llegó a la conclusión del objeto de la patente de invención nº. 401.806, el cual ha sido mejorado por virtud del objeto del cual se consigue llegar a la fabricación de pisos para el calzado con la utilización de desperdicios del corcho de cualesquiera dimensiones y formas, y a que va a ser posteriormente triturado, pudiendo por tanto utilizarse tales materiales de desecho, lo que repercute en gran aprovechamiento de la materia prima y por consiguiente en la disminución de precio, poniendo el calzado a que sea aplicados los pisos por este procedimiento fabricados, al alcance de cualquier economía, al tiempo que poseen gran resistencia y flexibilidad, virtudes buscadas en todo objeto de su naturaleza y conseguidas con el procedimiento de fabricación que es objeto de este certificado de adición, por virtud



del cual se consigue llegar al mismo fin mas simplifi-  
cadamente ya que no es necesario en el mismo utilizar  
45.- resistencias para aumentar la temperatura, ya que la ope-  
ración se realiza a la temperatura ambiente.

Conocidas las esencialidades e inconvenientes  
a obviar del procedimiento de fabricación que es objeto  
del certificado de adición que nos ocupa, y por ser el  
50.- tipo que ha de servir de base para llevar a cabo la con-  
fección de las diversas formas de realización a que en la  
práctica puede llegarse con la aplicación de sus fundamen-  
tos básicos, se cita en la presente memoria a título de  
ejemplo y se describe a continuación.

55.- Los trozos de corcho de cualesquiera dimensio-  
nes y formas, que podrán proceder de recortes y mate-  
riales de desecho, se introducen en un molino triturador  
que consigue su granulación a las dimensiones convenien-  
tes oportunas para la formación de piso para calzado que  
60.- se desee obtener.

El material, convenientemente triturado del  
modo citado, se introducirá en una mezcladora, junto con  
las idóneas sustancias adhesivas, que tendrán las propie-  
dades convenientes para la consecución de la fabricación  
65.- del piso que se desee obtener por este procedimiento,  
ejerciéndose la presión adecuada sobre ellos en prensas  
preparadas al efecto y manteniéndose el tiempo conveniente  
para que se realice el pertinente fraguado, con lo que el  
piso habrá sido obtenido.

70.- Dicho proceso que se venía realizando en calien-  
te según el procedimiento que preconiza la patente nº.  
401.806, pero por la naturaleza de la mezcla o por otros  
determinados factores con el procedimiento de fabricación  
que es objeto este certificado de adición que nos ocupa,  
75.- se logra efectuar sus operaciones en frio al someter los



80.- modelos pertinentemente llenos de la mezcla a la temperatura ambiente y posteriormente siendo prensados para la obtención del piso, debido a la utilización de substancias adhesivas de fraguado, solidificación y vulcanización que fraguan y se solidifican a la temperatura ambiente al ser prensadas convenientemente.

85.- Descrito suficientemente que nos es el procedimiento que nos ocupa de fabricación que es objeto del certificado de adición que nos ocupa, únicamente nos resta señalar se trata de una de las variadas formas de realización a que en la práctica puede llegarse con la aplicación de sus fundamentos básicos, sin que las modificaciones de materiales empleados, composiciones de mezcla u otras no fundamentales desvirtúen la esencialidad de tal invención.

90.-

N O T A

El certificado de adición descrito recaerá, pues, sobre las siguientes reivindicaciones:

95.- 1ª.- "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE DE INVENCION Nº. 401.806, POR: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PISOS DE CORCHO TRITURADO, PARA CALZADO", caracterizado por cuanto a tal fin se almacenan en la tolva de un molino triturador los trozos de corcho, de cualesquiera dimensiones y formas que se introducirán o verterán posteriormente en el molino triturador propiamente dicho,

100.- apto para conseguir su granulación a determinadas dimensiones según las características del piso a fabricar; introduciéndose a continuación el material así triturado, junto con la substancia o substancias adhesivas pertinentes, en una mezcladora; vertiéndose después, la mezcla de tal modo

105.- obtenida en unos moldes de las dimensiones apropiadas con formas aptas para la consecución de los pisos de las características proyectadas en los que permanecerá el tiempo pre-

*mte*



110.- ciso para que se realice su fraguado, solidificación o vulcanizado, acción ésta que se realiza en frío, es decir a temperatura ambiente, sometiendo tales moldes de fraguado a la necesaria presión en las prensas apropiadas con tal fin.

115.- 2ª.- "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE DE INVENCION Nº. 401.806, POR: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PISOS DE CORCHO TRITURADO, PARA CALZADO".

Todo ello tal y conforme queda descrito, representado y reivindicado.

120.- Esta memoria consta de cinco hojas mecanografiadas y foliadas por una sola de sus caras, conteniendo un total de ciento veinte líneas.

MADRID A 11 DE MAYO DE 1973

P.A.

MANUEL DE ARPE.

*Manuel de Arpe*

*M/E*