

4256

A43B; A43D

MEMORIA DESCRIPTIVA

PARA UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR DE LA SOCIEDAD ROHSTOFFSERVICE Ans., DE NACIONALIDAD LIECHTENSTEIN, DOMICILIADA EN MAUREN (LIECHTENSTEIN), sin más señas.

s o b r e :

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TACOS PARA ZAPATOS, ZUECOS O SIMILARES"

& & & & & & & & &

La presente invención tiene la finalidad de realizar un procedimiento mediante el cual se fabriquen tacos para zapatos, zuecos o similares, extremadamente ligeros, aún siendo rígidos y con una resistencia mecánica y un aspecto estético similar a los de madera.

5

El procedimiento prevé dentro de un depósito metálico, preferentemente de aluminio, y dentro del cual se haya depositado un molde de madera del taco que se pretende obtener, se vierta goma a la silicona, que adopta interiormente, después de haber retirado el molde, una superficie que reprodu-

10

ce fielmente la propia del molde, incluyendo por tanto las vetas y pequeñas asperezas características de una superficie de madera.

5 En el vaciado así obtenido, se incorpora una mezcla de poliuretano expandido, con resinas epóxido de expansión polimerizables en calientes, obteniendo de tal manera un taco de extremada ligereza, pero con una resistencia mecánica y un aspecto estético en todo semejantes a los de madera.

10 El procedimiento se describirá más detalladamente a continuación, con auxilio de la lámina de planos adjunta, en la que:

15 las figuras 1 y 2 representan respectivamente, en vista de costado, en sección a través de un plano vertical axial y en vista superior, el depósito de aluminio, con el molde de madera introducido en el mismo;

20 las figuras 3 y 4 representan, siempre en las mismas vistas, el depósito después de la colada de goma a la silicona; las figuras 5 y 6 muestran, siempre en las mismas vistas, el vaciado listo para la colada de la mezcla de resina polimerizable en caliente;

25 las figuras 7 y 8, representan, siempre en las mismas vistas, el vaciado, después de haberse efectuado en el mismo la colada;

30 la figura 9 muestra el taco obtenido por el procedimiento a que se refiere la invención.

En el depósito (1) (Figs. 1 y 2), construido en dos partes, acopladas recíprocamente por las charnelas (2) y (3), se introduce el molde (4), por ejemplo de madera, del taco que se pretende obtener.

35 Este molde se mantiene separado respecto de las paredes del depósito, por ejemplo valiéndose de las ménsulas (5) y (6) fijadas por un lado a la superficie interior del depósito y por el otro al molde (4).

En el vano que viene a constituirse entre el molde (4) y el depósito exterior (1), (Figs. 3 y 4) se vierte fi-

nalmente goma a la silicona (7), que de tal modo viene a formar la superficie interior del vaciado, sin uniones.

Retirado el molde (4), el vaciado presenta en la superficie interior de la vaina (7) (Figs. 5 6), las vetas y las pequeñas asperezas propias de una superficie de madera, que se reproducirán en el taco acabado.

La última fase del procedimiento prevé el cierre superior del vaciado (1), por medio de una tapa (8), que delimita con exactitud la superficie superior respecto del taco que se pretende obtener.

Aquel vá provisto de uno o varios conductos (9), a través de los cuales se inyecta la mezcla de poliuretano expandido con resinas epóxido de expansión polimerizables en caliente, mediante dosificadores de caída de tipo convencional, resinas que de tal manera vienen a colmar por completo el espacio delimitado por la superficie interior de la goma a la silicona (7), dando lugar a un taco (10), que, liberado del troquel (Fig. 9), presenta características de resistencia mecánica y estéticas perfectamente similares a las de un taco de madera mostrando además, respecto de ésta, la ventaja de una extremada ligereza.

La invención se extiende además a los tacos obtenidos por el procedimiento ahora descrito, por cuanto los mismos presentan características de absoluta novedad respecto de los tacos actualmente existentes para las mismas aplicaciones. El taco obtenido muestra concretamente características de rigidez, de ligereza y de aspecto estético totalmente semejantes a la de la madera, que permiten distinguirlo claramente respecto de todos los tacos hasta ahora en uso.

Naturalmente, los pormenores de detalle del utillaje representado para poner en práctica el procedimiento a que se refiere la invención, podrán obtenerse también de manera diferente, permaneciendo invariables las características esenciales de la invención, sin por ello salirse del ámbito abarcado por la misma.

N O T A

En resumen: la invención recae sobre las siguientes reivindicaciones:

5 1.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TACOS PARA ZAPATOS, ZUECOS O SIMILARES, caracterizado por el hecho de que el mismo prevé una colada de goma a la silicona, en el espacio formado entre un molde de madera del zueco que se pretende obtener y un depósito exterior de metal, preferentemente de aluminio, una colada sucesiva en el espacio que ha dejado libre el molde de madera, de una mezcla de poliuretano expandido  
10 con resinas epóxido de expansión polimerables en caliente, obteniendo de tal manera un taco de resistencia mecánica y aspecto estético enteramente similares a los de madera, aún presentando características de extremada ligereza.

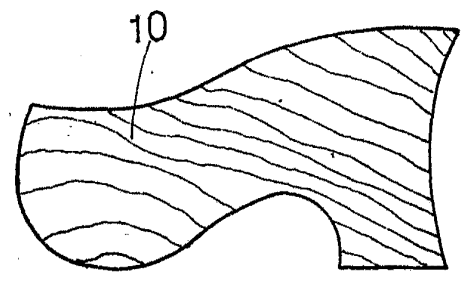
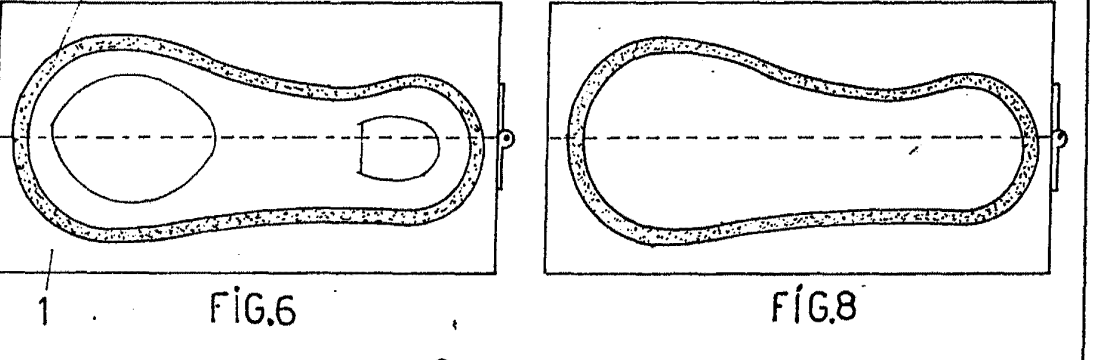
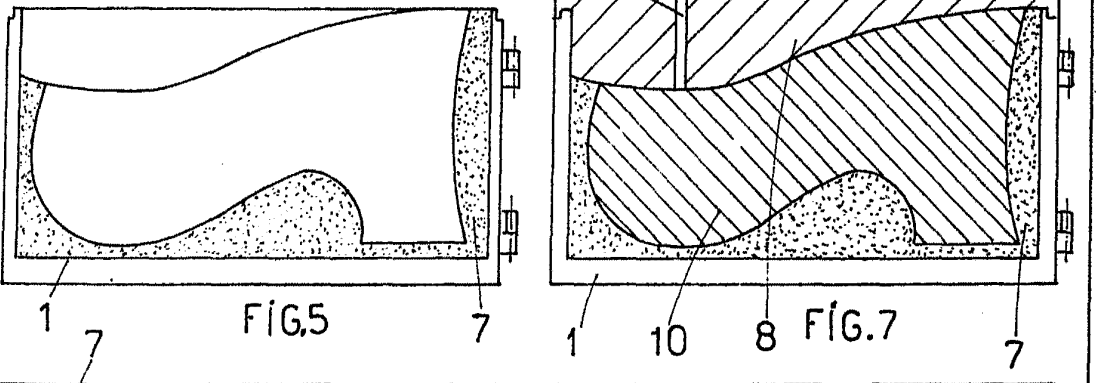
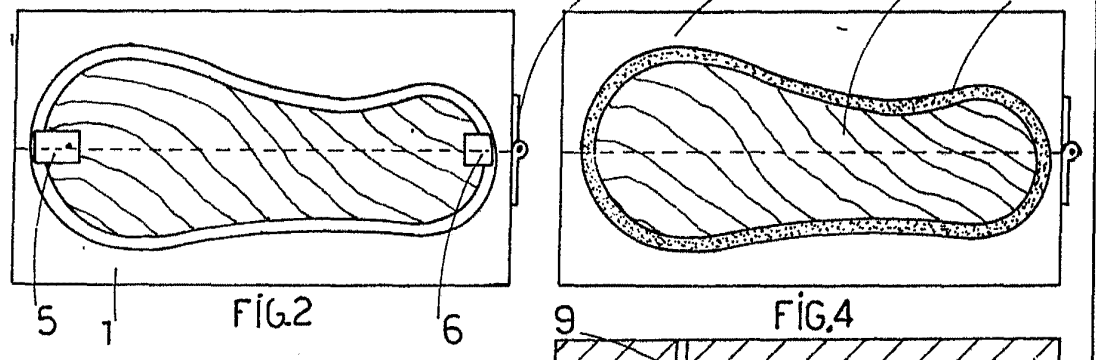
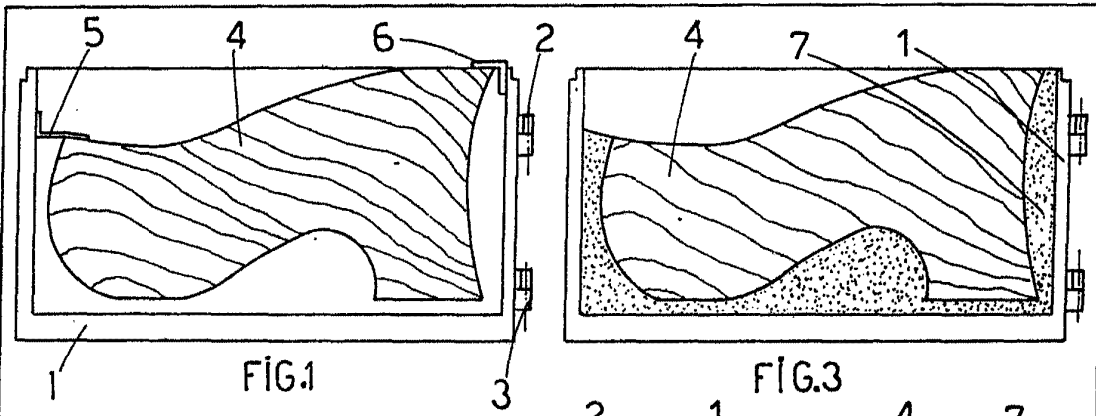
15 2.- Procedimiento, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de construirse los tacos en una mezcla de poliuretano expandido, con resinas epóxido de expansión polimerizables en caliente, cuya resistencia mecánica y aspecto estético son totalmente semejantes a los de madera, aún presentando características de extremada ligereza.

20 3.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TACOS PARA ZAPATOS, ZUECOS O SIMILARES.

Según se describe en esta memoria que consta de CUATRO hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

MADRID, 29 ENE. 1975

*Manuel*  
*Ortiz*



Escale variable  
 Madrid  
 29 ENE. 1975  
*[Signature]*