

441194

Int Cl³ A43025/20

~~A43D~~

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

POR "PROCEDIMIENTO PARA ESTABLECER UNA UNION ADHESIVA, EN ESPECIAL ENTRE LA PARTE SUPERIOR Y LA SUELA DE ZAPATOS", a favor de la firma alemana H. VOGELS, K.G., domiciliada en Kempweg, 1-7- D-406 VIERSEN-11 (Alemania).

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. El invento se refiere a un procedimiento para establecer una unión adhesiva, en especial entre la parte superior y la suela de zapatos, en el que al menos una de las dos partes a pegar entre sí se provee de un pegamento en la superficie que se pretende pegar, pegamento que entonces se activa bajo la acción de calor, y que se une con la otra parte bajo la acción de presión.

10. En los procedimientos conocidos hasta ahora para pegar la parte superior y la suela en zapatos, se procede por lo pronto a asperizar la suela, caso de tratarse de una suela de cuero o de caucho. A continuación se aplican sobre la su-

**POOR
QUALITY**

- perficie de unión, a mano o por vía mecánica, una o dos manos de pegamento, según la estructura del material, y se deja secar. Seguidamente se almacenan en un lugar apropiado, no debiendo el tiempo de almacenaje sobrepasar las 3 semanas,
5. puesto que de otro modo no queda garantizada ya una adherencia irreprochable. La parte superior montada del zapato, que puede consistir en cuero o en policloruro de vinilo, se asperiza por lo pronto en el doblez de adaptación, después de lo cual se aplica a mano una capa previa de pegamento a base
10. de poliuretano. Esta capa previa puede suprimirse si se emplea policloruro de vinilo para la parte superior. Después de aireada esta capa previa, se vuelve a recubrir la superficie adhesiva con pegamento a base de poliuretano. Sigue entonces un proceso de secado de una duración de unos 20 a 30 minutos,
15. que puede ser acortado en aproximadamente la mitad mediante un secado artificial. Si se sobrepasa o se queda uno sustancialmente por debajo de este tiempo de secado, no está garantizada ya una adherencia irreprochable.

Se calienta entonces la suela mediante electroshock hasta

20. unos 70 a 80° C, con lo que se activa el pegamento, y se adapta a continuación al zapato montado, pegándose con él en una prensa, bajo presión.

Como el pegamento se aplica a mano, al menos en la parte superior del zapato, no siempre se pueden impedir ensuciamientos por pegamento, tanto en la suela, como también en la parte superior. Ello tiene como consecuencia la necesidad de una limpieza costosa, con un gasto considerable de tiempo. En algunos casos no es posible ya eliminar el desperfecto producido en el zapato lo que origina un menoscabo de la calidad del

25. producto. Tal es especialmente el caso cuando la parte supe-

30.

rior. Otro inconveniente estriba en que debido a la aplicación a mano, la parte superior montada queda en algunos sitios dotada de una capa demasiado delgada de pegamento, o incluso exenta de ella.

5. El invento se ha propuesto por lo tanto modificar de tal modo el citado procedimiento de pegado, que no puedan producirse ya las deficiencias mencionadas más arriba.
De acuerdo con el invento se resuelve este problema por el hecho de que a base del pegamento se moldea por lo pronto una lámina de pegamento, que se seca, se corta a medida, y después se coloca sobre una de las dos partes que se van a unir entre sí. Mediante esta conformación del pegamento a manera de lámina de pegamento seca y, por lo tanto, fácil de manejar, se simplifica sustancialmente el establecimiento de la unión adhesiva. Así, por ejemplo, no es posible un ensuciamiento por pegamento en la parte superior, ni tampoco en la suela. No se producen por consiguiente gastos de limpieza, ni tampoco mercancía de menor valor. Debido a la posibilidad de poder confeccionar tales láminas de manera relativamente exacta, se puede asimismo dosificar exactamente la cantidad de pegamento necesaria para el pegamento, con lo que se mejora sustancialmente la calidad de éste y se ahorra pegamento; en efecto los desperdicios producidos al cortarse a medida las láminas de pegamento, son regenerables mediante inmersión en disolventes. Es posible asimismo prescindir de costosas instalaciones de aspiración que aspiren los vapores perjudiciales para la salud producidos al aplicarse las capas de pegamento, puesto que gracias al procedimiento conforme al invento se puede suprimir totalmente el trabajo con pegamento líquido.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.

Otra ventaja consiste en que en este trabajo limpio y en ambiente agradable, se puede prescindir de indumentaria de trabajo y útiles de trabajo, tales como, por ejemplo, pinceles y similares. Para el mantenimiento en almacén de pegamentos y suelas se precisan cantidades sustancialmente menores, pudiendo las suelas, al no recibir ahora ya ningún recubrimiento de pegamento, ser almacenadas sin riesgo durante un tiempo considerablemente más largo.

5.
10. Como perfeccionamiento del invento está previsto que la lámina de pegamento se aplique sobre la suela, puesto que ésta puede ser calentada más fácilmente.

De acuerdo con otra característica del invento se propone que la suela, antes de aplicarse encima la lámina de pegamento, reciba una sola mano de pegamento, dejándose secar seguidamente. Asimismo está previsto que la parte superior del zapato reciba a su vez una sola mano de pegamento, aireándose entonces brevemente antes de juntarse con la suela. Gracias a estas dos medidas adicionales se eleva sustancialmente la calidad del pegamento, si bien, por otra parte, hay que prescindir de algunas de las ventajas que se consiguen en el procedimiento sin mano adicional de pegamento. Ahora bien, con relación al procedimiento conocido hasta ahora, se sigue suprimiendo todavía una segunda mano de pegamento necesaria eventualmente sobre la suela, así como una segunda mano de pegamento y el siguiente proceso de secado en la parte superior del zapato. Estas medidas pueden suprimirse desde luego cuando la suela consiste en policloruro de vinilo o en una suela de goma en un lecho de policloruro de vinilo, y/o cuando la parte superior del zapato está conformada a base de policloruro de vinilo.

15.
20.
25.
30.

De acuerdo con otra característica del invento se propone que la lámina de pegamento sea activada a 90 hasta 100°C.

Está previsto asimismo que la lámina de pegamento tenga por término medio un grueso de 0,2 a 0,2 mm, no teniendo -
5. importancia oscilaciones de 0,2 hasta 0,3 mm.

Finalmente se prevé conforme el invento que la lámina de pegamento se obtenga a partir de pegamento a base de poliuretano.

N O T A

10. Hecha la descripción del presente invento lo que se declara como nuevo y de propia invención comprende las reivindicaciones siguientes:

15. 1.- Procedimiento para establecer una unión adhesiva, en especial entre la parte superior y la suela de zapatos, en el que al menos una de las dos partes a pegar entre sí se provee de un pegamento en la superficie adhesiva, pegamento que
20. después se activa bajo la acción del calor, y después se une con la otra parte bajo la acción de presión, caracterizado porque el pegamento se moldea por lo pronto en forma de lámina de pegamento, que se seca, se corta a medida y después se
25. coloca sobre una de las dos partes que se van a unir entre sí.

2.- Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque la lámina de pegamento se inserta en la suela.

25. 3.- Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 2, caracterizado porque la suela, antes de insertarse la lámina

de pegamento, recibe una sola mano de pegamento y se saca.

4.- Procedimiento de acuerdo con las reivindicaciones 2 y/ó 3, caracterizado porque la parte superior del zapato recibe una sola mano de pegamento, y después se airea brevemente antes de ensamblarse con la suela.

5.

5.- Procedimiento de acuerdo con una o varias de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado porque la lámina de pegamento tiene por término medio un grueso de 0,2 a 0,3 mm.

10.

6.- Procedimiento de acuerdo con una o varias de las reivindicaciones 1 a 5, caracterizado porque la lámina de pegamento se obtiene a partir de un pegamento a base de poliuretano.

7.- Procedimiento para establecer una unión adhesiva, en especial entre la parte superior y la suela de zapatos.

15.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria que consta de 6 hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.-

Madrid, a 23 de Septiembre 1.975

H. VOGELS, K.G.

p. a.

BAIME ISTEIN
P. I.
Firmado José L. ...

