

443251

Int. Cl. <sup>2</sup> A43D
-------------------------------

## MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de una..

### PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: HIJO DE TIMOTEO RUIZ, S.A, de  
nacionalidad española.

RESIDENCIA: Gral. Franco s/n -ARNEDO- (Logroño)

Inventor: CARMELO RUIZ AGUSTIN, que cede sus derechos  
a la Empresa solicitante.

ENUNCIADO: "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN  
EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE  
CALZADO LIGERO CON BANDELETA DE  
TEJIDO".

Prioridad: Patente ..... n.º ..... del .....

1                                   La presente memoria descriptiva tiene  
como fin la declaración del objeto sobre el que ha de recaer  
el privilegio de explotación industrial y comercial, exclusivo  
en el territorio nacional, de una Patente de Invención de  
5                                   acuerdo con la vigente Legislación sobre Propiedad Industrial  
que, como el enunciado indica, se trata de "PERFECCIONAMIENTOS  
INTRODUCIDOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO LI-  
GERO CON BANDELETA DE TEJIDO".

10                                   En el procedimiento que se conoce de fa-  
bricación de calzado ligero con bandeleta de tejido de yute o  
algodón se colocan el corte y el piso sobre la horma, y la ban-  
deleta de yute se coloca por otra parte a lo largo del molde  
de vulcanizado, y seguidamente pero ya en fase de vulcanizado  
la bandeleta de yute se une, mediante una tira de goma blanda  
15                                   o esponjosa, a la vez que con ésta se pega el corte al piso.  
En este caso, por la propia naturaleza blanda y esponjosa de  
la goma y por el hecho de hacerse la incorporación de la bande-  
leta en la fase de vulcanizado, es preciso aplicar en esta fa-  
se una presión y una temperatura limitadas, de 2-2'5 Kp/cm<sup>2</sup> y  
20                                   de 90-100°C., para que no fluya la goma y se propague al exte-  
rior, lo que daría lugar a obtener un calzado defectuoso.

                                  Ahora bien, el problema que tiene este  
procedimiento es que por la naturaleza blanda de la goma y por  
las características del procedimiento la bandeleta se puede  
25                                   deshilachar o despegar fácilmente durante la utilización del  
calzado que, por esta razón, tiene muy acortada su vida.

                                  Para evitar estos inconvenientes, es im-  
periosa la necesidad de utilizar una goma dura que varía sus-  
tancialmente y perfecciona para su aplicación el procedimiento  
30                                   de fabricación del calzado.

1 Una diferencia fundamental del presente  
procedimiento de fabricación de calzado ligero, en la que basa  
su perfeccionamiento respecto al procedimiento convencional,  
consiste en que lo primero que se hace es el pegado de la ban-  
5 deleta de yute al corte a través de una banda de goma dura. Es-  
to se hace con anterioridad a la vulcanización y recordamos  
que en el procedimiento convencional era en la propia vulcani-  
zación en la que se realizaba la unión o pegado de la bandeleta  
al corte.

10 En esta fase previa de pegado de la ban-  
deleta de yute se produce a la vez con ésta el pegado del corte  
al piso.

15 A continuación viene la fase de vulcani-  
zado en la que radica la otra diferencia importante del presen-  
te procedimiento, al hacerse dicha fase en unas condiciones  
de presión y temperatura de 40 Kp/cm<sup>2</sup> y 150°C. Estas condicio-  
nes de presión y temperatura no hacen fluir la goma dura al ex-  
terior de la bandeleta en razón a la propia naturaleza de ésta  
y al hecho de realizarse el vulcanizado una vez que la bandeleta  
20 está ya pegada al piso a través de la banda de goma dura,  
pero sí se consigue que esta goma dura fluya para quedar sufi-  
cientemente penetrante en el tejido de la cara interior de la  
bandeleta, para conseguir un pegado uniforme y compacto. Esta  
vulcanización consolida además el pegado previo del corte al  
25 piso.

30 Para comprender mejor la naturaleza del  
invento, en el plano adjunto representamos (a título de ejem-  
plo meramente ilustrativo y no limitativo) una forma preferen-  
te de realización industrial, a la que nos remitimos en nues-  
tra descripción; sobre dicho plano:

1 La figura 1 muestra una vista lateral de la horma.

Las figuras 2 y 3 muestran al molde cerrado y abierto respectivamente.

5 La figura 4 es un detalle en sección del calzado después de efectuadas las fases del presente procedimiento.

De acuerdo con la presente invención, el procedimiento de fabricación de calzado ligero comienza con una primera fase que consiste en el pegado manual de la bandeleta de yute o algodón (1) a la banda de goma dura (2) que, a su vez, va pegada al corte (3) y al piso (4). Este pegado de la bandeleta de yute (1) se hace con anterioridad a meter el calzado en el molde (5) (formado por los dos aros abisagrados (6) y (7)), o lo que es lo mismo antes de efectuar la propia fase de vulcanizado. Es decir, se saca la horma (8) de los aros (6) y (7) del molde (5) y se mete el corte (3) dentro de ésta, colocando la banda de goma dura (2) alrededor del corte (3) y pegando a ésta la bandeleta de yute (1); se coloca también el piso (4).

20 La segunda fase del procedimiento de la invención consiste en la vulcanización propiamente dicha, con la particularidad de que ésta se realiza dando una presión de 40 Kp/cm<sup>2</sup> y a una temperatura de 150°C. En estas condiciones sin que la goma dura fluya al exterior, sí se consigue sin embargo que penetre entre los intersticios de las fibras de la bandeleta (1) por su cara interior, logrando así un pegado uniforme y compacto; a la vez que con este vulcanizado se consolida el pegado del corte (3) al piso (4).

30 Operativamente esta fase de vulcanizado

1 se realiza metiendo la horma (8) de la figura 1 dentro del mol  
de (5) de las figuras 2 y 3, llevando aquélla a la bandeleta  
de yute (1), al corte (3) y al piso (4), se cierran los aros  
(6) y (7) y se somete a la presión y temperatura anteriormente  
5 dichos.

Descrita suficientemente la naturaleza  
del presente invento, así como su realización industrial, sólo  
cabe añadir que en su conjunto y partes constitutivas es posi-  
ble introducir cambios de forma, materia y disposición, sin sa-  
10 lirarse del cuadro del invento, en cuanto tales alteraciones no  
desvirtúen su fundamento.

El solicitante, al amparo de los Conve-  
nios Internacionales sobre Propiedad Industrial, se reserva el  
derecho de extender la presente demanda a los países extranje-  
ros, si fuera posible, reivindicando la misma prioridad de la  
15 presente solicitud.

Igualmente el solicitante se reserva el  
derecho de solicitar los adecuados Certificados de Adición, en  
la forma señalada por la Ley, al introducir en el presente in-  
20 vento cuantos perfeccionamientos se deriven del mismo.

#### NOTA

La Patente de Invención que se solicita  
por veinte años para España, de acuerdo con la vigente Legisla-  
ción sobre Propiedad Industrial, deberá recaer sobre "PERFEC-  
25 CIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION  
DE CALZADO LIGERO CON BANDELETA DE TEJIDO", en todo de acuerdo  
con las siguientes:

#### REIVINDICACIONES

1.- Perfeccionamientos introducidos en  
30 el procedimiento de fabricación de calzado ligero con bandeleta-

1 ta de tejido, caracterizados porque antes de la introducción  
en el molde de vulcanización se efectúa en la horma el pegado  
de la bandeleta de tejido o yute al corte a través de una ban-  
da de goma dura, y después se procede en fase siguiente a la  
5 propia vulcanización en el molde, pero dando una presión hi-  
dráulica de aproximadamente cuarenta kilopondios por centíme-  
tro cuadrado y una temperatura aproximada de ciento cincuenta  
grados centígrados en función de las características del mate-  
rial de la goma dura a emplear, de modo que sin que la goma du-  
ra fluya al exterior si se consigue sin embargo que penetre en  
10 los intersticios del tejido de la bandeleta, consolidando su  
integración con ella en íntima unión.

2.- Perfeccionamientos introducidos en :  
el procedimiento de fabricación de calzado ligero con bandeleta  
de tejido, en todo de acuerdo con la primera reivindicación  
15 caracterizados porque en la primera fase de pegado de la bande-  
leta de yute al corte con la banda de goma dura se produce, a  
la vez, con esta misma banda el pegado del piso al corte para  
luego ser consolidado en la segunda fase con la propia vulcani-  
zación.

3.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN  
EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALZADO LIGERO CON BANDELE-  
20 TA".

Según queda sustancialmente descrito en  
25 la presente memoria descriptiva que consta de siete hojas, me-  
canografiadas por una sólo cara, acompañadas de sus correspon-  
dientes dibujos:

Madrid, 5 DIC. 1979

El Agente Oficial.

MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON  
P. P.



JOSE VILCHES BARRIENTOS

1

5

10

15

20

25

30

5152  
6

Fig. 1

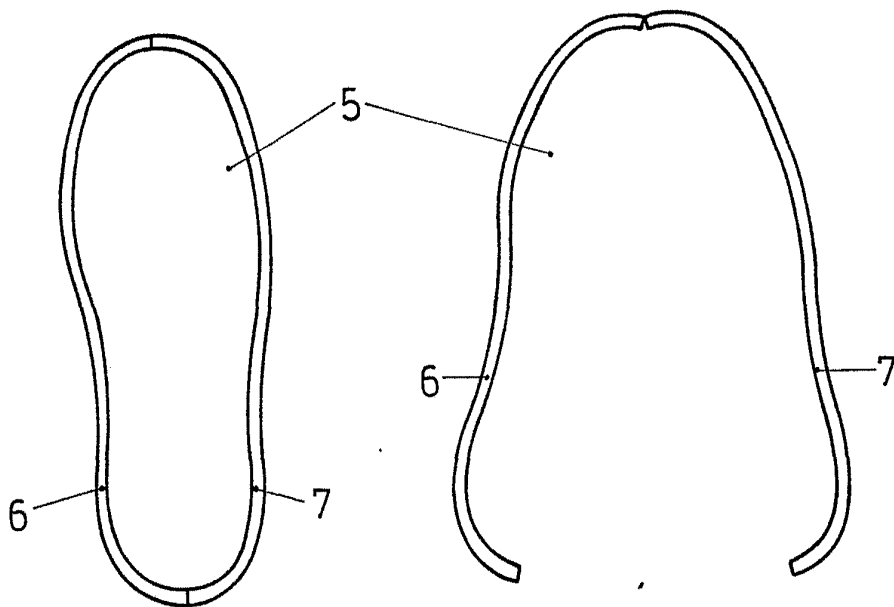
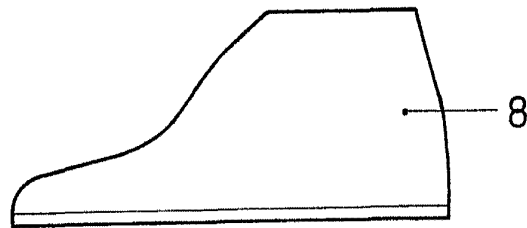
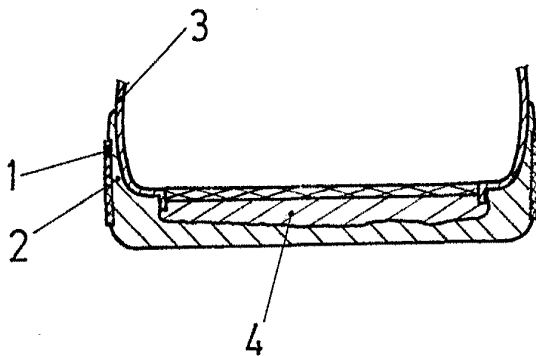


Fig. 2

Fig. 3

Fig. 4



Escala variable  
Madrid **5 DIC. 1975**  
El Agente Oficial  
MIGUEL FERNANDEZ LOAYSA PINZON  
P. P.