



19	ES	11	NÚMERO	10	A1
		21	448376		
		22	FECHA DE PRESENTACIÓN		
			31 MAY. 1976		

PATENTE DE INVENCION

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
	31	NÚMERO			

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL	62	PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
			A43B		

54	TITULO DE LA INVENCION
MEJORAS EN LOS PROCESOS DE OBTENCION DE PISOS PARALELIZADO.	

71	SOLICITANTE (S)
CASTELL Y TORRES, S. L.	

DOMICILIO DEL SOLICITANTE	
ELCHE (Alicante) - Antonio Sansano Franco, 17.-	

72	INVENTOR (ES)
D. LUIS CASTELL PUCHOL.	

73	TITULAR (ES)
CASTELL Y TORRES, S. L.	

74	REPRESENTANTE
D. JOSE LAHIDALGA RODRIGUEZ	

CADUCADO

La invención a que se refiere la presente memoria, constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial de 26 de Julio de 1.929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1.930.

El presente registro de Patente de Invención, concierne como su enunciado indica, a unas mejoras en los procesos de obtención de pisos para calzado, de acuerdo con la descripción detallada que de las mismas se realiza, debiendo interpretarse siempre éste concepto en su más amplio sentido y nunca en limitativo.

Las mejoras cuyo registro se preconiza, se basan fundamentalmente en las siguientes fases operativas:

En primer lugar se procede a la confección de una trenza de cáñamo o materia textil adecuada, las que pasan por una máquina de aplicación de un determinado tipo de pegamento inalterable, impregnándolas por ambas caras, habida cuenta de que las trenzas citadas, son planas, o de cualquier sección apropiada.

Una vez seco el pegamento se van formando paneles pegándose una trenza sobre la otra, para crear los planos de dimensiones elegidas.

Una vez realizado éste proceso, los trenzados se pasan a una máquina, la cual los confiere la necesaria solidez, siendo seguidamente troquelados, con la estructura requerida, ajustada anatómicamente en relación con los tipos a fabricar.

Nuevamente se aplica un pegamento por los bordes de

las piezas, para posteriormente cubrirlos periféricamente por una nueva trenza también plana.

35 Realizada esta fase, se pasan las piezas conseguidas, directamente a unos moldes de vulcanización, en los cuales se introduce previamente, determinada cantidad de cauchos de distintas clases, que por homogenización, forman un cuerpo totalmente unido y de imposible separación, formando un piso mixto, de goma y cáñamo o similar, quedando acabado para ^{SU}comercialización.

40 Está previsto de que el piso, pueda llevar una lámina de material apropiado pegado mecánicamente y posteriormente prensado o vulcanizado.

45 Descrita suficientemente la naturaleza de la invención, se hace constar expresamente que cualquier modificación de detalle que se introduzca en la misma, se considerará incluida dentro de ésta protección, en tanto que no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

N O T A

50 Por último, se declaran de novedad y propia invención, las siguientes

R E I V I N D I C A C I O N E S

55 1º- Mejoras en los procesos de obtención de pisos para calzado, caracterizados esencialmente porque como primera fase operativa, se procede a la confección de trenzas de material textil adecuado, y de sección conveniente, que se hacen pasar por una máquina de impregnación de pegamento, el que una vez seco, permite la confección de paneles por la superposición de trenzados y realizado este proceso, los
60 paneles constituidos se pasan a la acción de una prensa, -

65 la cual los confiere la solidez adecuada, siendo a conti-
nuación troquelados con la estructura requerida ajustada
anatómicamente, según sea el tipo de calzado, y seguida-
mente son impregnados de pegamento por sus bordes en los
70 que se fija periféricamente una nueva trenza plana, pasán-
dose directamente a unos moldes de vulcanización, en los
que previamente se introducen cargas de caucho de distin-
tas naturalezas, que por homogenización forman un cuerpo
totalmente unido, formándose un piso mixto a base de tex-
tiles y fundentes, estando prevista, según los casos, la
aplicación en el piso propiamente dicho, de una lámina de
material apropiado, pegada mecánicamente y prensado pos-
teriormente o vulcanizado.

2º.- MEJORAS EN LOS PROCESOS DE OBTENCION DE PISOS
PARA CALZADO.

Todo ello, tal y como se describe en la presente
memoria, que consta de cuatro páginas escritas a máquina.

Madrid, 31 MAY. 1976

JOSE LAHIDALGA

A handwritten signature in cursive script, enclosed within a circular stamp. The signature appears to read "Jose Lahidalga".A handwritten mark or signature in the bottom left corner of the page, consisting of a few stylized, overlapping lines.