

20 JUL. 1978<sup>(19)</sup> ES

(11) NUMERO	464169	(10) A1
(21)		
(22) FECHA DE PRESENTACION	15-11-77	



Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

PATENTE DE INVENCION

(20) PRIORIDADES:		
(31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL	(62) PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B29H; A43D	
(54) TITULO DE LA INVENCION		
PROCEDIMIENTO PARA VULCANIZAR LA SUELA Y LA BANDA DE CALZADOS EN DOS COLORES.		
(71) SOLICITANTE (S)		
TALLERES OISA, S.L.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
Ronda 40. LOGROÑO		
(72) INVENTOR (ES)		
(73) TITULAR (ES)		
(74) REPRESENTANTE		
DON BERNARDO UNGRIA GOIBURU.		

SC/ES

1 El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de  
26 de Julio de 1929, en su texto refundido publicado el 30  
de Abril de 1930, establece los caracteres de patentabili-  
5 dad de las invenciones de tipo industrial que tienen por  
objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo  
por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, a-  
paratos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La am-  
plitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado  
10 al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración con-  
tenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no  
limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimien-  
tos de tipo científico (Artº. 47).

15 El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo  
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio  
legal de que también serán patentables los instrumentos, ob-  
jetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a  
que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en defi-  
nitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo ante-  
riormente conocido.

20 Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al ar-  
ticulado que recoge los conceptos expresados, debe conside-  
rarse, que la invención a que se refiere la presente memo-  
ria, constituye una novedad industrial, con características  
y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explo-  
25 tación exclusiva que por ella se solicita, premiando así  
los méritos de quien aporta a la industria del país una me-  
jora efectiva y precisamente comprendida entre las enuncia-  
das por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación  
30 con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de  
18 de Noviembre de 1.935).

1                   La presente invención, según se expresa en el  
                  enunciado de esta Memoria descriptiva, se refiere a un  
                  procedimiento para vulcanizar la suela y la banda de cal-  
                  zados en dos colores.

5                   Actualmente, la obtención de zapatos deporti-  
                  vos o similares con dos colores únicamente puede reali-  
                  zarse por el procedimiento de inyección, siendo totalmen-  
                  te imposible realizarlo por el sistema tradicional de vul-  
                  canización hasta ahora empleado.

10                   Pues bien, el procedimiento a que se refiere  
                  la presente invención logra mediante vulcanizado obtener  
                  una suela de calzados de un color y la banda de otro co-  
                  lor distinto, de tal modo que al volver el calzado a la po-  
                  sición de alzado se observan perfectamente delimitados y  
15                   definidos los dos colores.

                  La obtención por vulcanizado de ambos colores  
                  se consigue en dos operaciones:

                  En la primera operación se prevulcaniza la sue-  
                  la del zapato, que será de un color.

20                   En la segunda operación se vulcaniza la banda  
                  lateral de otro color distinto al de la suela, terminán-  
                  dose de vulcanizar esta última.

                  Para realizar ambas operaciones, es necesario  
                  que cuando la suela pasa a la segunda operación, no se  
25                   haya producido el vulcanizado definitivo de la misma, ya  
                  que en ese caso no se conseguiría un perfecto pegado de  
                  la banda a la suela.

                  Por otra parte, para realizar tales operaciones  
                  se necesita un molde que se constituye a partir de una ba-  
30                   se en la que se graba el dibujo que se desea quede marca-

1 do en la propia suela, cuyo molde se complementa con una  
tijera o tenaza, de tipo convencional, dotada de una pes-  
taña que bordea toda la periferia superior de la misma.  
De este modo, y en la primera operación, se prevulcaniza  
5 la suela, para lo cual se dispondrá una tira de goma -  
(constitutiva de la propia suela) sobre la base del molde,  
de tal forma que dicha tira será de un determinado color.  
Sobre dicha tira de goma se comunica calor durante un tiem  
10 po preestablecido para conseguir el prevulcanizado de la  
suela, de forma que una vez prevulcanizada ésta se retira  
un émbolo que se ha aplicado sobre ella, y en su lugar se  
coloca una horma sobre la que se habrá montado previamen-  
te el cuerpo del zapato y la tira de goma, de color dis-  
tinto al de la suela, que envuelve toda la parte inferior  
15 del zapato. A continuación se cierra la tijera o tenaza  
y se comunica calor a la goma durante un tiempo asimismo  
preestablecido, consiguiéndose así el vulcanizado de la  
banda o bandoleta y el vulcanizado definitivo de la suela,  
quedando los dos colores perfectamente delimitados y sin  
20 que se produzcan mezclas del uno con el otro.

Para complementar la descripción que seguidamen-  
te se va a realizar y con objeto de ayudar a una mejor  
comprensión de las características del invento, se acompa-  
ña con la presente Memoria descriptiva un juego de planos  
25 cuyas figuras representan lo siguiente:

Figura 1ª.- Muestra una vista en alzado, corres-  
pondiente a la primera operación o prevulcanizado de la  
suela, en cuya vista pueden apreciarse los distintos ele-  
mentos necesarios para la realización de la aludida prime-  
30 ra operación de prevulcanizado.

1                   Figura 2ª.- Muestra otra vista en alzado seccionada de la segunda y última operación de la fabricación del calzado, donde se obtiene el vulcanizado definitivo de la suela y el vulcanizado de la banda o bandoleta.

5                   Figura 3ª.- Muestra un detalle seccionado del molde sobre el que va dispuesto la tira de goma que va a constituir la suela del calzado.

10                   A la vista de las mencionadas figuras, puede observarse el molde -1-, el cual se constituye a partir de una base prismática y alargada en la que se ha grabado el dibujo -2- que se desea quede marcado en la suela propiamente dicha. Dicho molde -1- se complementa con una tijera o tenaza -3- de tipo convencional, pero dotada de una pestaña que bordea toda la periferia superior, contando  
15                   el conjunto asimismo con un émbolo -4- unido a través del vástago -5- al cabezal de la máquina.

                    De esta forma, la primera operación o prevulcanizado de la suela se realiza de la forma siguiente:

20                   En primer lugar, se coloca una tira de goma -6- sobre la base del molde -1-, cuya tira de goma -6- va a constituir la propia suela, la cual, naturalmente, será de un determinado color. Una vez colocada dicha tira de goma -6- sobre la base del molde -1-, se aplica el émbolo -4- y se comunica calor a la goma, durante un tiempo preestablecido, para conseguir el prevulcanizado de la propia suela. El material sobrante, que sale al exterior entre el émbolo -4- y la base del molde -1-, se va depositando en un escalón -7- que bordea totalmente a la referida base del molde -4-.

30                   Una vez prevulcanizada la suela del zapato, se

1       procede a retirar el émbolo -4- colocando en su lugar la  
          horma -8- que constituye el zapato propiamente dicho, de  
          tal forma que sobre dicha horma -8- se habrá montado pre-  
          viamente el cuerpo -9- del zapato y la tira de goma -10-,  
5       siendo ésta de distinto color a la tira de goma -6- co-  
          rrespondiente a la suela. La mencionada tira de goma -10-  
          envuelve toda la parte inferior del zapato, según puede  
          apreciarse en la figura 2ª.

10       Una vez dispuestos los elementos como se repre-  
          senta en la aludida figura 2ª, se cierra la tijera o te-  
          naza -3- y se comunica calor a la goma durante un tiempo  
          preestablecido, consiguiéndose con ello el vulcanizado  
          de la banda o bandoleta -11- y el vulcanizado definitivo  
15       de la suela -6-, quedando los dos colores perfectamente  
          delimitados y sin que se produzcan mezclas del uno con el  
          otro.

20       Durante esta segunda operación, el material so-  
          brante se elimina entre la horma -8- y la tenaza o tijera  
          -3- correspondiente al molde -1-, cuyo sobrante saldrá  
          por la zona referenciada con el nº. -12-.

25       No se considera necesario hacer mas extensa es-  
          ta descripción para que cualquier persona perita en la ma-  
          teria comprenda perfectamente cual es la idea que se desea  
          registrar, así como las ventajas que de su realización in-  
          dustrial han de derivarse.

30       Por todo ello, y para evitar posibles imitacio-  
          nes, se presenta esta solicitud pidiendo la explotación en  
          exclusiva de la idea descrita, de acuerdo con las consi-  
          deraciones y puntos que se desean reivindicar, que se con-  
          cretan en las páginas siguientes:

1 Hecha la descripción a que se refiere la memoria  
que antecede, es preciso insistir en que los detalles de  
realización de la idea expuesta, pueden variar, es decir,  
que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre  
5 en los principios fundamentales de la idea, que son en esen-  
cia los que quedan reflejados en los párrafos de la descrip-  
ción hecha. En efecto, el Artículo 48 del Estatuto vigente  
sobre Propiedad Industrial, establece como no patentables,  
en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones,  
10 proporciones y materias de un objeto ya patentado" fijando  
así el criterio del legislador en el sentido de que paten-  
tada una idea que pueda dar lugar a una realidad práctica  
e industrializable, nadie podrá apoyarse en ella para, a  
pretexto de haber introducido ligeras modificaciones, pre-  
15 sentarla como nueva y propia.

Este principio, en cuanto al alcance de la protec-  
ción del objeto patentado se refiere, se halla confirmado  
por numerosas Sentencias del Tribunal Supremo, y entre -  
ellas, como más terminantes, en las de fechas 16 de octubre  
20 de 1954, 23 de enero de 1959, 20 de marzo de 1964 y otras.

Establecido el concepto expresado, en cuanto a la  
amplitud que debe darse a la protección solicitada, se re-  
25 dacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer-  
do con lo que se establece en el último párrafo del apar-  
tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así  
las novedades que se desean reivindicar:

#### NOTA DE REIVINDICACIONES

30 En resumen, el privilegio de explotación exclusi-  
va que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones si-  
guientes:

1

5

10

15

20

25

1.- PROCEDIMIENTO PARA VULCANIZAR LA SUELA Y LA BANDA DE CALZADOS EN DOS COLORES, esencialmente caracterizado porque comprende dos operaciones, una primera de prevulcanizado de la suela del zapato, que será de un color, y una segunda de vulcanizado de la banda lateral o bandeleta y vulcanizado definitivo de la suela; de tal forma que ambas operaciones se realizan mediante la conjunción de un molde constituido a partir de una base dotada con el grabado del dibujo que se desea para dicha suela; de una tijera o tenaza de tipo convencional y de un émbolo unido, a través de un vástago, al cabezal de la máquina; con la particularidad de que en la primera operación o prevulcanizado de la suela se dispone una tira de goma, que va a constituir la suela, sobre la base del molde, sobre cuya tira de goma se aplica el émbolo y se comunica calor a dicha goma durante un tiempo preestablecido, consiguiéndose el prevulcanizado de la propia suela; mientras que en la segunda operación es retirado el émbolo colocándose en su lugar la correspondiente horma, sobre la que se ha montado previamente el cuerpo del zapato y la tira de goma que constituirá la banda o bandoleta de distinto color al de la suela, procediendo a cerrar la tijera o tenaza y a comunicar calor a la goma durante otro tiempo preestablecido, produciéndose el vulcanizado de la banda o bandoleta, así como el vulcanizado definitivo de la suela.

2.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: "PROCEDIMIENTO PARA VULCANIZAR LA SUELA Y LA BANDA DE CALZADOS EN DOS COLORES".

~~30~~

1

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente Memoria descriptiva, que consta de nueve páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

Madrid, 15 Noviembre 1.977

5

BERNARDO UNGRIA

p.p.



10

15

20

25

~~30~~

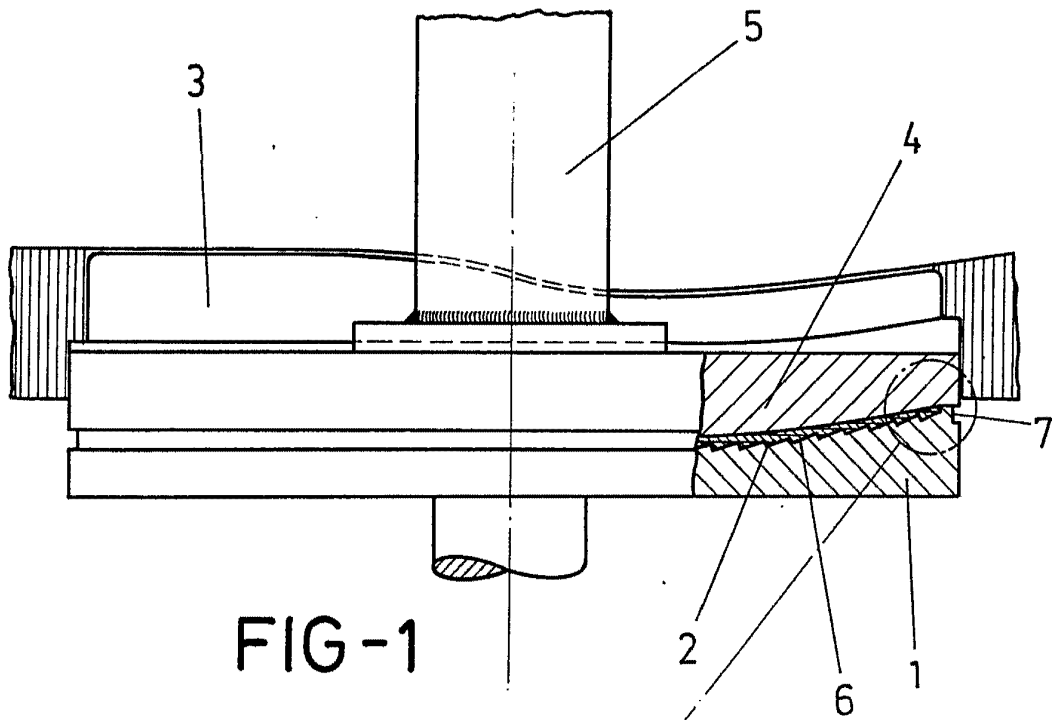


FIG-1

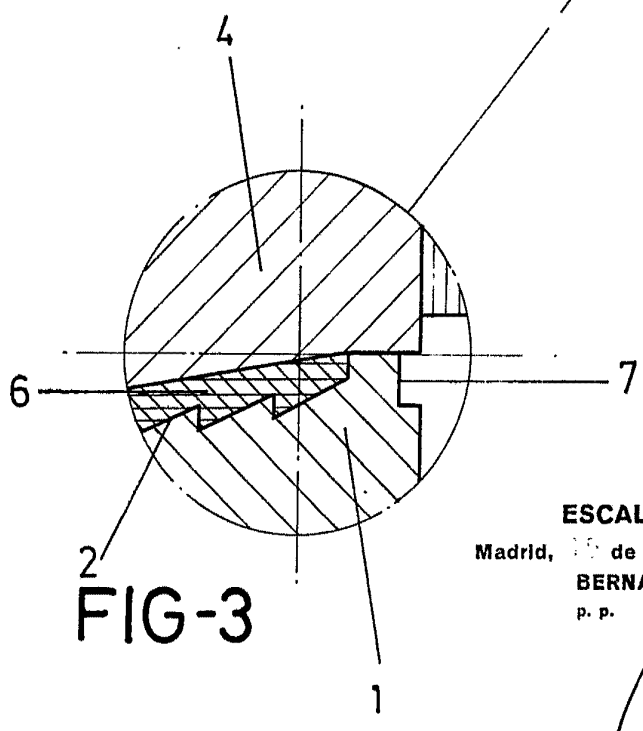


FIG-3

ESCALA VARIABLE

Madrid, 10 de Noviembre de 1977

BERNARDO UNGRIA

p. p.

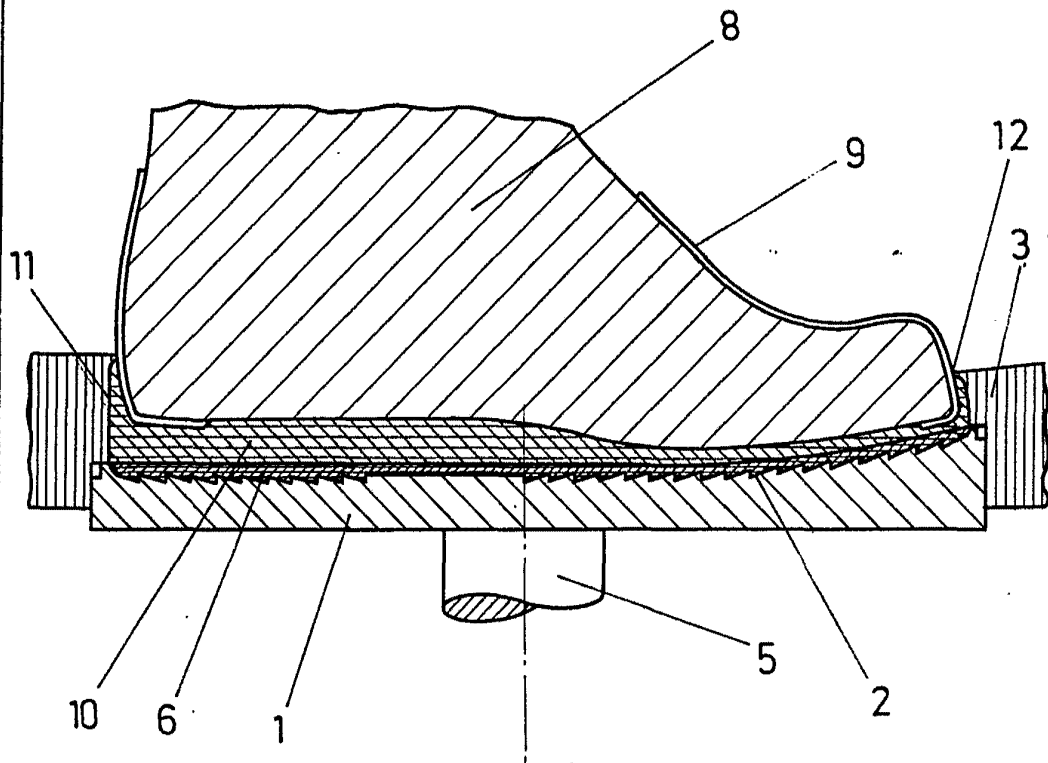


FIG-2

ESCALA VARIABLE

Madrid, 15 de Noviembre de 1977

BERNARDO UNGRIA

P. P.