

ROYAUME DE BELGIQUE

BREVET D'INVENTION



MINISTERE DES AFFAIRES ECONOMIQUES

NUMERO DE PUBLICATION : 1000548A6

NUMERO DE DEPOT : 8801033

Classif. Internat.: A43D

Date de délivrance : 31 Janvier 1989

Le Ministre des Affaires Economiques,

Vu la loi du 28 Mars 1984 sur les brevets d' invention, notamment l' article 22;

Vu l' arrêté royal du 2 Décembre 1986 relatif à la demande, à la délivrance et au maintien en vigueur des brevets d' invention, notamment l' article 28;

Vu le procès verbal dressé le 08 Septembre 1988 à 15h15
à l' Office de la Propriété Industrielle

ARRETE:

ARTICLE 1.- Il est délivré à : SELECTCRAFT LIMITED
21 Morehampton Road, Dublin 4(IRLANDE)

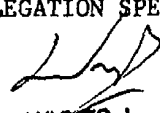
représenté(e)(s) par : VOSSWINKEL Philippe, BUREAU GEVERS S.A., Rue de
Livourne 7 - 1050 BRUXELLES.

un brevet d' invention d' une durée de 6 ans, sous réserve du paiement des taxes
annuelles, pour : PROCEDE DE FABRICATION D'UNE BOTTINE ET BOTTINE AINSI OBTENUE.

INVENTEUR(S) : Boylan James, Emyvale, County Monaghan (IE)

ARTICLE 2.- Ce brevet est délivré sans examen préalable de la brevetabilité
de l' invention, sans garantie du mérite de l' invention ou de l' exactitude de
la description de celle-ci et aux risques et périls du(des) demandeur(s).

Bruxelles, le 31 Janvier 1989
PAR DELEGATION SPECIALE :


WUYTS L
Directeur.

"Procédé de fabrication d'une bottine et bottine ainsi obtenue".

La présente invention est relative à la fabrication de bottines utilisables pour la marche en montagne, d'une manière générale pour le tourisme, ainsi que pour les applications industrielles à grand rendement. Dans la présente description, on utilise le terme

5 "bottine" pour recouvrir toute chaussure de ce type.

Ces bottines doivent avoir à la fois une résistance et une flexibilité pour donner du confort à l'utilisateur se promenant sur de longues distances. Il est également souhaitable que ces bottines puissent être réparées facilement.

10 La présente invention est relative à un procédé de production d'une telle bottine.

Suivant l'invention, on prévoit un procédé de fabrication d'une bottine, comprenant les étapes suivantes :

- 15 - le pliage et le collage avec de l'adhésif d'une partie supérieure entre une semelle intérieure et une semelle intermédiaire autour de leurs bords;
- le collage avec de l'adhésif d'une semelle médiane à la semelle intermédiaire;
- le couturage de la semelle intérieure, de la partie supérieure, 20 de la semelle intermédiaire et de la semelle médiane;
- l'introduction de vis à travers la semelle médiane, la semelle intermédiaire, la partie supérieure et la semelle intérieure; et
- le collage avec de l'adhésif d'une semelle extérieure à la semelle médiane.

25 D'autres détails et particularités de l'invention ressortiront de la description ci-après, donnée à titre d'exemple non limitatif et en se référant aux dessins annexés, dans lesquels :

La figure 1 est une vue en perspective du dessus d'une bottine fabriquée suivant le procédé de l'invention.

- 2 -

La figure 2 est une vue d'extrémité en coupe de la bottine dans la direction des flèches II-II de la figure 1.

La figure 3 est une vue d'extrémité en coupe, explosée de la semelle de la bottine.

5 Si l'on se réfère aux dessins annexés, on y a illustré une bottine représentée d'une manière générale par la référence numérique 1, fabriquée par le procédé suivant l'invention. La bottine 1 comprend une partie supérieure en cuir 2 comportant un revêtement 3 replié entre une semelle intérieure 4 et une semelle intermédiaire 5. La partie supérieure 2 est collée à la semelle intérieure 4 et à la semelle intermédiaire 5 au moyen d'un adhésif. Dans ce cas, la semelle intermédiaire est faite d'un matériau à base de carton-cuir. Une semelle médiane 6 d'une matière micro-caoutchouteuse est collée avec de l'adhésif à la semelle intermédiaire 5. La semelle intérieure 4, la partie supérieure 2, la semelle intermédiaire 5 et la semelle médiane 6 sont ensuite cousues ensemble en points de chaînette autour de leurs bords. Le fil est représenté par la référence numérique 7. Des vis sont introduites à travers la semelle médiane, la semelle intermédiaire, la partie supérieure et la semelle intérieure autour des bords. Dans ce cas, on utilise des vis en laiton 10. Une semelle extérieure en caoutchouc durci 11 est ensuite collée avec de l'adhésif à la semelle médiane 6. Dans ce cas, la bottine 1 comprend une charge 12 d'une matière appropriée quelconque entre la semelle intérieure 4 et la semelle intermédiaire 5.

25 On notera que la bottine 1 est extrêmement durable et souple pour conférer à la fois de la résistance et du confort. Par l'utilisation d'une semelle médiane de micro-caoutchouc, on peut laisser la couture s'enfoncer et il n'y a pas de saillies à la surface de telle sorte que la semelle extérieure peut aisément être collée avec de l'adhésif. Ceci est une caractéristique importante car la semelle extérieure forme à la fois la semelle et le talon de la bottine et il est, par conséquent, important qu'elle soit suffisamment bien collée. Un autre avantage est que le micro-caoutchouc est moins coûteux et dure plus longtemps que le cuir. Comme les diverses semelles sont collées avec de l'adhésif et qu'en outre elles sont

30
35

cousues et vissées, la bottine 1 est étanche à l'eau sur une période de temps prolongée et l'utilisation d'un cuir à haute teneur en graisse est possible. On ne pourrait pas utiliser de cuir à haute teneur en graisse si on n'utilisait qu'un collage par adhésif.

5 Dans la forme de réalisation illustrée, les épaisseurs des diverses semelles et de la partie supérieure sont les suivantes :

	partie supérieure (avec revêtement)	: 2,5 mm;
	semelle intérieure	: 5,0 mm;
	charge	: 2,5 mm;
10	semelle intermédiaire	: 5,0 mm;
	semelle médiane	: 3,0 mm; et
	semelle extérieure	: 12 mm.

15 Pour la clarté, les dessins ne sont pas représentés à cette échelle. On a constaté que ces épaisseurs convenaient à la fois pour la fabrication et le confort de l'utilisateur. Par exemple, la semelle médiane de 3 mm d'épaisseur est suffisamment épaisse que pour constituer un support suffisant pour la couture et les têtes de vis, sans être trop épaisse.

20 Il doit être entendu que la présente invention n'est en aucune façon limitée aux formes de réalisation ci-avant et que bien des modifications peuvent y être apportées sans sortir du cadre du présent brevet.

25

30

35

REVENDECATIONS

1. Procédé de fabrication d'une bottine (1), caractérisé en ce qu'il comprend les étapes suivantes :

- 5 - le pliage et le collage au moyen d'un adhésif d'une partie supérieure (2) entre une semelle intérieure (4) et une semelle intermédiaire (5) autour de leurs bords;
- le collage au moyen d'un adhésif d'une semelle médiane (6) à la semelle intermédiaire (5);
- 10 - le couturage de la semelle intérieure (4), de la partie supérieure (2), de la semelle intermédiaire (5) et de la semelle médiane (6);
- l'introduction de vis (10) à travers la semelle médiane (6), la semelle intermédiaire (5), la partie supérieure (2) et la semelle intérieure (4); et
- 15 - le collage au moyen d'un adhésif d'une semelle extérieure (11) à la semelle médiane (6).

2. Procédé suivant la revendication 1, caractérisé en ce qu'il comprend en outre l'introduction d'une matière de remplissage (12) dans une cavité formée entre la semelle intérieure (4) et la semelle intermédiaire (5) respectivement à leurs côtés supérieur et inférieur, et entre les surfaces de bord de la partie supérieure de chaque côté transversal.

3. Procédé suivant l'une ou l'autre des revendications 1 et 2, caractérisé en ce que la semelle intermédiaire (5) est faite d'une matière à base de carton-cuir et la semelle médiane (6) est faite d'une matière micro-caoutchouteuse.

4. Procédé suivant l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'étape de couturage de la semelle intérieure (4), de la partie supérieure (2), de la semelle intermédiaire (5) et de la semelle médiane (6) est réalisée en utilisant la méthode de couturage en points de chaînette.

5. Procédé suivant l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que la partie supérieure (2) est en cuir avec une teneur en graisse relativement élevée.

6. Bottine telle qu'obtenue par le procédé suivant l'une quelconque des revendications précédentes.

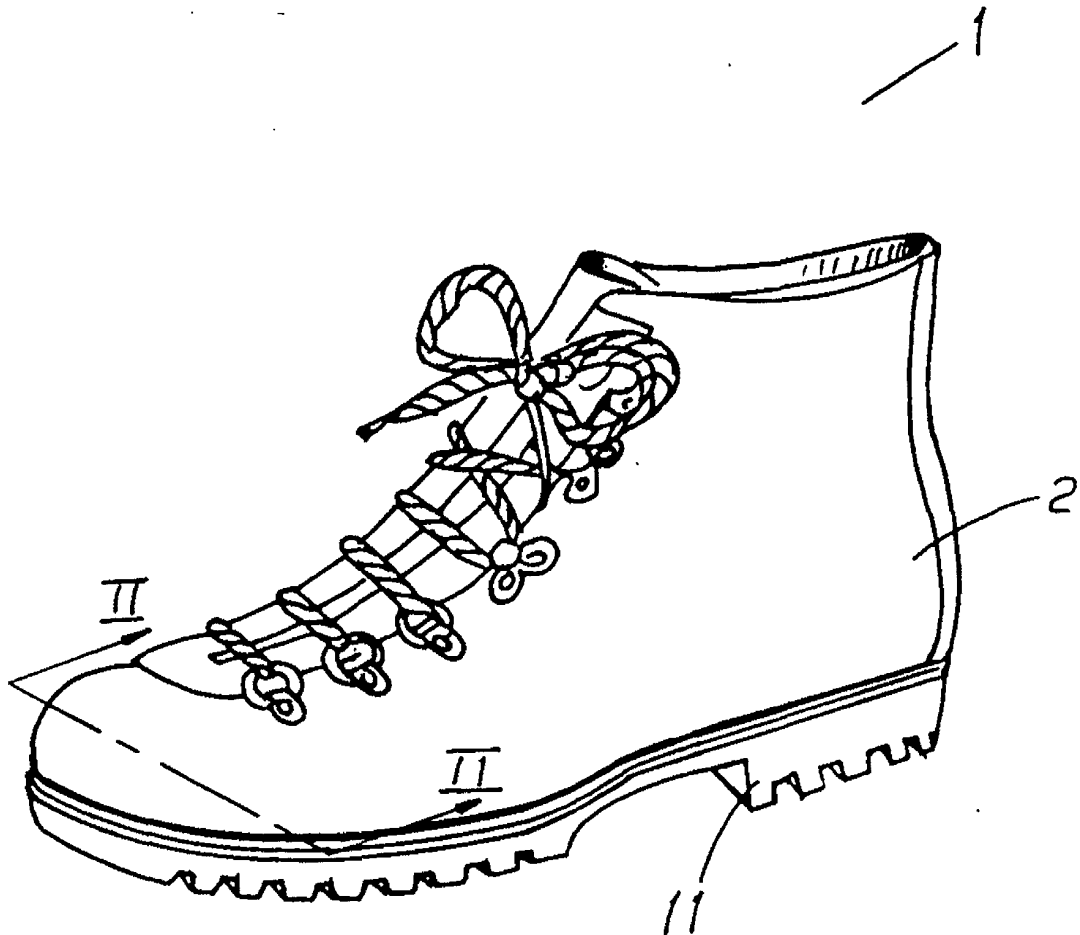


Fig. 1

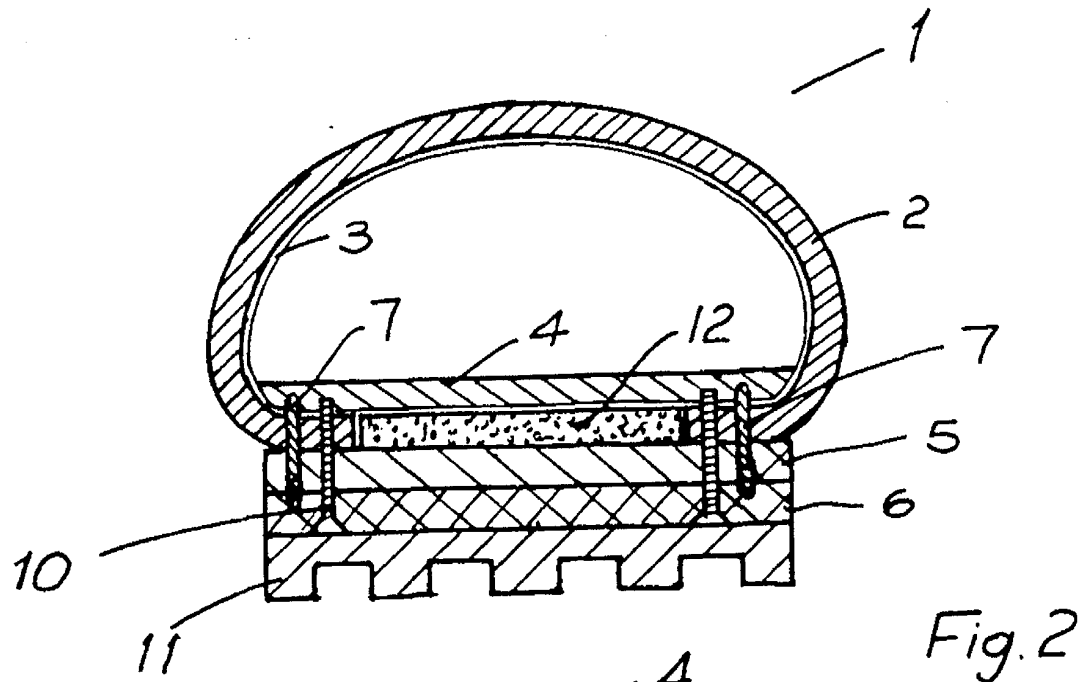


Fig. 2

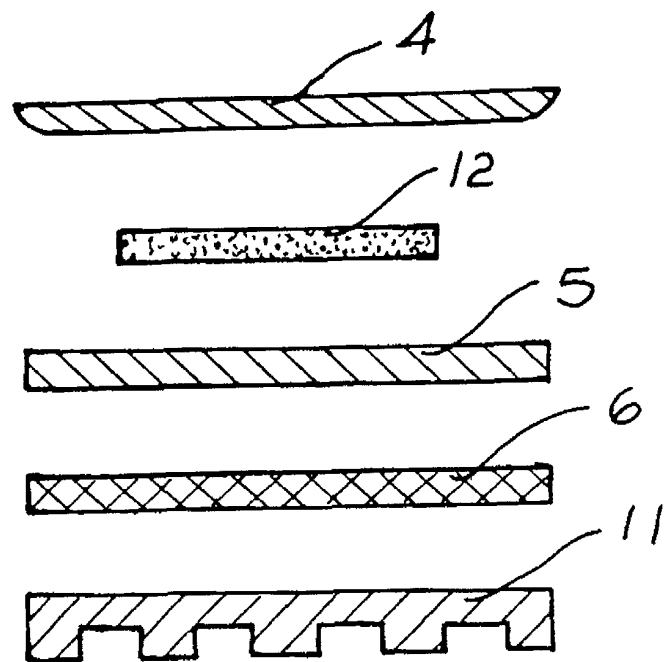


Fig. 3