

URZĄD PATENTOWY

w WARSZAWIE

OPIIS PATENTOWY

71a 13/12
A43b

Nr 32208

Kl. 71 a, 19/11

Hans Weitenthaler, Berlin

A43b 13/12

Sposób wytwarzania podeszew i obcasów z zastępczych materiałów

Zgłoszono 24 listopada 1941
Udzielono 16 września 1943

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu wytwarzania podeszwy i obcasa całkowicie lub głównie z włókniwa lub pasków drewna, lub też ze słomy.

Materiał drzewny w postaci włókniwa lub w postaci pasków drzewnych do wyrobu podeszew i obcasów według wynalazku jest znany i stosowany do innych celów, np. w postaci wełny drzewnej do opakowań, lub w postaci tasiemkowatych sznurków.

Włókniwo lub paski drzewne lub też słoma mogą być stosowane do wyrobu podeszew i obcasów sposobem według wynalazku w rozmaitej postaci.

Można je stosować w postaci zwykłej lub skręcanej na podobieństwo nici lub sznurków, można je wiązać, splatać, prze-

tykać ze sobą, zeszywać i przesywać nimi lub sznurkiem ewentualnie sklejać odpowiednimi klejami, a również sprasowywać, nadając odpowiednią wielkość i kształt.

Można także wytwarzać najpierw wytwory pośrednie w postaci taśm dowolnej odpowiedniej szerokości, plecionych, tkanych, wiązanych z włókniwa lub pasków drewna lub słomek i dopiero te taśmy wiązać, splatać, przetykać ze sobą, zeszywać lub przesywać, ewentualnie przy zastosowaniu kleiwa i sprasowywania.

Można surowiec sam lub wytworzone zeń taśmy oraz niewykończone podeszwy i obcasy farbować, przesycać lub pokrywać różnymi substancjami chemicznymi, np. przesycać substancjami przeciwnil-

nymi, np. znanymi solami lub smołami, stosowanymi do konserwowania drewna, lub też przesycać i pokrywać wodoodpornymi substancjami, np. lakierami celulozowymi, żywicami, produktami polimeryzacji i kondensacji związków organicznych w celu nadania odporności na działanie wody lub w celu utwardzenia i uodpornienia na ścieranie się.

Przy wyrobie takich taśm dobrze jest przepuszczać je między parą wałków w celu nadania im postaci płaskiej przez sprasowanie. Jest to szczególnie wskazane przy uprzednim przesyleniu taśmy zwłaszcza substancjami utwardzającymi.

Przesycać substancjami wodoodpornymi lub utwardzającymi jest najlepiej produkty pośrednie w postaci taśm albo już wytworzone niewykończone podeszwy i obcasy. Albo też można raz przesycać produkty pośrednie, a drugi raz gotową podeszwę lub obcas.

Jeżeli przy wyrobie obcasów lub podeszew stosuje się klejenie lub też jeżeli obcasy lub podeszwy o nadanych im kształtach są przesycające substancjami utwardzającymi lub wodoodpornymi, to dobrze jest stosować sprasowywanie. W takim jednak przypadku obcas lub podeszwa muszą mieć pierwotne wymiary o tyle większe, o ile ma je zmniejszyć sprasowywanie.

Podeszwy i obcasy opisanego rodzaju można wytwarzać oddzielnie lub jako jedną całość. Można je stosować do wszelkiego rodzaju obuwia, np. pantofelków, chodaków, sandałów, półbucików, bucików, butów z cholewami, pantofli domowych itd.

Łączenie ich z obuwem odbywa się w sposób znany w zależności od materiału wierzchu obuwia oraz branzoli, np. przez zszywanie, kołkowanie, klejenie.

Podeszwy i obcasy według wynalazku mogą być stosowane do obuwia zarówno nowego jak i używanego przez nakłada-

nie całych podeszew z obcasami lub tylko zółówek lub nowych obcasów w miejscach zużycia, jak również częściowo w postaci fleków.

Powierzchnię podeszwy i obcasa według wynalazku, która przylega do spodu obuwia, w celu mocniejszego połączenia jej z obuwem można przykryć innym materiałem, np. skórą, jej namiastką, tkaniną itd.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania podeszew i obcasów z materiałów zastępczych, znamienny tym, że wykonywa się je w całości lub częściowo z włókniwa lub pasków drewna, lub też ze słomy np. przez skręcanie, splatanie, wiązanie, tkanie, zszywanie lub przyszywanie ze sobą, sklejanie, lub też z uprzednio w ten sam sposób przygotowanych taśm.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że drewno lub słomę, przed użyciem tych materiałów, farbuje się.

3. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że drewno lub słomę przesyca się substancjami przeciwegnilnymi.

4. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że drewno lub słomę przesyca się lub pokrywa substancjami wodoodpornymi i utwardzającymi.

5. Sposób według zastrz. 1—4, znamienny tym, że podeszwę i obcas wykonywa się jako jedną całość.

6. Sposób według zastrz. 1—5, znamienny tym, że powierzchnię podeszwy i obcasa, która przylega do obuwia, w celu mocniejszego ich połączenia, pokrywa się innym materiałem, np. skórą, jej namiastką, tkaniną itd.

Hans Weithenthaler
Zastępca: inż. J. Wyganowski
rzecznik patentowy