



MINISTERO DELLO SVILUPPO ECONOMICO
DIREZIONE GENERALE PER LA TUTELA DELLA PROPRIETÀ INDUSTRIALE
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI

UIBM

DOMANDA NUMERO	101999900792937
Data Deposito	13/10/1999
Data Pubblicazione	13/04/2001

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
B	65	B		

Titolo

INVOLUCRO PER L'IMBALLAGGIO SOTTOVUOTO E PROCEDIMENTO DI IMBALLAGGIO ASSOCIATO.

DESCRIZIONE dell'invenzione industriale dal titolo:

"Involucro per l'imballaggio sottovuoto e procedimento di imballaggio associato"

di: HELICON di ZANOTTO FRANCO, nazionalità italiana, Via Lanzo 201/A, 10071 BORGARO TO

Inventore designato: Franco ZANOTTO

Depositata il: 13 ottobre 1999

099A 000887

* * *

DESCRIZIONE

La presente invenzione si riferisce ad un involucro per l'imballaggio sottovuoto di articoli vari ed all'associato procedimento di imballaggio.

Scopo della presente invenzione è quello di fornire un involucro per imballaggio sottovuoto, in grado di mantenere nel tempo le sue caratteristiche di ermeticità, atto a garantire una buona protezione dagli urti all'articolo imballato e suscettibile di essere prodotto con procedimenti semplici ed economici.

Secondo l'invenzione tale scopo viene raggiunto grazie ad un involucro per imballaggio ed all'associato procedimento di imballaggio aventi le caratteristiche richiamate in modo specifico nelle rivendicazioni che seguono.

Vantaggi e caratteristiche della presente in-



venzione risulteranno evidenti dalla descrizione dettagliata che segue, effettuata a titolo di esempio non limitativo con riferimento ai disegni annessi, in cui:

la figura 1 è una vista schematica di una prima fase del procedimento di imballaggio di un articolo con un involucro secondo l'invenzione,

la figura 2 è una vista in sezione trasversale di una parete dell'involucro dell'invenzione, e

la figura 3 è una vista schematica di una ulteriore fase del procedimento di imballaggio di un articolo con l'involucro dell'invenzione.

Un involucro 10 per l'imballaggio sottovuoto di un articolo 12 (fig. 1) ha una parete a struttura stratificata (fig. 2) comprendente un primo strato 14 di materiale plastico inglobante al suo interno cavità o bolle contenenti aria, un secondo strato 16 di materiale poliolefinico ed un terzo strato 18 di materiale avente proprietà barriera, che nell'uso risulta disposto verso l'esterno. Preferibilmente il primo strato 14 è di materiale plastico termosaldabile, il materiale poliolefinico del secondo strato 16 è un polietilene ed il materiale avente proprietà barriera del terzo strato 18 è un materiale poliammidico e/o poliestere. La pa-

rete dell'involucro 10 può essere prodotta con tecniche convenzionali di produzione di pellicole stratificate.

L'involucro 10 ha inoltre (fig. 1) un'apertura 20 selettivamente occludibile, da cui protrude verso l'esterno un tubicino 22, preferibilmente di materiale termosaldabile, fissato ai bordi dell'apertura 20.

Volendo procedere all'imballaggio dell'articolo 12, si predispone l'involucro 10 secondo una configurazione a sacco con una imboccatura aperta 24 (fig.1). Tale configurazione può essere ottenuta in modo notorio a partire da un foglio stratificato piano, ripiegandolo in due porzioni rettangolari sovrapposte che risultano unite in corrispondenza di un lato 26 e saldando rispettivamente fra loro altre due coppie di lati affacciati 28, 30 delle porzioni sovrapposte. I due lati rimasti liberi costituiscono così i bordi dell'imboccatura 24, entro cui si può inserire l'articolo 12.

Successivamente l'imboccatura 24 è sigillata, ad esempio per termosaldatura, e l'aria contenuta entro l'involucro 10 è aspirata attraverso il tubicino 22, ad esempio inserendovi un beccuccio collegato ad un dispositivo di aspirazione in sé conven-

zionale.

Infine (fig. 3), prima che l'aria possa nuovamente rientrare entro l'involucro 10, si chiude il tubicino 22, sottoponendolo a termosaldatura o semplicemente ad un'elevata pressione. L'involucro 10 resta così risucchiato contro le pareti dell'articolo 12 che risulta strettamente avvolto e racchiuso in un ambiente disaerato. Ciò è particolarmente vantaggioso per articoli, quali ad esempio particolari dispositivi elettronici, sensibili all'ossidazione.

Grazie al primo strato 14 della parete dell'involucro 10, che è di materiale a bolle avente buone proprietà di assorbimento di energia meccanica, l'articolo 12 risulta inoltre adeguatamente protetto dagli urti anche di natura impulsiva.

Naturalmente, fermo restando il principio dell'invenzione, i particolari di realizzazione e le forme di attuazione potranno ampiamente variare rispetto a quanto descritto a puro titolo esemplificativo, senza per questo uscire dal suo ambito. In particolare la struttura della parete dell'involucro può comprendere un qualunque altro numero di strati disposti all'esterno e/o all'interno degli strati 14, 16, 18 appena descritti e/o interposti

LOS INTERRA E PERANI S.p.A.

fra questi ultimi. I materiali utilizzati per questi ulteriori strati possono essere sostanzialmente qualsiasi, purché compatibili con quelli degli strati 14, 16, 18 e con la tecnologia di creazione del vuoto utilizzata.

GEORGE & PERAN S.A.

RIVENDICAZIONI

1. Involucro (10) per l'imballaggio sottovuoto di un articolo (12), avente una parete a struttura stratificata comprendente almeno un primo strato (14) di materiale plastico inglobante al suo interno cavità o bolle contenenti aria, un secondo strato (16) di materiale poliolefinico ed un terzo strato (18) di materiale avente proprietà barriera, detto involucro (10) avendo almeno un'apertura (20) selettivamente occludibile per permettere l'aspirazione di aria dall'interno dell'involucro (10).
2. Involucro (10) secondo la rivendicazione 1, in cui detto materiale poliolefinico è un polietilene.
3. Involucro (10) secondo una qualunque delle precedenti rivendicazioni, in cui detto materiale avente proprietà barriera è materiale poliammidico e/o poliestere.
4. Involucro (10) secondo una qualunque delle precedenti rivendicazioni, in cui detto primo strato (14) è di materiale plastico termosaldabile.
5. Involucro (10) secondo una qualunque delle precedenti rivendicazioni, in cui da detta apertura (20) protrude verso l'esterno un tubicino (22) di materiale termosaldabile.
6. Procedimento di imballaggio di un articolo

SCARICATO A PERANI S.D.

(12) mediante l'impiego di un involucro (10) secondo una qualunque delle precedenti rivendicazioni, detto procedimento comprendendo le seguenti fasi:

- predisporre detto involucro (10) secondo una configurazione a sacco con una imboccatura aperta (24),

- inserire detto articolo (12) entro il sacco attraverso l'imboccatura (24),

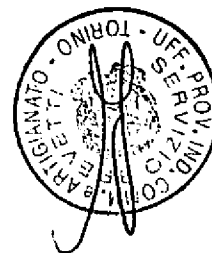
- sigillare detta imboccatura (24),

- aspirare attraverso un'apertura (20) dell'involucro (10) l'aria contenutavi, e

- chiudere detta apertura (20).

PER INCARICO

Ing. Angelo GERBINO
N. Iscrizione 1000
(in proprio e per gli altri)



ANDREANI & PERANI S.p.A.

fig. 1

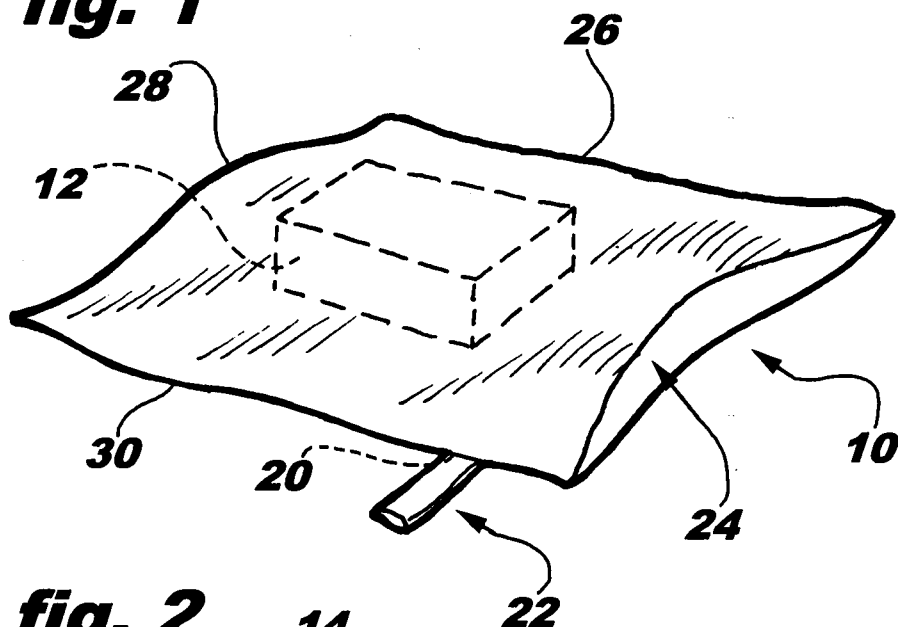


fig. 2

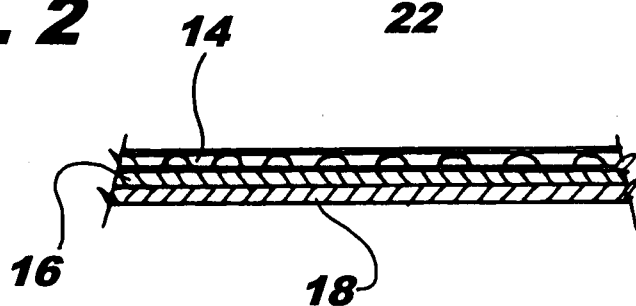
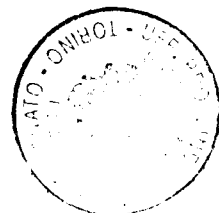
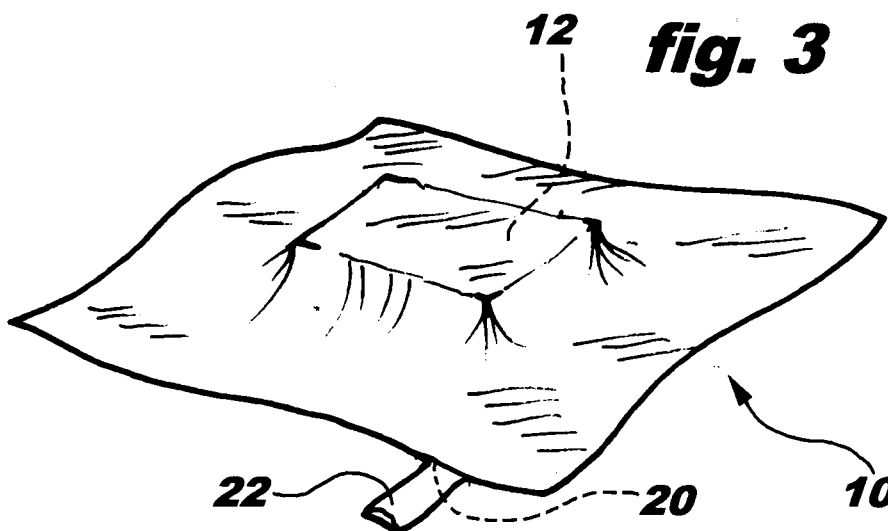


fig. 3



Ing. Angelo GERBINO
N. Iscriz. ALBO 488
Incarico per Helicon