



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

UIBM

DOMANDA NUMERO	101999900790220
Data Deposito	01/10/1999
Data Pubblicazione	01/04/2001

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
B	31	D		

Titolo

METODO E MACCHINA PER LA REALIZZAZIONE DI ETICHETTE AUTOADESIVE
MULTIPAGINA

N.B399A000093

D E S C R I Z I O N E

17492

del BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE

avente per titolo:

"METODO E MACCHINA PER LA REALIZZAZIONE DI ETICHETTE
AUTOADESIVE MULTIPAGINA"

a nome POLIGRAFICA S. FAUSTINO S.p.A., con sede in
Castrezzato (Brescia), Via Valenza 15, di nazionalità
italiana, elettivamente domiciliata a tutti gli
effetti di Legge presso lo Studio MANZONI & MANZONI,
in Brescia, P.le Arnaldo, 2.

Inventore designato: FRIGOLI ALBERTO

Depositata il: -1 OTT. 1999

N.B399A000093

* *** *

La presente invenzione è diretta ad un metodo e
ad una macchina per la realizzazione di etichette
autoadesive multipagina.

Un'etichetta autoadesiva multipagina è usualmente
realizzata partendo da una bobina o un foglio di
materiale accoppiato precedentemente fabbricato
(adesivo) e da una bobina o un foglio di carta o ma-
teriale sintetico stampabile, se necessario, sulle
due facce (pieghevole).

L'adesivo è composto da un materiale cartaceo o
sintetico adesivizzato su un lato e, se necessario,
stampabile dall'altro (frontale dell'adesivo), poi

MANZONI & MANZONI
BRESCIA
P.le Arnaldo, 2
Tel. 030/48313 - 3758265



accoppiato dal lato della colla con un materiale trattato con prodotti che lo rendano antiadesivo (supporto siliconato).

L'etichetta multipagina si realizza unendo parzialmente o completamente mediante una o più zone di colla il frontale dell'adesivo con il pieghevole.

Per il suo impiego, l'etichetta così preparata è staccata dal foglio siliconato di supporto e, usufruendo della faccia adesivata, è attaccata alla confezione del prodotto cui è destinata.

Tuttavia l'uso di un adesivo prefabbricato implica dei costi rimarchevoli che si riflettono negativamente sul costo delle etichette realizzate.

Scopo del presente trovato è di proporre un metodo ed una macchina per la realizzazione di etichette adesive multipagina in grado di escludere l'uso di un adesivo completamente prefabbricato o eventualmente di usare al suo posto un foglio siliconato e che consentano la fabbricazione di un'etichetta multipagina partendo sostanzialmente da sola carta o materiale sintetico con o senza un apporto di materiale siliconato.

Per siliconato si intende qui e di seguito nella descrizione un qualsiasi foglio di materiale trattato con silicone o altro composto per renderlo antiade-

Un tale scopo è raggiunto, in accordo con l'invenzione con un metodo per realizzare un'etichetta autoadesiva multipagina secondo la rivendicazione 1 e con una macchina per la messa in opera di detto metodo secondo la rivendicazione 2.

L'invenzione sarà peraltro descritta più in dettaglio facendo riferimento agli allegati disegni schematici e puramente indicativi, nei quali:

la Fig.1 mostra uno schema di processo per la
realizzazione di un'etichetta autoadesiva
multipagina partendo da un foglio di carta,

la Fig.1a mostra un analogo schema per una variante di processo;

la Fig.1b mostra un'etichetta risultante vista secondo le frecce X-X sulle Figg.1, 1a;

la Fig.2 mostra uno schema di processo per realizzare un'etichetta autoadesiva multipagina partendo da un foglio di carta e da un foglio siliconato;

la Fig.2a mostra una variante del processo della

Fig.2; e

la Fig.2b mostra un'etichetta risultante vista secondo le frecce $X'-X'$ sulle Figg.2, 2a.

Secondo una prima esecuzione, il metodo illustra-

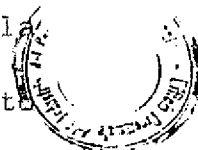
to (Figg.1 e 1a) prevede di partire da un foglio continuo di carta o simile 10 proveniente da una bobina e preventivamente stampato secondo necessità. Su una porzione di una faccia del foglio di partenza 10 viene applicato e, quando necessario, fatto-asciugare dell'antiadesivo 11. Poi, sul foglio 10, su una parte non coincidente (Fig.1) o coincidente (Fig.1a) con quella resa antiadesiva 11, viene spalmata e fatta asciugare, se richiesto, della colla 12. Di seguito il foglio viene piegato in maniera da creare un multistrato carta-colla-antiadesiva-carta 13 e successivamente il foglio è piegato su se stesso una, due o più volte come in 14, 15 e 16 fino a portare la dimensione del multipagina che si viene a formare a quella voluta. A quel punto si spalma della colla in genere almeno due striscie 17 (Fig.1b) sulla superficie del pieghevole e/o del multistrato create in precedenza. Alla fine si piega ulteriormente l'insieme del pieghevole per chiudere lo stesso sul multistrato e completarlo con rifili laterali o mezzitagli in volta 18 fustellatura e sfrido 19 e ribobinature 20. L'etichetta risultante si presenta essenzialmente come rappresentata nella Fig.1b. Da notare che analogo risultato si può raggiungere partendo, anzichè da una, da due fogli di

carta uno dei quali destinato a formare il multistrato 13 e l'altro, l'etichetta multipagina.

Una macchina per la messa in opera del metodo sopra descritto comprende corrispondentemente un'unità 21 di applicazione di un antiadesivo 11 e un'unità 22 di spalmatura della colla sulle parti interessate del foglio di partenza 10, dei mezzi 23 per piegare una o più volte il foglio secondo il processo per formare il pieghevole, un applicatore di colla 24 per la chiusura del pieghevole e dei mezzi per la rifilatura, fustellatura e finitura delle etichette multipagina risultanti.

Secondo un'altra esecuzione, il metodo dell'invenzione prevede da un lato, di realizzare un pieghevole partendo da un foglio di carta 31 proveniente da una bobina continua applicando della colla 12 su una parte del foglio, ripiegando questo secondo necessità fino alla sua chiusura in 32, e d'altro lato di apportare un foglio aggiuntivo 33 antiadesivo ovvero presiliconato in una stazione dove o il foglio di partenza Fig.2 o il pieghevole formato e chiuso su se stesso con una o più strisce di colla 17 è sovrapposto e trattenuto in forma removibile su tale foglio antiadesivo. Poi segue la fustellatura e la ribobinatura. In una variante,

MANZONI & MANZONI
srl
Touche



quale mostrata nella Fig.2a, la colla 12, anzichè sul foglio 31 di partenza può essere applicata direttamente sul foglio aggiuntivo antiadesivo ovvero siliconato 33.

L'etichetta che ne viene a risultare è rappresentata nella Fig.2b.

La macchina per il metodo secondo questa variante sarà equipaggiata con mezzi per alimentare il foglio di carta di partenza 31 e per piegarlo in più parti su se stesso fino ad ottenere e chiudere il pieghevole, un alimentatore per il foglio antiadesivo, e dei mezzi applicatori di colla o sul foglio 31 di partenza o sul foglio antiadesivo 33.

Da notare infine che al metodo e corrispondentemente alla macchina descritta possono essere apportate delle modifiche senza uscire dallo scopo dell'invenzione. Per esempio, si possono accoppiare pieghevoli prestampati e provenienti da altra stazione con un foglio antiadesivo di supporto preparato in macchina, così come si possono preparare anche etichette autoadesive "coupon" che non richiedono piegature multiple.

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

1. Metodo per la realizzazione di etichette autoadesive multipagina caratterizzato dal fatto di partire da almeno un foglio di carta o di materiale sintetico proveniente da almeno una bobina, e prestampato su una o entrambe le facce e dai passi:

(a) di applicare una sostanza antiadesiva su una porzione di una faccia di detto foglio;

(b) di spalmare e asciugare, se richiesto, della colla su una porzione del foglio coincidente o non coincidente con la porzione munita di sostanza antiadesiva;

(c) di piegare il foglio in maniera da creare un insieme multistrato carta-colla-antiadesivo-carta;

(d) di piegare ulteriormente il foglio su se stesso una o più volte per formare un pieghevole multipagina;

(e) di applicare almeno una striscia di colla su una superficie del pieghevole e/o di detto multistrato;

(f) di far coincidere per sovrapposizione il pieghevole con il multistrato per fissarvelo, chiudendolo;

(g) di rifinire lateralmente od incidere con mezzitagli l'insieme risultante; e

(h) di fustellare e ribobinare le etichette antiadesive risultanti.

2. Metodo secondo la rivendicazione 1, in cui sostanza autoadesiva e colla sono applicate su una stessa parte del foglio di partenza, l'una sull'altra.

3. Metodo secondo la rivendicazione 1, in cui la sostanza antiadesiva e la colla sono applicate su parti contigue di uno stesso fogli di partenza, dette parti essendo poi piegate l'una sull'altra per formare il multistrato (c).

4. Metodo secondo la rivendicazione 1, in cui la sostanza antiadesiva è applicata su un primo foglio di partenza e la colla è applicata su un secondo foglio di partenza, i due fogli essendo poi sovrapposti facendo coincidere la parte antiadesiva del primo con la parte incollata del secondo per formare il multistrato (c).

5. Metodo di realizzazione di etichette autoadesive multipagina caratterizzato dal fatto di partire da un foglio di carta o di materiale sintetico prestampato su una o entrambe le facce e dai passi:

- di apportare e far aderire con un'interposizione di colla un foglio aggiuntivo avente una faccia antiadesiva con una parte del foglio di partenza;

- di piegare il foglio di partenza una o più volte per formare un pieghevole multipagina;

- di applicare almeno una striscia di colla su una superficie del pieghevole e/o del foglio aggiuntivo antiadesivo;

- di fermare e chiudere il pieghevole su detta striscia di colla; e

- di rifinire lateralmente, fustellare e ribobinare le etichette autoadesive risultanti.

6. Metodo secondo la rivendicazione 5, in cui la colla interposta tra foglio di partenza e foglio autoadesivo è applicata su una parte del foglio di partenza.

7. Metodo secondo la rivendicazione 5, in cui la colla interposta tra foglio di partenza e foglio antiadesivo è applicata sul foglio antiadesivo.

8. Metodo secondo la rivendicazione 5, in cui il foglio di partenza e il foglio antiadesivo sono accoppiati prima della piegatura del foglio di partenza per formare il pieghevole.

9. Metodo secondo la rivendicazione 5, in cui il foglio di partenza è prima piegato per formare il pieghevole e poi accoppiato con il foglio antiadesivo.

10. Macchina per la messa in pratica del metodo della rivendicazione 1, comprendente un'unità per la spalmatura di un antiadesivo e un'unità per una

MAIE ROGANTIS

Giuseppa Fattori



spalmatura di colla su parti contigue o coincidenti di almeno un foglio di partenza, dei mezzi per piegare una o più volte il foglio secondo il processo per formare un pieghevole, un applicatore di colla per la chiusura del pieghevole e dei mezzi per la rifilatura, finitura e ribobinatura delle etichette multipagina risultanti.

11. Macchina per la messa in pratica del metodo della rivendicazione 5, comprendente mezzi di apporto e sovrapposizione di un foglio antiadesivo con un foglio prestampato di partenza, mezzi per applicare una colla tra le parti sovrapposte dei due fogli, mezzi di prepiegatura o piegatura successiva del foglio di partenza, un applicatore di colla per chiudere il pieghevole e mezzi di finitura del prodotto risultante.

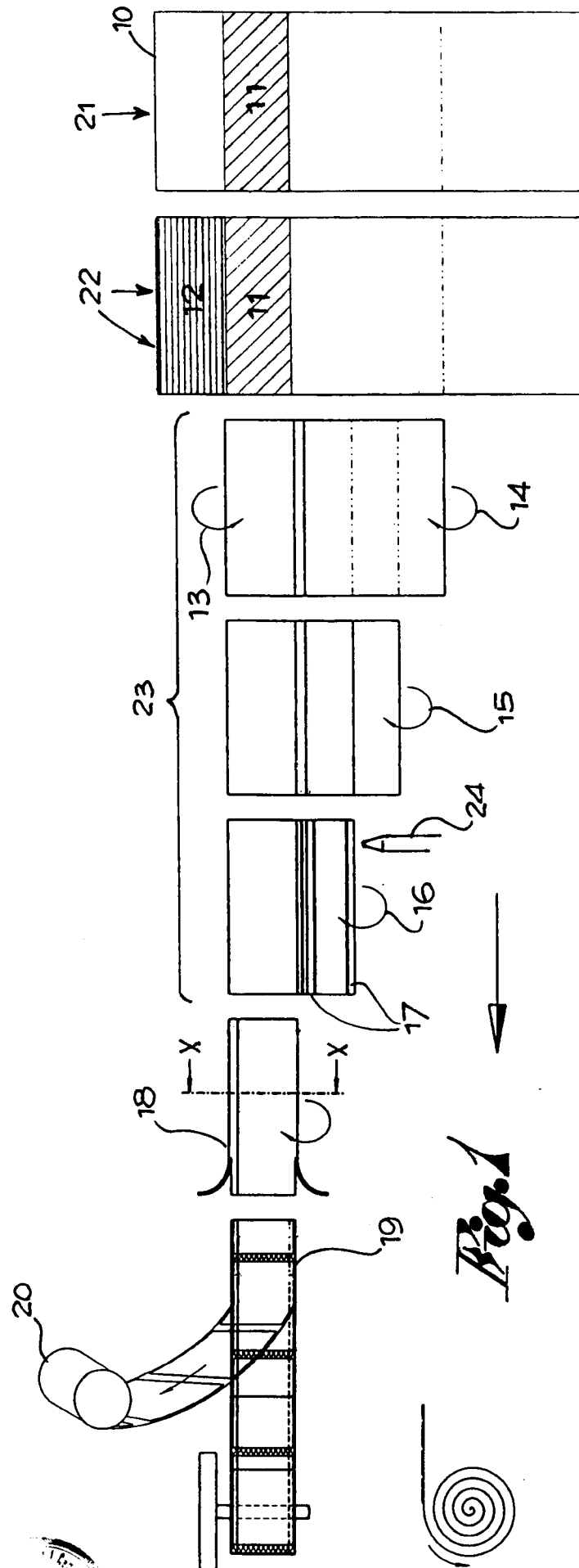
12. Metodo e macchina per la realizzazione di etichette autoadesive multipagina, come sostanzialmente sopra descritto, illustrato e rivendicato per gli scopi specificati.

Brescia addì 01 Ottobre 1999

/rr

MANZONI & MANZONI srl
(Avv. Alessandro Manzoni)





MANZONI & MANZONI S.p.A.

via S. Felice 10 - 20139 Milano (Italy)
Tel. 02/43313 - 56265
Fax 02/44479

MANZONI & MANZONI S.p.A.
via S. Felice 10 - 20139 Milano (Italy)
Tel. 02/43313 - 56265
Fax 02/44479

N.B399A000055

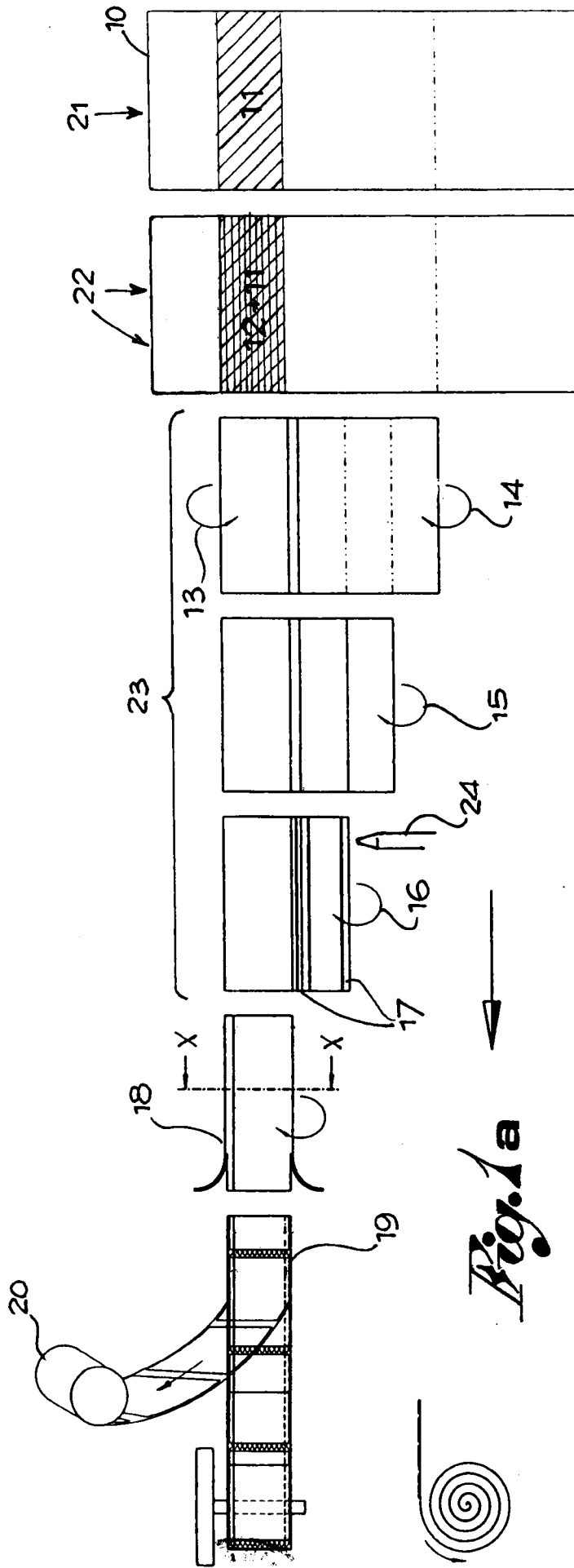


Fig. 1a

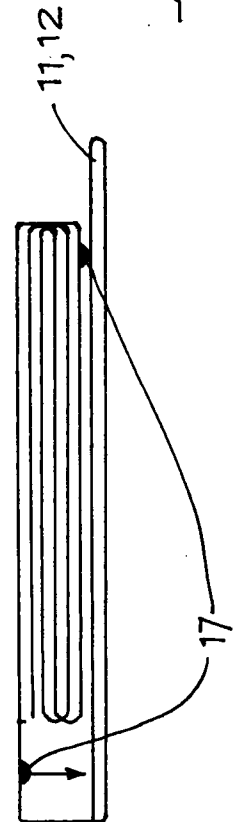


Fig. 1b

ROGANT
(Fattori)

[Handwritten signature]

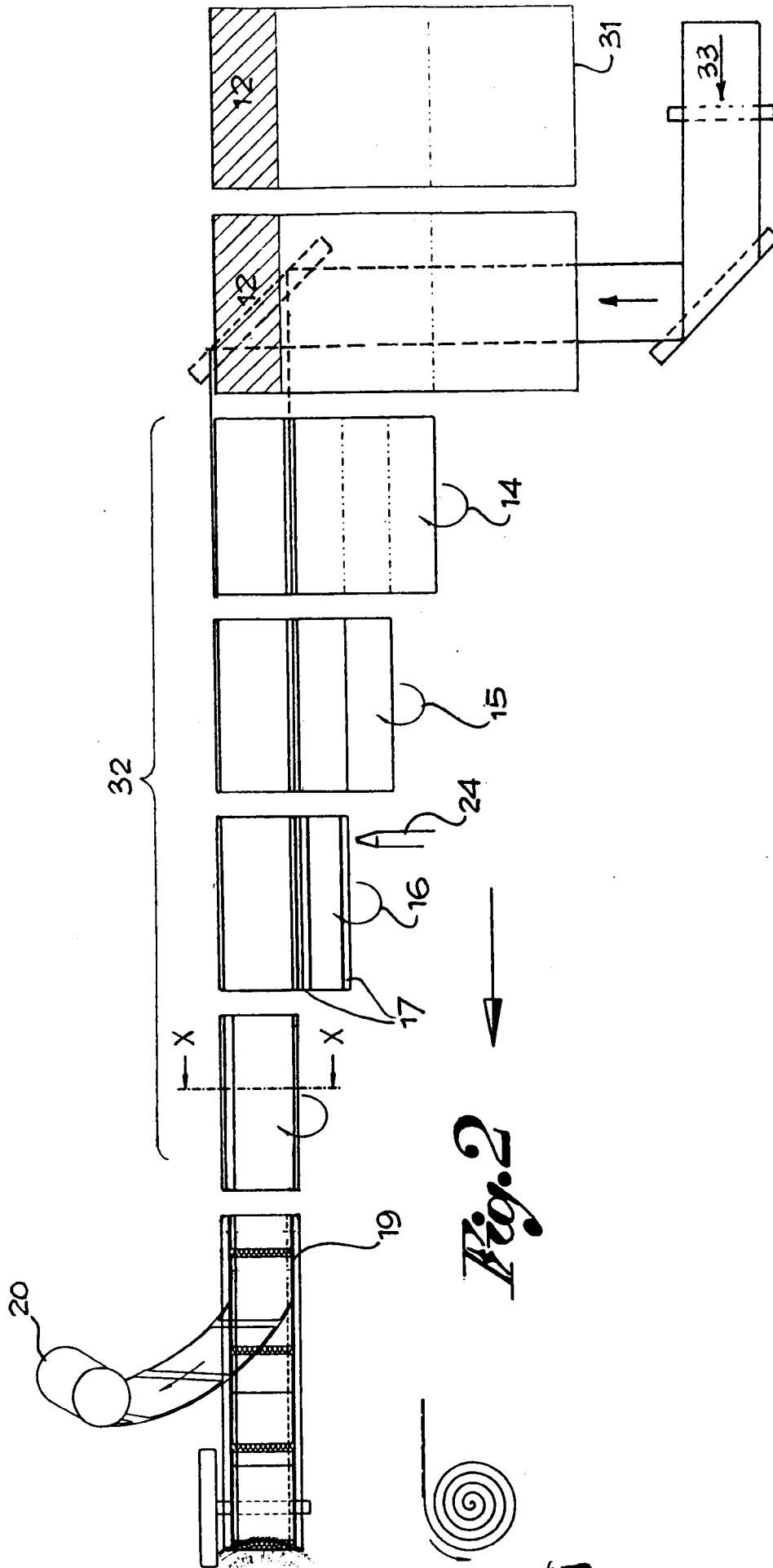


Fig. 2



AGENZIA ROGANTO
(la Fattori)
Terni

Handwritten signature

