

77716



Memória descritiva referente à  
patente de invenção de CONTI  
ROMANO, italiano, comerciante,  
residente em 37, Via Pier del-  
la Francesca, Prato, Itália,  
para "MÓDULO POSTAL PARA INFOR-  
MAÇÃO CONFIDENCIAL".

### MEMÓRIA DESCRITIVA

#### Resumo da invenção

A presente invenção refere-se a um módulo para transmissão postal, em particular para informação confidencial tal como os extratos de conta bancários e outros análogos, que tem pelo menos quatro secções (13,15,17,19;313, 315,etc.) definidas por linhas de dobragem paralelas (7,9,11; 331,332,etc.) para dobragem repetida, prevendo-se numa das secções exteriores (13;313) do módulo, na configuração completamente dobrada, uma janela (F,F1) para o endereço; a superfície útil destas secções está circundada por uma tira periférica para selagem permanente (23A,23B,23C;623), para assegurar a inviolabilidade da referida face, enquanto na face oposta da mesma se prevê uma colagem não permanente (25B,25C; 125B,125C,etc.). Relativamente aos módulos de dobragem cruzada conhecidos, o módulo segundo a presente invenção tem uma superfície útil disponível maior, assegura uma maior velocidade de produção e é manuseada mais facilmente.

#### Descrição da invenção

A presente invenção refere-se a um módulo para transmissão postal que oferece uma grande superfície



útil e que pode ser formado a partir de um módulo contínuo; isto é, a partir de uma folha de material laminar tal como pannel, cartão ou materiais análogos apropriados para passar através de um dispositivo impressor e para serem divididos em módulos individuais que podem ser dobrados e fechados para expedir pelo correio. São conhecidos vários tipos de módulos para transmissão postal que podem ser obtidos a partir de uma folha contínua. Os referidos módulos são constituídos por um certo número de sectores ou segmentos que, quando dobrados cruzados uns sobre os outros e quando selados com tiras adesivas dispostas de maneiras diversas, por exemplo perifericamente, se transformam em sobrescritos fechados. Por exemplo, ver o módulo descrito na patente italiana N<sup>o</sup>1021151 de 24 de Março de 1977. Os módulos do tipo mencionado atrás são muito usados para a facturação dos utentes dos serviços de electricidade, telefones e outros análogos pelas companhias que prestam tais serviços. Este tipo de módulo não é no entanto adequado para enviar pelo correio os extratos de conta e outras informações análogas, para as quais é exigida a inviolabilidade do sobreescrito porque, dado o seu sistema de dobragem, não proporcionam ao mesmo tempo espaço suficiente para a referida informação confidencial e a possibilidade de ser convenientemente selados. Actualmente, na verdade, os bancos têm que enviar os seus extratos de conta aos seus clientes em sobrescritos separados fechados. Este facto determina uma perda de tempo considerável, no caso da introdução manual nos invólucros, e um investimento considerável se se utilizarem máquinas automáticas para esse efeito.

A presente invenção tem como objecto a criação de um módulo para a transmissão postal que pode ser obtido a partir de uma tira contínua, apropriado para ser usado no envio de informação confidencial, por exemplo extratos de conta bancária.

O módulo segundo a presente invenção apresenta pelo menos quatro secções delimitadas por linhas de dobragem paralelas, e será dobrado mais de uma vez; uma das secções exteriores do módulo, quando este for dobrado em quatro, está provida de uma janela para o endereço; a superfí-



cie útil das referidas secções é circundada por uma área ne-riférica para colagem permanente, para assegurar a inviolabi-lidade da área útil; no lado oposto da superfície útil pre-vêm-se meios para colagem não permanente de maneira que as superfícies das secções postas em contacto uma com a outra nela dobra ou dobras a seguir à primeira fiquem aplicadas uma à outra de maneira que possam novamente abrir-se; prevêem-se igualmente meios para cortar três lados do módulo, na for-ma que ele toma depois da primeira dobra, sendo exceptuado aquele lado que é definido pela linha da primeira dobra.

As secções do módulo são em número par e a primeira dobra faz-se ao longo de um eixo central transver-sal.

Os referidos meios para colagem não perma-nente estendem-se pelo menos ao longo do bordo terminal adja-cente ao endereço e ao longo da linha de dobragem que define as duas secções que serão as exteriores quando a dobragem se completar.

Os meios para a colagem não permanente po-dem ser tiras prègomadas não permanentes, parciais, prèfor-madas no módulo contínuo, ou aplicadas no momento da dobra-gem, ou podem ser áreas longitudinais de adesivo não perma-nente aplicado durante a dobragem.

O módulo segundo a presente invenção ofere-ce, em comparação com os módulos tradicionais, uma maior pos-sibilidade de uso do espaço nas duas faces: em particular, um módulo de quatro secções oferece as seguintes percenta-gens de utilização: espaço para comunicação confidencial, 50%; espaço para publicidade ou comunicação não confidencial, 25%; espaço para as instruções para a abertura, 12,5%; espaço pa-rra endereços do remetente e do destinatário, para franquia e selos de correio, 12,5%. Assegura igualmente uma elevada ve-locidade de produção na transformação da tira contínua em mó-dulos selados prontos para enviar pelo correio: de facto, é possível produzir cerca de 30 000 unidades/hora, em contras-te com as 6 000 unidades/hora que podem obter-se com as má-



quinas tradicionais e as 15 000 unidades/hora que podem obter-se com módulos com dobragem cruzada. Deve também ter-se em consideração que o custo das máquinas utilizadas para o trabalho com o módulo segundo a presente invenção é apreciavelmente mais baixo que o das máquinas necessárias nos outros casos mencionados. Graças a uma disposição adequada do adesivo nas duas faces do módulo segundo a presente invenção, ele não cria problemas quando o módulo é usado com os impressores de laser tradicionais. Para uma abertura fácil prevê-se uma perfuração periférica, no interior da área com colagem permanente. E, finalmente, deve notar-se que o módulo segundo a presente invenção pode ser facilmente arquivado em ficheiros normais no escritório.

As características e as vantagens do módulo segundo a presente invenção serão mais claramente evidentes nas descrições que vão seguir-se de algumas formas de realização não limitativas, dadas a título de exemplo, com referência aos desenhos anexos, cujas figuras representam:

As figs. 1 e 2, o interior, uma vista de frente e uma vista em planta do módulo aberto;

As figs. 3 e 4, duas vistas essencialmente opostas do módulo dobrado parcialmente;

As figs. 5 e 6, o módulo completamente dobrado e selado, pronto para ser expedido pelo correio;

A fig. 6, um módulo parcialmente aberto enquanto está a ser rasgado para ser aberto;

As figs. 7 e 8, o módulo nas duas fases de abertura parcial, de acordo com uma variante;

As figs. 9 e 10, outras variantes;

As figs. 11 a 19, diferentes vistas e a sequência da dobragem de uma forma de realização com seis faces úteis; e



A figs. 20 a 24, uma forma de realização com oito faces úteis, nas várias fases da dobragem.

De acordo com as ilustrações dadas nos desenhos anexos e fazendo em primeiro lugar referência às figs. 1 a 7, um módulo rectangular (1) é obtido a partir de um módulo contínuo com uma perfuração longitudinal ao longo dos bordos da tira de material, indicados por (M) na fig.1 com uma seta a tracejado; o módulo contínuo é do tipo para compilação automática e para divisão em vários módulos separados ao longo das linhas transversais (3) e (5), que delimitam, respectivamente, os bordos superior e inferior dos módulos separados, como se ilustra com uma linha única no desenho.

O módulo (1), uma vez separado do módulo contínuo, tem um desenvolvimento rectangular relativamente grande (figs. 1 e 2) e quase toda a face visível na fig. 1 pode ser usada para comunicações confidenciais, graças ao sistema de selagem descrito mais adiante. Na face útil, reserva-se uma área (I) para o endereço e, em correspondência com ela, uma janela (F) é também prevista; em particular, na forma de realização ilustrada, a janela (F) está à direita na parte superior e o endereço (I) à esquerda na parte inferior; todo o resto da superfície pode ser utilizado para impressão, para tabulação ou para outros elementos que constituem o conteúdo do módulo. A janela (F) pode ser obtida por meio de um tratamento do papel do módulo ou por recorte com uma matriz e com aplicação de uma folha transparente ou, melhor, semi-transparente para impedir a leitura em áreas não correspondentes ou em áreas que não estão em contacto directo com a folha que cobre a janela.

O módulo (1) pode ser dobrado ao longo de três linhas (7), (9) e (11), que dividem a parte útil do módulo em quatro áreas (13), (15), (17) e (19). A janela (F) está localizada na zona (13) e o endereço (I) na zona (19). As quatro áreas (13), (15), (17) e (19) são substancialmente iguais, e a linha de dobragem (9) é central. Na face inversa, as áreas (13), (15), (17) e (19) correspondem as áreas (113), (115), (117) e (119).



A superfície útil do módulo é delimitada ,  
perifêricamente, por linhas perfuradas (21A),(21B) e (21C),  
colocadas ligeiramente para o interior do perímetro do módu-  
lo aberto; entre as perfurações (21A),(21B) e (21C) e o perí-  
metro do módulo forma-se uma tira (23A),(23B),(23C) que está  
provida de uma superfície gomada para selagem permanente. Es-  
ta superfície gomada distribui-se ao longo da parte útil di-  
anteira (13),(15),(17),(19) do módulo. A área gomada, que po-  
de coincidir totalmente ou parcialmente com a tira exterior  
(23A),(23B),(23C), está representada por uma área sombreada  
na fig. 1, na qual é visível na sua totalidade. A superfície  
gomada pode também ser do tipo de zona parcial que faz a se-  
lagem com um simples contacto mútuo, ou uma cola seca que  
tem que ser molhada para se colar, ou pode também ser consti-  
tuida por qualquer outro tipo de cola.

No reverso do módulo (relativamente à sua  
superfície útil) há áreas gomadas para uma adesão destacável  
(isto é, não permanente) pelo menos ao longo do bordo (5) com  
uma área (25) e ao longo da linha de dobragem (9) em parte  
da secção (117) com uma área (25B); pode haver-se uma goma-  
gem permanente ou não permanente ao longo dos bordos longi-  
tudinais do módulo com áreas (25A) correspondentes às secções  
(117) e (119). Estas áreas adesivas (25A),(25B),(25C) desen-  
volvem-se como tiras que, no desenho, estão representadas por  
linhas de pequenos rectângulos; as referidas áreas adesivas  
(25A) e (25C) podem ser descontínuas, como se indica pelos  
referidos pequenos rectângulos no desenho, ou podem ser con-  
tínuas. As figs. 2 e 4 mostram que as áreas adesivas (25A),  
(25C) circundam a parte superior e as duas partes laterais  
da secção (117) e que as áreas adesivas (25B) e (25C) circun-  
dam o bordo inferior e os dois laterais da secção (119). A co-  
la em (25A),(25B),(25C) pode ser aplicada previamente, ou dis-  
tribuída no momento da selagem, ou molhada para fazer a se-  
lagem.

O módulo, compilado e destacado do material  
(M) do módulo contínuo (automaticamente ou manualmente), po-  
de ser fechado e selado de acordo com as fases adiante des-  
critas, que podem ser realizadas de maneiras e com sequências



determinadas e apropriadas, especialmente para o processamento automático. Faz-se uma primeira dobragem ao longo da linha (9) para levar as secções (13) e (15) da superfície útil a encostar-se às secções (19) e (17) da mesma superfície útil; o módulo é assim dobrado em dois e pode ser selado permanentemente emparelhando as duas porções adesivas (25A), (25C) e as duas metades de cada uma das porções adesivas laterais (23B), que são colocadas contra esta dobra e são simétricas relativamente à linha (9); como já se disse, o fecho torna-se permanente e o conteúdo do módulo portanto inviolável. A área do endereço (I) sobe assim contra a janela (F) e é a única parte dos conteúdos das secções (13), (15), (17) e (19) do módulo compilado que é visível sem violação do módulo selado. Com esta dobra ao longo da linha (9), as duas metades das perfurações (21A), (21B), (21C) entram também em contacto e são igualmente simétricas relativamente à linha de dobragem (9). As linhas de dobragem (7) e (11) ficam agora substancialmente em correspondência uma com a outra. Depois de completar esta primeira operação, que consiste na dobragem do módulo em dois ao longo da linha (9) (figs. 3 e 4), e depois de ter selado o mesmo com as tiras adesivas permanentes (23), faz-se uma segunda dobra ao longo das linhas (7) e (11), que estão agora em correspondência, (aproximadamente) uma com a outra; a dobra é feita de maneira tal que se levem as secções (117) e (119) ao contacto uma com a outra, enquanto as áreas (113) e (115) se mantêm exteriores. Esta segunda operação leva as duas porções adesivas não permanentes (25B), (25C), ao contacto de uma com a outra, simétrica e paralelamente em relação à linha de dobra (11); as duas metades das tiras adesivas laterais (25A) são também colocadas em correspondência. Nesta altura o módulo é dobrado em quatro e fechado de uma maneira tal que pode ser aberto quer ao longo da linha (5) e do lado definido pela linha de dobragem (9), bem como ao longo dos lados das áreas (117) e (119) que estão em ângulos rectos em relação ao bordo (5) e à linha (9) e que são unidas nos lados correspondentes das áreas (15) e (13).

Nestas condições (fig. 5), o módulo está fechado para ser expedido pelo correio. Tem a espessura de quatro camadas, compacto devido à colagem entre as partes



correspondentes das áreas adesivas (25A), (25B), (25C) e mostra o endereço através da janela (F).

Quando o módulo é expedido para o destino, as secções (117) e (119) são separadas uma da outra. Na fig. 6, as superfícies adesivas (25A), (25B), (25C) são todas permanentes. Neste caso, o módulo pode ser aberto ao longo das linhas de dobragem fechadas conjuntamente (7) e (11), passando aproximadamente da configuração representada na fig. 5 para aproximadamente a representada na fig. 4. Neste ponto o módulo pode ser rasgado (ver fig. 6) ao longo da linha perfurada (21A), (21B), (21C) para remover as porções respectivas da tira (23) que estavam ligadas entre si de maneira permanente, com colagem permanente; o módulo é assim aberto, podendo então ser lidas as áreas (13), (15), (17) e (19), e está na condição representada na fig. 1, com excepção da tira periférica (23) que foi removida quando os três lados do módulo foram rasgados ao longo da linha (21).

De acordo com a forma de realização modificada representada nas figs. 7 e 8, prevê-se uma área adesiva permanente ao longo dos bordos (isto é, nas áreas (25A)) fora das perfurações (21A) das áreas (117) e (119). Neste caso (ver a fig. 7), o módulo pode ser aberto por remoção das tiras laterais de quatro camadas (27) ao longo da perfuração (21A) de quatro espessuras do módulo dobrado; o módulo, que foi fechado de uma maneira não permanente ao longo das áreas (25B), (25C) é então aberto, para abrir as áreas (117) e (119) ao longo das linhas de dobragem (7) e (11); finalmente, as tiras (23B), (23C) ao longo dos bordos selados são retiradas e o módulo é aberto ao longo da linha de dobragem (9).

De acordo com outra variante de forma de realização diferente das atrás descritas, cujas características estão ilustradas nas figs. 9 e 10, podem eliminar-se as tiras adesivas não permanentes formadas previamente (25B) e (25C), para eliminar o adesivo nas costas da largura útil do módulo, que é aproximadamente a delimitada pelas perfurações (21A); desta maneira os possíveis inconvenientes para o impressor que poderiam ser provocados pela presença de cola na





parte do reverso são evitados. Se se utilizar esta variante, podem deixar-se as duas áreas (117) e (119) abertas ao longo dos bordos (9) e (5) (enquanto se mantêm ligados lateralmente ao longo das tiras adesivas (25C) e ao longo da linha de dobra (11)); ou podem usar-se colagens não permanentes, formadas extemporaneamente durante a dobragem, como os padrões de colagem com distribuição intermitente (125B), (125C) (fig. 9) ao longo da dobra (9) e dos bordos (3-5) (em vez das tiras prégomadas (25B, 25C); ou tiras de distribuição contínuas longitudinais (225) (fig. 10), que asseguram o fecho em pontos diferentes ao longo dos bordos (9) e (5), mais uma vez com colagem não permanente. Em todos os casos evita-se deste modo o risco de se sujar a impressão, risco que nunca se verifica para as tiras adesivas laterais, tais como (25A), que podem ser préformadas.

Vale a pena notar que o módulo pronto para expedir pelo correio está completamente selado e tem uma espessura quádrupla de papel de que é feito; além disso, os bordos "horizontais" (linha de dobragem (7) e bordos (3) e (5)), isto é, os lados mais compridos do módulo pronto para enviar pelo correio são robustos e não enfraquecidos pela perfuração (21) (que está presente apenas em duas espessuras e apenas ao longo do bordo inferior (3-5) na fig. 5), o que é necessário para o manuseamento com as máquinas automáticas divisoras de correspondência usadas pelas administrações postais. A inviolabilidade é assegurada - como já se fez notar - pelas tiras de colagem permanente (23A, 23B, 23C). A superfície inviolável útil do módulo tem na prática dimensões que são quatro vezes as do módulo pronto para enviar pelo correio.

O fecho do módulo é rápido, dado que as dobras e a selagem são feitas sem nunca ter que rodar de 90° o módulo, uma vez que as dobras são paralelas.

Para a abertura fácil das secções (117) e (119), isto é, a remoção da tira adesiva não permanente (25), pode remover-se pelo menos um dos cantos, indicado em (300) e/ou interromper-se o adesivo em correspondência com pelo menos um canto.



Um módulo como o descrito atrás poderia também ser alongado com outras áreas úteis além das (13, 15, 17 e 19), como prolongamento do bordo (5). Neste caso, as referidas outras áreas são dobradas no interior das denominadas nor (13), (15), (17) e (19), ou dobradas em acordeão, ou dobradas de uma outra maneira e providas de tiras adesivas ou feitas com um formato reduzido em relação ao das áreas primárias, particularmente em largura, de maneira que fiquem no interior da delimitação das perfurações laterais (21).

As figs. 11 a 19 representam uma forma de realização com seis secções úteis (313), (315), (317), (319), (321) e (323) delimitadas por linhas de dobragem (331), (332), (333), (334), (335) e com uma janela (F1), a área do endereço (I1) e uma área útil (U) (fig. 13). No reverso (fig. 11) da área útil (U), as áreas (317), (319), (321) e (323) são circundadas por tiras adesivas (325A), (325B) e (325C), análogas às denominadas (25A), (25B) e (25C) atrás, ou por tiras dispostas de uma maneira análoga à descrita para as variantes atrás consideradas. O módulo terá uma perfuração periférica (621) análoga à denominada (21) e uma tira adesiva permanente periférica (623). Os processos para a utilização são análogos aos das formas de realização com quatro secções. Depois de ter sido impressa a área útil (U), o módulo é dobrado ao longo da linha de dobragem central (333) (fig. 14 e 15) e as duas porções sobrenostas da tira adesiva permanente (623) são coladas entre si periféricamente em torno da área útil. O módulo é então dobrado ao longo das linhas (332) e (334) para obter a configuração representada nas figs. 18 e 19. Para abrir, procede-se de maneira inversa à da sequência ilustrada, isto é, nas figs. 16, 17 e 14, 15, quando as tiras adesivas (325A), (325B) e (325C) forem do tipo não permanente, ou retirando primeiro os bordos laterais e depois abrindo o módulo e separando as tiras adesivas (325B) e (325C), que devem em qualquer caso ser não permanentes. A abertura completa-se depois removendo as tiras adesivas nos bordos extremos das áreas (313) e (323) para abrir o módulo da configuração representada nas figs. 14 e 15 para a representada nas figs. 11 e 13, usando as perfurações (621).



As figs. 20 a 24 representam uma outra variante, na qual o módulo é constituído por 8 secções. Neste caso igualmente a dobragem é feita ao longo da linha de dobragem central (444) para selar o módulo (fig. 21) ao longo do perímetro com colagem permanente aplicada em torno da área útil e em torno da perfuração periférica (821). Prevêm-se as tiras adesivas não permanentes (425A), (425B) e (425C) no reverso da área útil; a sua função é equivalente à das tiras adesivas (25A), (25B) e (25C). A dobragem faz-se nela sequência ilustrada nas figs. 21 a 24; a abertura no sentido inverso.

É claro que as variantes aqui descritas para o módulo de quatro secções podem ser aplicadas também aos exemplos dados nas figs. 11 a 24, não sendo necessárias mais explicações.

Compreende-se que o desenho representa apenas algumas formas de realização, dadas apenas como demonstração prática da invenção, e que podem ser introduzidas diversas alterações e modificações nas formas e nos desenhos, dentro do escopo da presente invenção sem nos afastarmos do mesmo. A inclusão de números de referência nas reivindicações anexas destina-se a facilitar a leitura das mesmas, fornecendo uma referência à descrição e aos desenhos, e não limitam de maneira nenhuma o âmbito da proteção representada pelas reivindicações. Por exemplo as linhas perfuradas (21, 621) podem ser substituídas por linhas que indicam onde deve fazer-se um corte com uma tesoura ou um abre-cartas.

#### REIVINDICAÇÕES

- 1ª -

Módulo contínuo apropriado para passar por um impressor e para ser dividido em módulos individuais que

- 11 -



nodem ser dobrados e selados para enviar pelo correio, caracterizado pelo facto de o módulo individual ser constituído por pelo menos quatro secções (13,15,17,19;313,315,317,319,321,323, etc.) definidas por linhas de dobragem paralelas (7,9,11;331,332,333,334,335;444, etc.) para dobragens repetidas; por numa das secções exteriores (13,313) do módulo, na configuração completamente dobrada, se prever uma janela (F,F1) para o endereço; por a face útil das referidas secções ser circundada por uma tira periférica para selagem permanente (23A,23B,23C;623) para assegurar a inviolabilidade da referida face; por a face oposta da referida face útil estar provida de meios para colagem não permanente (25B,25C; 125B,125C; 225; 325B, 325C; 425B,425C) de maneira tal que as faces das secções postas em contacto por efeito da dobra ou dobras que se seguem à primeira são unidas de maneira que nodem novamente abrir-se; e por se preverem meios (21;621;821) para cortar três lados do módulo na configuração tomada depois da primeira dobragem, com exclusão da linha da referida primeira dobragem.

- 2ª -

Módulo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado por as secções do módulo serem em número par e a primeira dobragem ser feita pela linha transversal central.

- 3ª -

Módulo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado por os referidos meios de colagem não permanente (25B,25C;125B,125C;225;325B,325C;425B,425C) estarem dispostos pelo menos ao longo do bordo terminal (5, etc.) adjacente ao endereço ao longo da linha de dobra (9;332, etc.) que define as duas secções (113,115;313,315; etc.) que ficam no exterior quando se completa a dobragem.



- 4ª -

Módulo de acordo com a reivindicação 3, caracterizado por os referidos meios para colagem não permanente serem tiras prégomadas transversais de colagem não permanente parciais (25B, 25C; 325B, 325C; 425B, 425C) prèformados no módulo contínuo.

- 5ª -

Módulo de acordo com a reivindicação 3, caracterizado por os meios para a colagem não permanente serem tiras prégomadas transversais não permanentes (125B, 125C) aplicadas durante a dobraagem.

- 6ª -

Módulo de acordo com a reivindicação 3, caracterizado por os referidos meios para colagem não permanente serem áreas longitudinais para colagem não permanente (225) a aplicar durante a dobraagem.

- 7ª -

Módulo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado por os bordos laterais do módulo dobrado serem unidos com colagem não permanente.

- 8ª -

Módulo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado por os bordos laterais do módulo dobrado serem



unidos com colagem permanente e as tiras terem que ser removidas antes de se iniciar a abertura do módulo.

- 9ª -

Módulo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado por a referida janela (F,F1) poder ser obtida ou por tratamento do papel que constitui o próprio módulo ou por aplicação de uma folha ou película de material transparente ou semitransparente.

- 10ª -

Módulo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado por o módulo individual separado do módulo contínuo ser constituído por quatro secções (13,15,17,19) definidas por três linhas de dobragem paralelas, destinado a ser dobrado em dois numa primeira operação, e selado, e depois novamente em dois com uma segunda operação de dobragem para obter uma espessura quádrupla.

- 11ª -

Módulo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado por o módulo individual ser constituído por seis secções (113,115,117,119,121,123) que podem ser dobrados ao longo de uma linha central transversal (333) e ser selado perifericamente ao longo de uma tira periférica de colagem permanente (623) que circunda a área útil, sendo o módulo assim dobrado depois dobrado de novo duas vezes.

- 14 -

Módulo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado por o módulo individual ser constituído por oito secções que podem ser dobradas ao meio ao longo de uma linha central transversal (444) e selado ao longo da periferia com uma tira de colagem permanente que circunda a área útil, sendo depois o módulo assim dobrado novamente dobrado três vezes.

O requerente declara que o primeiro pedido desta patente foi depositado na Itália em 25 de Novembro de 1982, sob o nº 9552A/82.

Lisboa, 24 de Novembro de 1983.

O SECRETÁRIO GERAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL



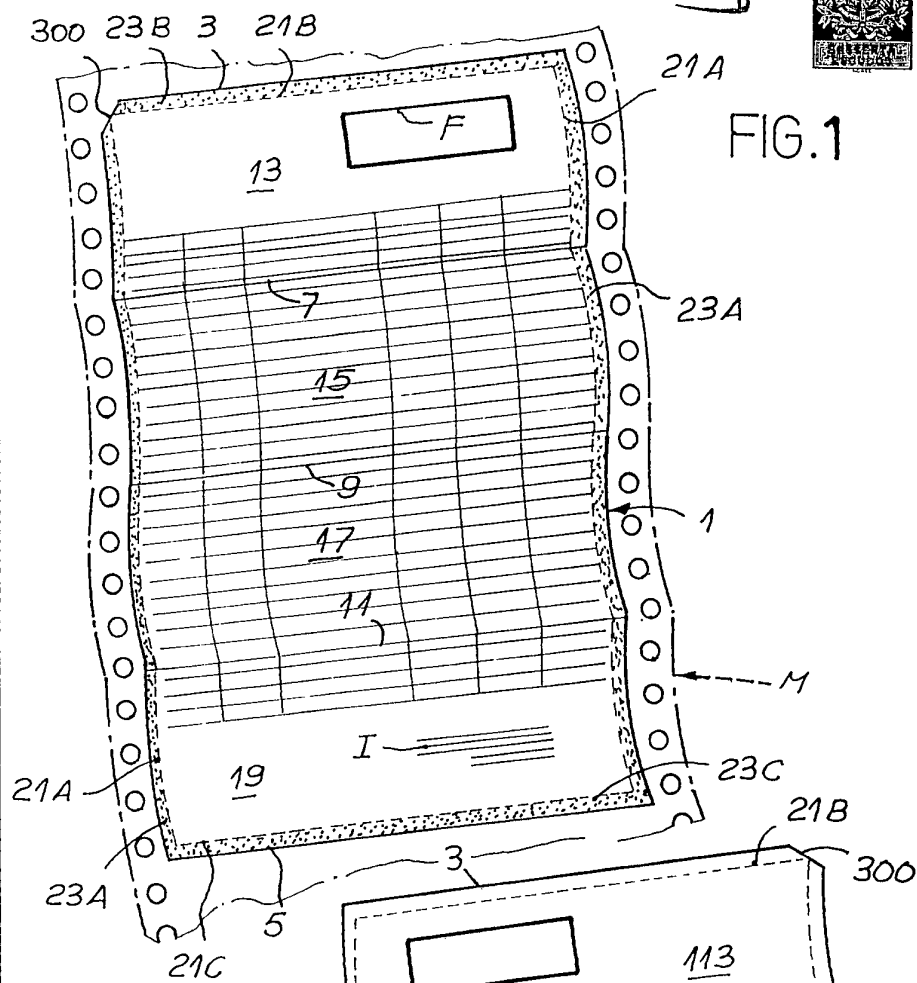
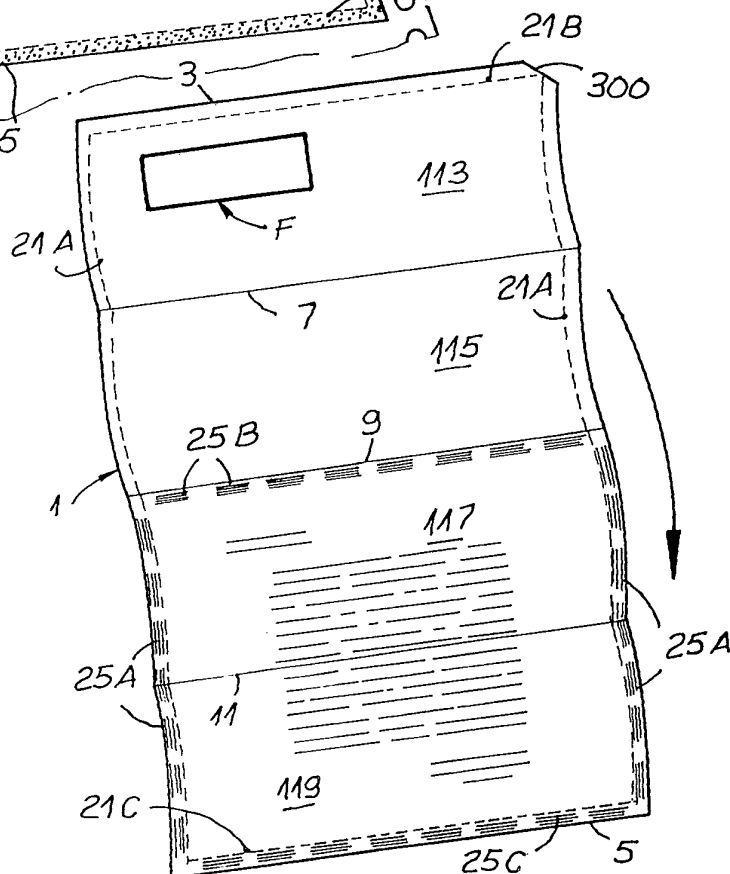


FIG. 1

FIG. 2





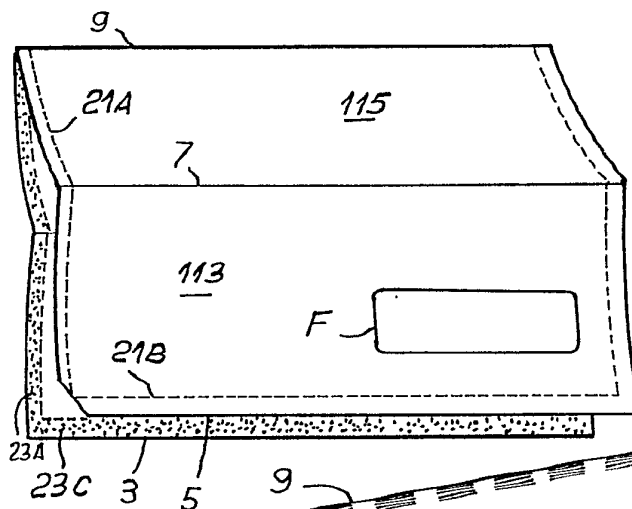


FIG. 3

FIG. 4

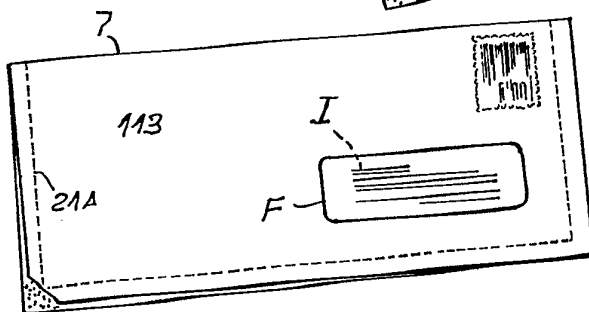
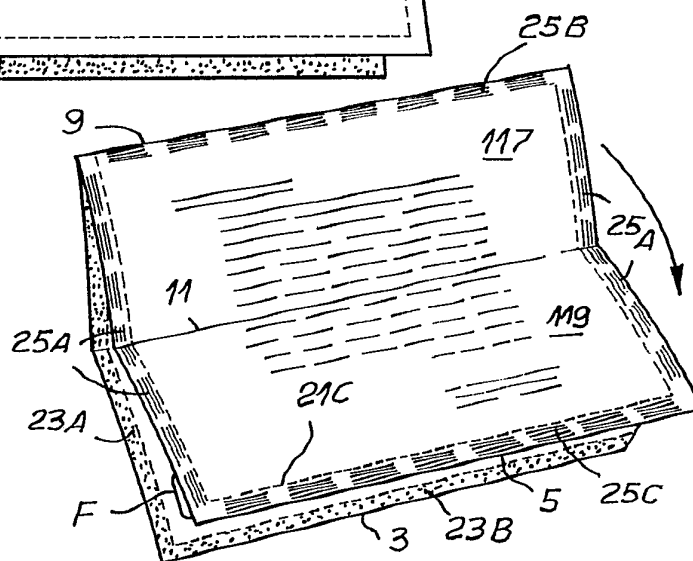
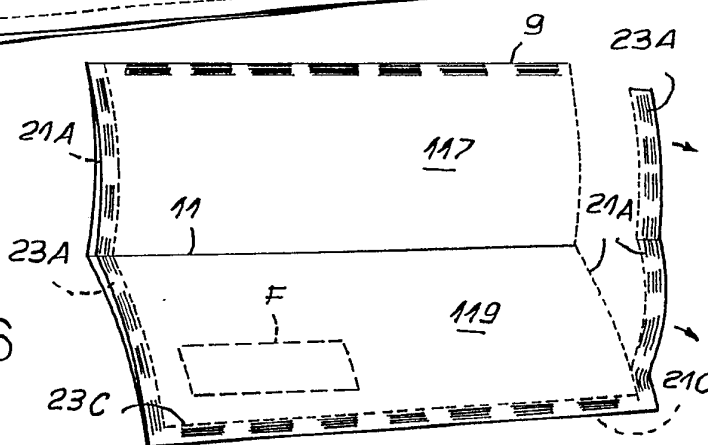


FIG. 5

FIG. 6



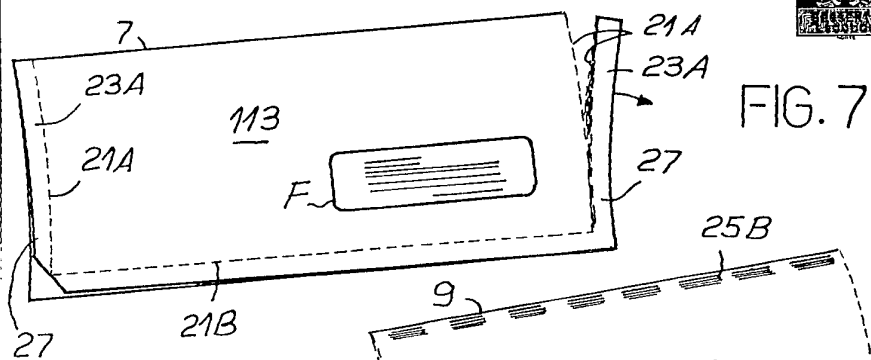


FIG. 7

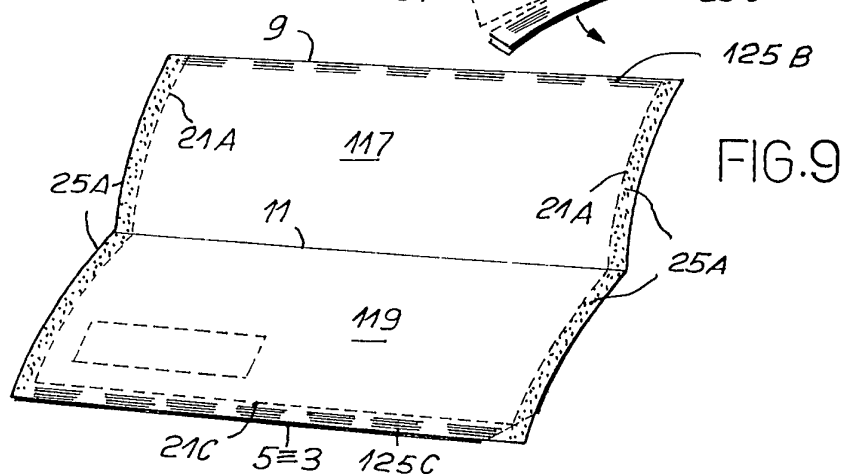
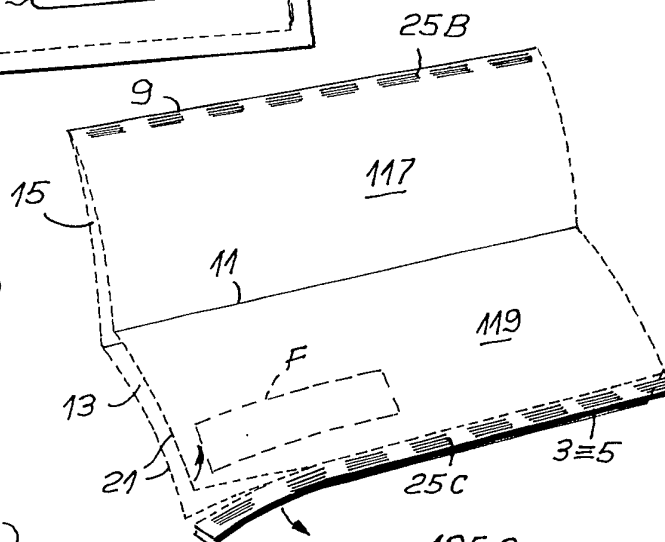


FIG.9

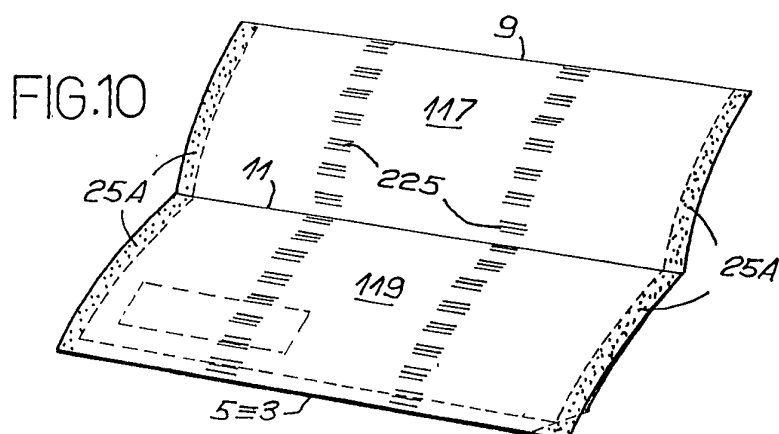


FIG.10

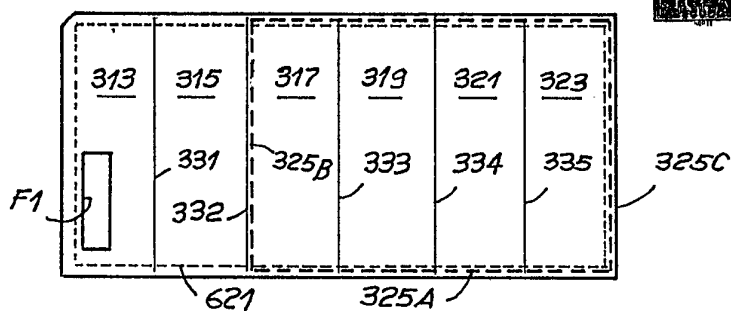


FIG.11

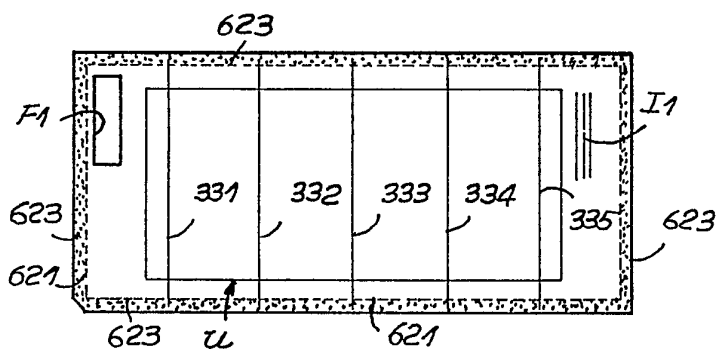


FIG.12

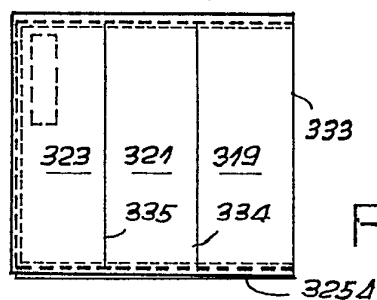


FIG.13

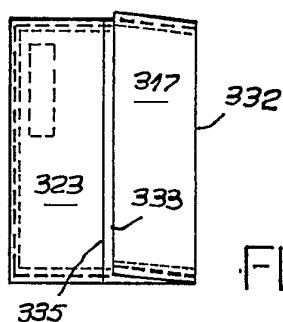


FIG.14

FIG.15

FIG.16

FIG.17

FIG.18

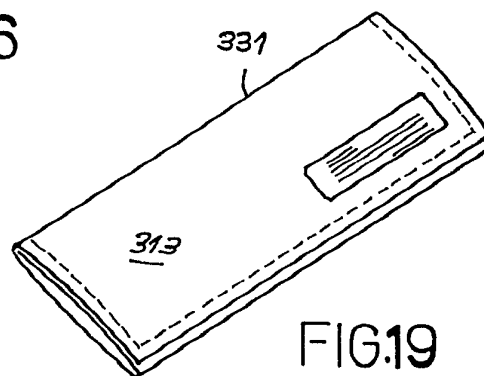
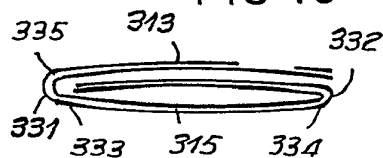


FIG.19

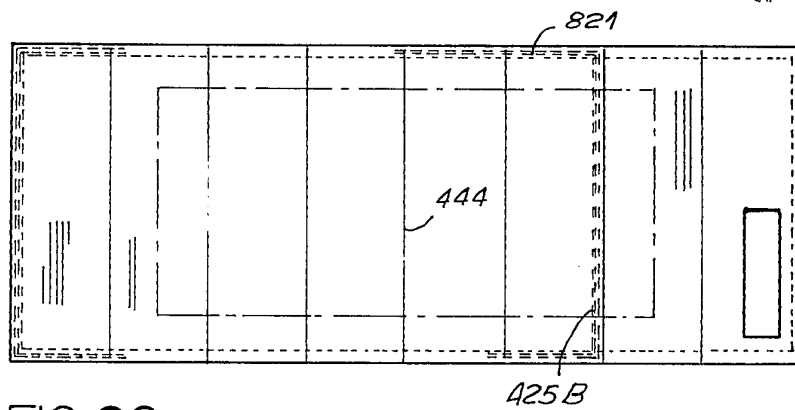


FIG. 20

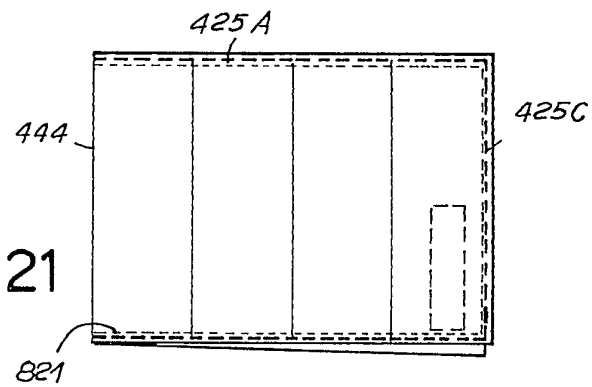


FIG. 21

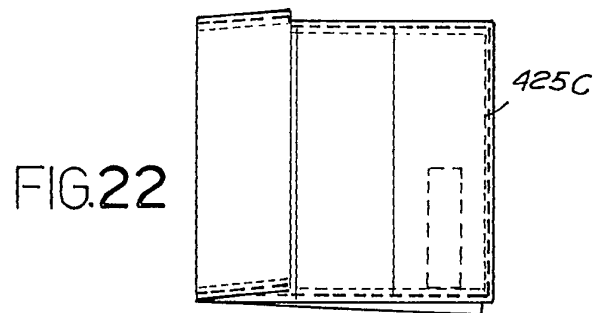


FIG. 22

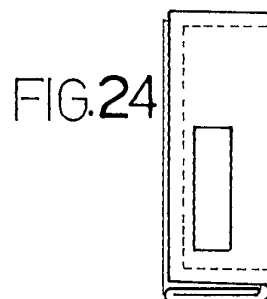


FIG. 24

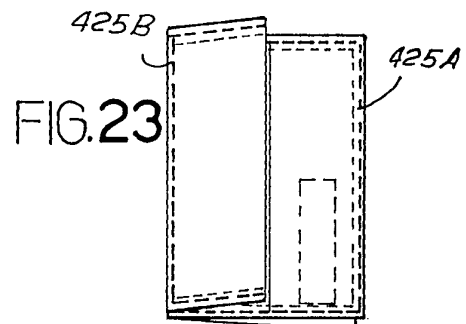


FIG. 23