



MINISTERO DELLO SVILUPPO ECONOMICO
DIREZIONE GENERALE PER LA LOTTA ALLA CONTRAFFAZIONE
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI

DOMANDA NUMERO	102000900874960
Data Deposito	18/09/2000
Data Pubblicazione	18/03/2002

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
A	47	C		

Titolo

STRUTTURA DI ELEMENTO DI ARREDO IMBOTTITO, ATTO A FUNGERE DA SCHIENALE, DA SEDUTA, E SIMILI, E METODO PER LA SUA REALIZZAZIONE.



Descrizione del Brevetto per Invenzione industriale avente per titolo:

"STRUTTURA DI ELEMENTO DI ARREDO IMBOTTITO, ATTO A FUNGERE DA SCHIENALE, DA SEDUTA, E SIMILI, E METODO PER LA SUA REALIZZAZIONE"

della **MI 2000 A002035**

R.E.G. - SALDATRICI ELETTRONICHE

MATERIE PLASTICHE GALBIATI S.r.l.,

di nazionalità Italiana, con sede a BONIROLA DI GAGGIANO - (Milano) - ed elettivamente domiciliata presso l'Ufficio Brevetti Dott. Franco Cicogna, in Via Visconti di Modrone 14/A - Milano.

Depositata il al N.

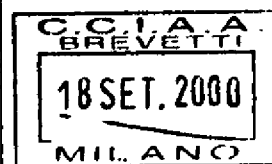
DESCRIZIONE

Il presente trovato ha come oggetto una struttura di elemento di arredo imbottito, atto a fungere da schienale, da seduta, e simili, ed il metodo per la sua realizzazione.

Una struttura tradizionale di elemento di arredo imbottito come, per esempio, uno schienale, seduta, ecc. è illustrata nella figura 2.

In tale struttura, una porzione imbottita 2, costituita per esempio da un corpo in materiale espanso, viene associata ad una lastra rigida 3, costituita da legno pressato, plastica e simili, ed avvolta in una stoffa 4 ed un fondo 5, in tessuto non tessuto, o in altro materiale idoneo.

Il tutto viene assemblato, utilizzando sistemi di fissaggio





1 manuali o semiautomatici, mediante punti metallici 6, colla o al-
2 tri sistemi analoghi.

3 Compito del presente trovato è quello di realizzare una
4 struttura di elemento di arredo, atto a fungere da schienale, da
5 seduta, e simili, che possa essere realizzata con sistemi comple-
6 tamente automatici.

7 Nell'ambito di questo compito, uno scopo del trovato è
8 quello di realizzare una struttura di elemento di arredo, ed un
9 metodo per il suo ottenimento, che permettano di utilizzare ma-
10 teriali di normale reperibilità, senza che debbano subire tratta-
11 menti particolari. Un altro scopo è quello di realizzare un meto-
12 do che permetta di ottenere una struttura di elemento di arredo
13 con caratteristiche estetiche superiori.

14 Questo ed altri scopi, che meglio appariranno evidenziati
15 in seguito, sono raggiunti da una struttura di elemento di arredo
16 imbottito comprendente un tessuto esterno contenente un cor-
17 po deformabile elasticamente, in materiale espanso o in altro
18 materiale idoneo, ed una lastra, in materiale relativamente rigi-
19 do, disposto adiacente al corpo deformabile, un foglio di fondo
20 atto a inglobare, in cooperazione con il tessuto esterno, detto
21 corpo deformabile e la lastra, caratterizzata dal fatto che il tes-
22 suto esterno e il foglio di fondo definiscono una zona di saldatu-
23 ra in corrispondenza della quale è disposto un materiale legante,
24 avente un punto di fusione inferiore al punto di fusione del fo-
25 glio di fondo e del tessuto esterno.

1 Gli scopi precitati ed altri, che meglio appariranno eviden-
2 zati in seguito, sono inoltre raggiunti da un metodo per l'otte-
3 nimento di una struttura di elemento di arredo imbottito, carat-
4 terizzato dal fatto di comprendere le fasi di:

5 A) Disporre un tessuto esterno all'interno di un elettrodo
6 di saldatura, realizzato in forma di stampo, atto a costituire una
7 cavità di stampo atta a conferire alla struttura una forma finale;
8 il suddetto tessuto esterno è disposto nello stampo con un lem-
9 bo esterno eccedente, atto a formare una zona di saldatura;

10 B) Inserire un corpo deformabile elasticamente, in materia-
11 le espanso o in altro materiale idoneo, nella cavità di stampo, al-
12 l'interno del tessuto esterno;

13 C) Disporre una lastra, in materiale relativamente rigido
14 sul corpo deformabile;

15 D) Disporre, in corrispondenza della zona di saldatura, sul
16 lembo esterno del tessuto esterno, un materiale legante avente
17 un punto di fusione inferiore al punto di fusione del foglio di
18 fondo e del tessuto esterno;

19 E) Disporre un foglio di fondo sulla lastra e sul materiale
20 legante;

21 F) Sottoporre almeno la zona di saldatura ad una saldatura
22 ad alta frequenza o saldatura termica, in modo che la fusione
23 del materiale legante colleghi stabilmente il tessuto esterno al
24 fondo, inglobando il corpo deformabile e la lastra;

25 G) Tranciare i bordi saldati.

1 Ulteriori caratteristiche e vantaggi risulteranno maggior-
2 mente evidenziati attraverso un esame della descrizione di una
3 forma di realizzazione preferita, ma non esclusiva, del trovato,
4 illustrata a titolo indicativo, ma non limitativo, nei disegni alle-
5 gati, in cui:

6 la figura 1 è una vista esplosa in alzata della struttura di
7 elemento di arredo imbottito, secondo il trovato, illustrata nella
8 fase di realizzazione;

9 la figura 2 è una vista, in sezione esplosa, di una struttura
10 di elemento di arredo imbottito, realizzato secondo la tecnica
11 nota;

12 la figura 3 rappresenta in vista laterale sezionata il manu-
13 fatto imbottito, realizzato col metodo in oggetto;

14 la figura 4 rappresenta il medesimo manufatto in vista
15 prospettica laterale.

16 Con particolare riferimento ai simboli numerici delle sud-
17 dette figure, la struttura di elemento di arredo imbottito, secon-
18 do il trovato, indicata globalmente con il numero di riferimento
19 1, viene prodotta mediante un metodo comprendente le seguen-
20 ti fasi:

21 1) Un tessuto esterno 11 viene disposto all'interno di un
22 elettrodo di saldatura 12, realizzato in forma di stampo atto a
23 costituire una cavità di stampo 13 che conferirà alla struttura la
24 sua forma finale.

25 Il tessuto esterno 11 viene disposto nello stampo con un

1 lembo esterno eccedente 16, che formerà una zona di saldatu-
2 ra.

3 2) Un corpo deformabile 14, in materiale espanso o in al-
4 tro materiale idoneo, viene inserito nella cavità di stampo, all'in-
5 terno del tessuto esterno 11.

6 3) Una lastra 15, in materiale relativamente rigido, quale
7 legno pressato, plastica, masonite, ecc. viene disposto sul cor-
8 po deformabile 14.

9 4) In corrispondenza della zona di saldatura, sul lembo e-
10 sterno 16 del tessuto esterno 11, si dispongono strisce di un
11 materiale legante 17, costituito, vantaggiosamente, da un mate-
12 riale a basso punto di fusione, quale etilvinilacetato (EVA) o po-
13 liuretano.

14 5) Un foglio di fondo 18, costituito da tessuto non tessu-
15 to, Zanevil, o altro materiale idoneo, viene collocato sulla lastra
16 15 e sulle strisce di materiale legante.

17 Il foglio di fondo può avere uno spessore variabile, secon-
18 do le esigenze e la destinazione del manufatto, per esempio
19 compreso tra 0.30 e 1.50 mm.

20 6) Il tutto viene sottoposto a saldatura ad alta frequenza o
21 saldatura termica, in modo che la fusione del materiale legante
22 17 leghi stabilmente il tessuto esterno al fondo 18, inglobando
23 il corpo 14 e la lastra 15.

24 7) I bordi saldati vengono tranciati, direttamente sotto
25 pressa contemporaneamente alla fase 6), utilizzando una mac-



1 china salda-trancia, oppure in una trancia separata, successi-
2 vamente alla fase di saldatura.

3 Il metodo, secondo il trovato, permette di utilizzare mate-
4 riali di comune reperibilità, e che non abbisognano di particolari
5 trattamenti, ottenendo un notevole risparmio sui costi di lavora-
6 zione.

7 Ciò si ottiene utilizzando un materiale legante a basso
8 punto di fusione, quale l'etilvinilacetato (EVA) o il poliuretano,
9 per la saldatura dei componenti.

10 Il presente trovato è particolarmente utile nella realizza-
11 zione di numerosi elementi di arredo per svariati usi, anche nel
12 settore automobilistico, motociclistico, nautico, ecc.

13 Il metodo in oggetto risulta inoltre vantaggioso, per quan-
14 to riguarda le operazioni di scarico e carico dei materiali utilizzati
15 nella lavorazione.

16 Si è in pratica constatato che il trovato raggiunge il com-
17 pito e gli scopi prefissati.

18 Si è, infatti, realizzato un metodo per ottenere una strut-
19 tura di elemento di arredo, in grado di ridurre sensibilmente i
20 costi di produzione, rispetto ad elementi con caratteristiche si-
21 mili, ma prodotti in modo tradizionale.

22 Il trovato raggiunge inoltre un ottimo effetto estetico che,
23 con i metodi tradizionali, mediante cuciture o incollaggio, po-
24 trebbe essere raggiunto soltanto mediante una lavorazione e-
25 stremamente curata e quindi molto più costosa e non adatta alla



1 grande produzione.

2 Naturalmente, i materiali impiegati, nonché le dimensioni,
3 potranno essere qualsiasi, secondo le esigenze e lo stato della
4 tecnica.

5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25



RIVENDICAZIONI

1
2 1. Struttura di elemento di arredo imbottito comprendente
3 un tessuto esterno contenente un corpo deformabile elastica-
4 mente, in materiale espanso o in altro materiale idoneo, ed una
5 lastra, in materiale relativamente rigido, disposto adiacente al
6 corpo deformabile, un foglio di fondo atto a inglobare, in coope-
7 razione con il tessuto esterno, il corpo deformabile e la lastra,
8 caratterizzata dal fatto che il tessuto esterno e il foglio di fondo
9 definiscono una zona di saldatura in corrispondenza della quale
10 è disposto un materiale legante, avente un punto di fusione in-
11 feriore a quello del foglio di fondo e del tessuto esterno.

12 2. Struttura di elemento di arredo, secondo la rivendica-
13 zione 1, caratterizzata dal fatto che il materiale legante com-
14 prende etilvinilacetato (EVA).

15 3. Struttura di elemento di arredo, secondo la rivendica-
16 zione 1 o 2, caratterizzata dal fatto che il materiale legante
17 comprende poliuretano.

18 4. Struttura di elemento di arredo, secondo una o più ri-
19 vendicazioni precedenti, caratterizzata dal fatto che il foglio di
20 fondo è realizzato in un materiale scelto tra tessuto non tessuto
21 e Zanevil.

22 5. Struttura di elemento di arredo, secondo una o più ri-
23 vendicazioni precedenti, caratterizzata dal fatto che la suddetta
24 lastra è costituita da materiale scelto tra legno pressato, plasti-
25 ca, masonite.



1 6. Metodo, per l'ottenimento di una struttura di elemento
2 di arredo imbottito, caratterizzato dal fatto di comprendere due
3 o più fasi consistenti nel:

4 Disporre un tessuto esterno all'interno di un elettrodo di
5 saldatura, realizzato in forma di stampo, atto a costituire una
6 cavità di stampo atta a conferire alla struttura una forma finale;
7 detto tessuto esterno è disposto nello stampo con un lembo e-
8 sterno eccedente, atto a formare una zona di saldatura;

9 Inserire un corpo deformabile elasticamente, in materiale
10 espanso o in altro materiale idoneo, nella cavità di stampo, al-
11 l'interno del tessuto esterno;

12 Disporre una lastra, in materiale relativamente rigido sul
13 corpo deformabile;

14 Disporre, in corrispondenza della zona di saldatura, sul
15 lembo esterno del tessuto esterno, un materiale legante avente
16 un punto di fusione inferiore a quello del foglio di fondo e del
17 tessuto esterno;

18 Disporre un foglio di fondo sulla lastra e sul materiale le-
19 gante;

20 Sottoporre almeno la zona di saldatura a saldatura ad alta
21 frequenza o saldatura termica, in modo che la fusione del mate-
22 riale legante colleghi stabilmente il tessuto esterno al fondo, in-
23 globando il corpo deformabile e la lastra;

24 Tranciare i bordi saldati.

25 7. Metodo, secondo la rivendicazione 6, caratterizzato dal

1 fatto che le suddette fasi di saldatura e di tranciatura vengono
2 realizzate direttamente sotto pressa, contemporaneamente, uti-
3 lizzando una macchina salda-trancia.

4 8. Metodo, secondo la rivendicazione 6 o 7, caratterizzato
5 dal fatto che il materiale legante comprende etilvinilacetato
6 (EVA).

7 9. Metodo, secondo una o più rivendicazioni da 6 a 8, ca-
8 ratterizzato dal fatto che il materiale legante comprende poliure-
9 tano.

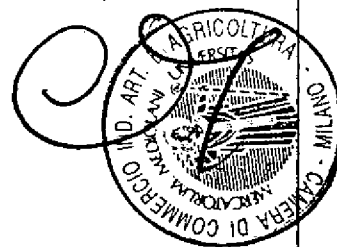
10 10. Metodo, secondo una o più rivendicazioni da 6 a 9,
11 caratterizzato dal fatto che il foglio di fondo è realizzato in un
12 materiale scelto tra tessuto non tessuto e Zanevil.

13 11. Metodo, secondo una o più rivendicazioni da 6 a 10,
14 caratterizzato dal fatto che la suddetta lastra è costituita da ma-
15 teriale scelto tra legno pressato, plastica, masonite.

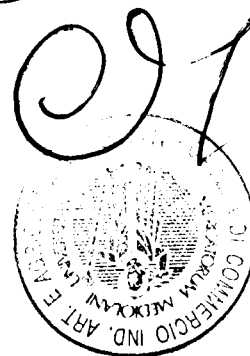
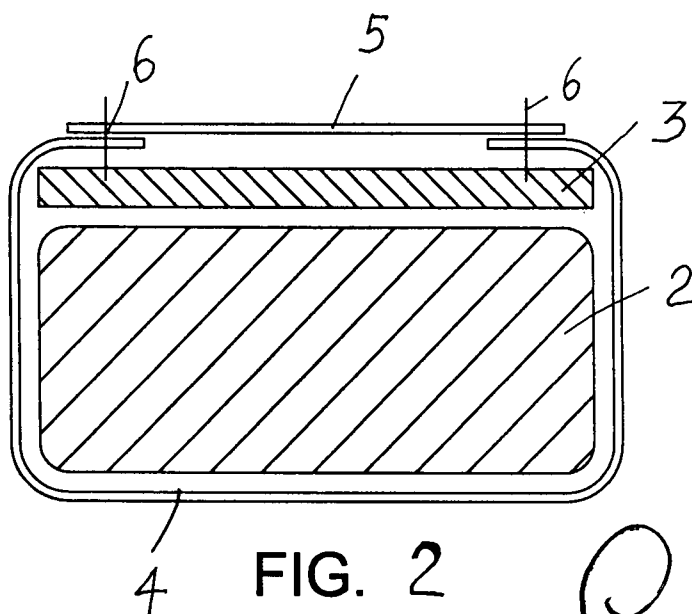
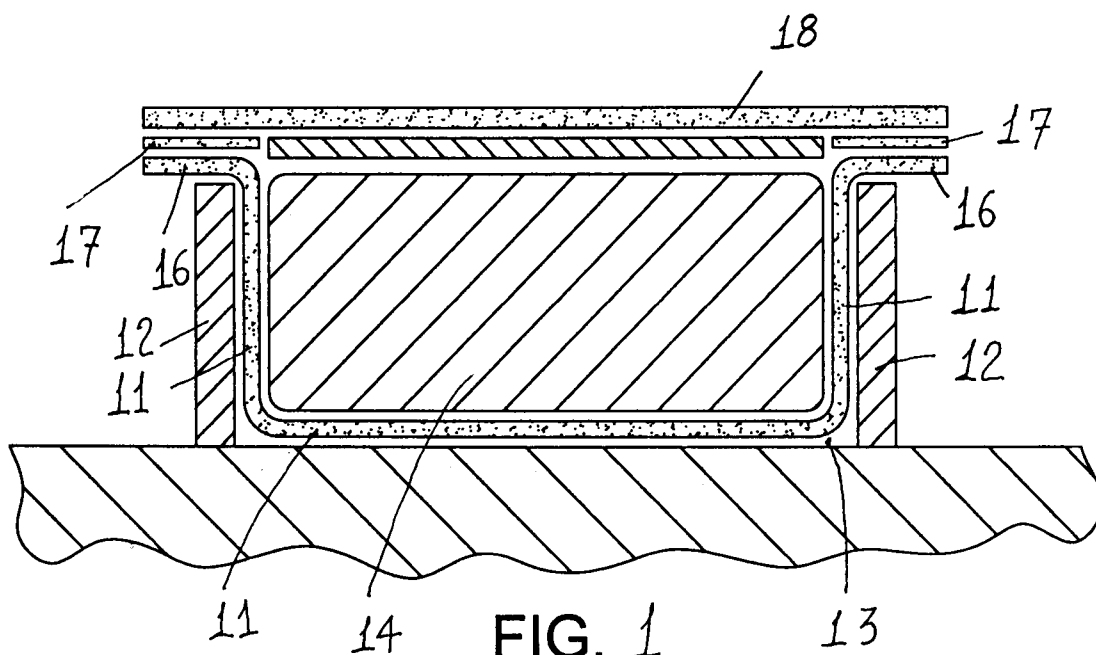
16 12. Metodo, secondo una o più rivendicazioni da 6 a 11,
17 caratterizzato dal fatto di comprendere una o più caratteristiche
18 descritte e/o illustrate.

19 13. Struttura di elemento di arredo, secondo una o più ri-
20 vendicazioni precedenti, caratterizzata dal fatto di comprendere
21 una o più caratteristiche descritte e/o illustrate.

22 *Franco Cicoğna*
23 _____



MI 2000 A002035



Scanned Copy

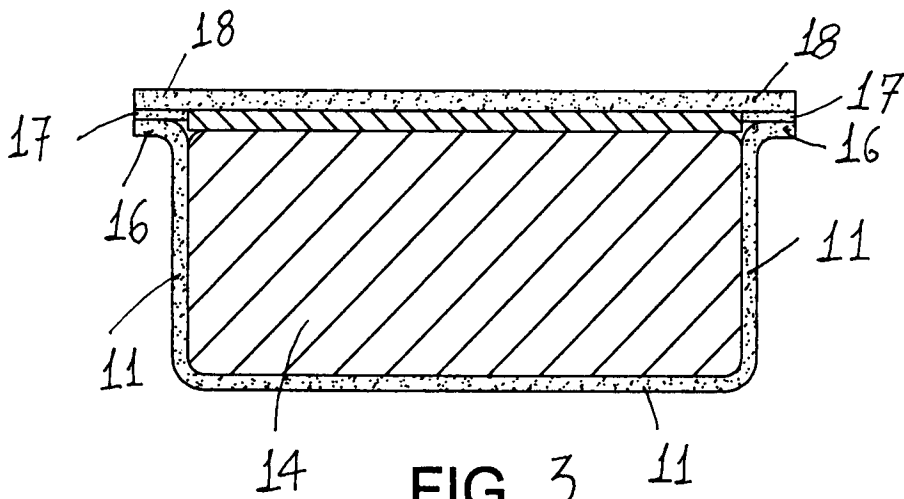


FIG. 3

MI 2000 A00 2035

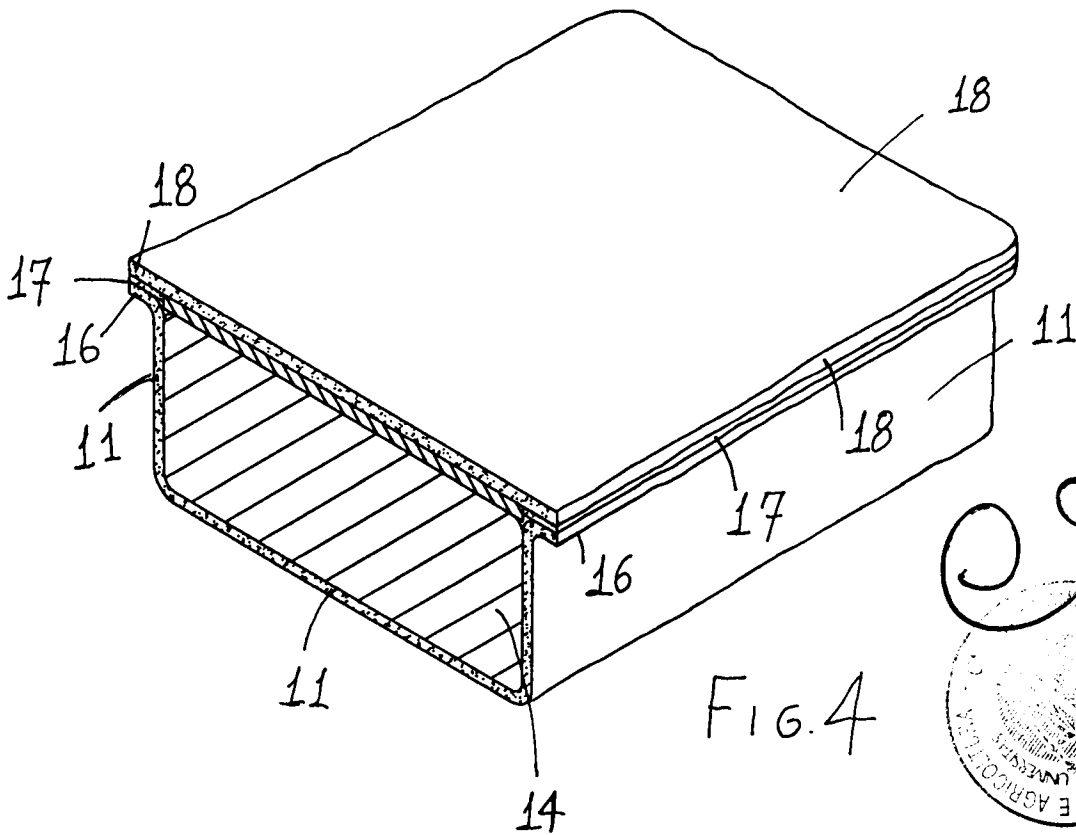
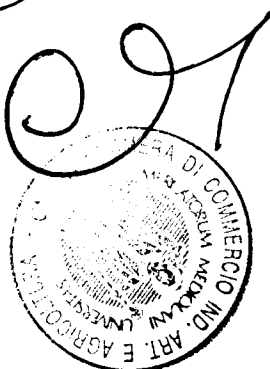


FIG. 4



Luigi Caporali