



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

DOMANDA NUMERO	102007901506454
Data Deposito	22/03/2007
Data Pubblicazione	22/09/2008

Titolo

MEZZI A MOSAICO

MIRA GLASS SRL

Descrizione di invenzione industriale

Depositata il

Mezzi a mosaico

L'invenzione concerne mezzi a mosaico, un elemento decorativo a mosaico ed un metodo per ottenere mezzi a mosaico ed un elemento decorativo a mosaico.

Sono noti mosaici comprendenti una pluralità di tessere di materiale vetroso, ciascuna tessera avente una faccia fissata ad una rete di supporto.

Essendo ciascuna tessera sostanzialmente monocromatica, i mosaici definiscono un disegno ottenuto accostando tessere aventi colori tra loro differenti.

Un difetto dei mosaici di tipo noto è che le tessere comprendono una faccia in vista, ossia una faccia opposta alla faccia fissata alla rete di supporto ed intesa per essere rivolta, nell'uso, verso l'osservatore, piuttosto irregolare, comprensiva di difetti quali cavità o rilievi o zone di colore non uniforme.

Un ulteriore difetto dei mosaici di tipo noto è che per formare il disegno le tessere aventi colori differenti l'una dall'altra devono essere posizionate manualmente sulla rete di supporto, ciò comportando

tempi di produzione piuttosto lunghi e conseguentemente costi dei mosaici molto elevati.

Un ulteriore difetto è che avendo le tessere una forma sostanzialmente come di parallelepipedo, il disegno comprende bordi o linee irregolari e discontinui, tali bordi o linee corrispondendo agli spigoli delle tessere. Infatti, tali bordi o linee appaiono continue solo se un osservatore si trova ad una distanza relativamente grande dai mosaici.

Pertanto, i mosaici di tipo noto non sono adatti a definire un disegno di relativamente piccole dimensioni.

Uno scopo dell'invenzione è migliorare i mosaici di tipo noto.

Un ulteriore scopo è ottenere mezzi a mosaico provvisti di una faccia in vista sostanzialmente priva di difetti.

Ancora un ulteriore scopo è ottenere mezzi a mosaico comprendenti un disegno che sia formato da bordi o linee non corrispondenti agli spigoli delle tessere.

Un altro scopo è prevedere un metodo per ottenere mezzi a mosaico comprendenti tessere che siano sostanzialmente prive di difetti.

Ancora un altro scopo è prevedere un metodo che consenta di ottenere un elemento decorativo a mosaico con un disegno avente un'ottima risoluzione grafica.

In un primo aspetto dell'invenzione, sono previsti mezzi a mosaico, comprendenti mezzi laminari di supporto, una pluralità di tessere di materiale vetroso aventi una faccia fissata a detti mezzi laminari di supporto, su una ulteriore faccia di dette tessere essendo previsto un materiale polimerico di ricoprimento.

Grazie all'invenzione, il materiale polimerico di ricoprimento rende la faccia in vista delle tessere sostanzialmente uniforme compensando i difetti presenti sulla faccia in vista. Infatti, il materiale polimerico di ricoprimento si inserisce nelle cavità presenti sulla faccia in vista, in modo tale da colmarle almeno parzialmente, e copre eventuali zone di colore disuniforme.

Inoltre, il materiale polimerico di ricoprimento rende le tessere adatte a ricevere un inchiostro decoratore, in particolare un inchiostro di stampa.

I mezzi laminari di supporto consentono di applicare il materiale polimerico di ricoprimento simultaneamente su una pluralità di tessere.

Inoltre, i mezzi laminari di supporto consentono e di applicare contemporaneamente la pluralità di tessere - cioè i mezzi a mosaico - ad un manufatto.

In un secondo aspetto dell'invenzione, è previsto un metodo per ottenere mezzi a mosaico, comprendente prevedere mezzi laminari di supporto ed una pluralità di tessere di materiale vetroso, una faccia di dette tessere essendo fissata a detti mezzi laminari di supporto, e depositare su una ulteriore faccia di dette tessere un materiale polimerico di ricoprimento.

Grazie a questo aspetto dell'invenzione è possibile produrre mezzi a mosaico comprendenti tessere in cui l'ulteriore faccia delle tessere, ossia la faccia in vista nell'uso, risulta sostanzialmente priva di difetti.

Inoltre, grazie al materiale polimerico di ricoprimento, un materiale vetroso generalmente provvisto di colore disuniforme e di asperità superficiali diviene idoneo a ricevere un inchiostro decoratore.

In aggiunta, il materiale polimerico di ricoprimento consente realizzare decorazioni assai pregevoli e resistenti su tessere di materiale vetroso. In assenza del materiale polimerico di ricoprimento,

l'inchiostro decoratore non aderirebbe al materiale vetroso con il quale sono realizzate le tessere, o, anche nel caso in cui si realizzasse una certa adesione, tale inchiostro decoratore tenderebbe ben presto a distaccarsi.

L'invenzione potrà essere meglio compresa e attuata con riferimento agli allegati disegni che ne illustrano una forma esemplificativa e non limitativa di attuazione, in cui:

Figura 1 è una vista frontale di mezzi a mosaico;

Figura 2 è una sezione trasversale ingrandita ed interrotta di una tessera dei mezzi a mosaico di Figura 1;

Figura 3 è un diagramma a blocchi illustrante un metodo per ottenere mezzi a mosaico.

Le Figure 1 e 2 mostrano mezzi a mosaico 1 comprendenti una pluralità di tessere 2 di materiale vetroso aventi una faccia 4 fissata a mezzi laminari di supporto, quali ad esempio una rete di supporto 3. La rete di supporto 3 comprende una pluralità di fili ad esempio di materia plastica.

Tra una tessera 2 e le tessere ad essa adiacenti è previsto un interstizio 12 inteso per ricevere un materiale riempitivo, quale ad esempio uno stucco, o

una malta, durante il montaggio dei mezzi a mosaico 1 su di una superficie da decorare.

Su una ulteriore faccia 5 di dette tessere 2, detta ulteriore faccia 5 essendo rivolta nell'uso verso un osservatore, è previsto un materiale polimerico di ricoprimento 6.

Il materiale polimerico di ricoprimento 6 può essere, ad esempio, una vernice poliuretanica oppure una vernice poliestere oppure una vernice acrilica.

Il materiale polimerico di ricoprimento 6 rende l'ulteriore faccia 5 piuttosto regolare, priva di difetti, quali cavità o rilievi. Infatti, il materiale polimerico di ricoprimento 6 riempie le eventuali cavità e compensa gli eventuali rilievi presenti sulla ulteriore faccia 5. La ulteriore faccia 5, una volta provvista del materiale polimerico di ricoprimento 6, risulta particolarmente liscia.

Il materiale polimerico di ricoprimento 6 può essere non trasparente, ad esempio bianco, oppure trasparente.

In particolare, in caso il materiale polimerico di ricoprimento 6 sia non trasparente, ad esempio bianco, esso funge da strato di fondo coprente il

colore del materiale vetroso con cui sono realizzate le tessere 2.

In questo caso, oltre allo strato di fondo di materiale polimerico di ricoprimento 6 bianco può essere previsto un ulteriore strato di materiale polimerico di ricoprimento 6' trasparente.

Il materiale polimerico di ricoprimento 6 rende le tessere 2 adatte a ricevere un inchiostro decoratore, in particolare un inchiostro di stampa 7.

L'inchiostro di stampa 7 definisce un disegno 8 sui mezzi a mosaico 1.

L'inchiostro di stampa 7 può essere associato al materiale polimerico di ricoprimento 6, o all'ulteriore materiale polimerico 6' se presente, mediante una tecnica di stampa digitale. In particolare, in questo caso, l'inchiostro di stampa 7 può essere un inchiostro UV.

In alternativa, l'inchiostro di stampa 7 può essere applicato mediante stampa per sublimazione.

Grazie al materiale polimerico di ricoprimento 6 - e adottando la stampa digitale o la stampa per sublimazione - è possibile applicare stabilmente un disegno 8 alla pluralità di tessere 2 in modo piuttosto rapido e a costi relativamente contenuti. Infatti, rispetto ai mosaici di tipo noto, in cui il

disegno è ottenuto accostando manualmente tessere di colore differente l'una dall'altra, ciò richiedendo operatori specializzati, lunghi tempi di produzione e perciò costi elevati, il materiale polimerico di ricoprimento 6 consente di fissare il disegno 8 sulle tessere 2 nei tempi assai ridotti di una stampa digitale o di una stampa per sublimazione.

Il basso costo di produzione dei mezzi a mosaico 1 consente inoltre di stampare un numero esiguo di mezzi a mosaico 1, senza che questo comporti un incremento dei costi unitari.

Inoltre, il disegno 8 può essere anche molto complesso e ricco di colori e dettagli.

In particolare, il disegno 8 può comprendere un insieme di parole, quale un messaggio promozionale, o un logo, o una ragione sociale, che identifichino una attività commerciale o industriale.

Il disegno 8 può riprodurre un'immagine fotografica.

Il disegno 8 può dunque essere una qualunque rappresentazione grafica, senza limiti di scelta, per soddisfare richieste molto specifiche e personalizzate.

Inoltre, il disegno 8 possiede una elevata risoluzione grafica e può dunque essere apprezzato anche se applicato su un numero relativamente basso

di tessere 2, cioè su mezzi a mosaico 1 di limitate dimensioni.

Il disegno 8 può anche essere ottenuto accostando una pluralità di mezzi a mosaico 1, ciascuno dei quali essendo provvisto di una porzione del disegno 8.

Rispetto ai mosaici dello stato della tecnica, il disegno 8 è molto nitido in quanto esso non è delimitato dai bordi delle tessere 2. Il disegno 8 non è infatti condizionato dalla forma delle tessere 2. In particolare, ciascuna tessera può comprendere porzioni di disegno di colori tra loro differenti. Ciò non avviene nei mosaici noti in cui ciascuna tessera risulta sostanzialmente monocromatica.

La rete di supporto 3 consente di applicare il materiale polimerico di ricoprimento 6 simultaneamente sulla pluralità di tessere 2.

Analogamente anche l'inchiostro di stampa 7 è applicato alla pluralità di tessere 2 contemporaneamente.

I mezzi a mosaico 1 provvisti del disegno 8 definiscono un elemento decorativo a mosaico che può essere utilizzato per rivestire superfici alle quali si desidera conferire un certo pregio estetico. Ad esempio, i mezzi a mosaico 1 possono essere montati su pareti di edifici, quali bar, ristoranti o

esercizi pubblici, oppure su superfici di oggetti, in particolare oggetti di arredo, quali tavoli o armadi, oppure su superfici di complementi di arredo, quali vasi, lampade, pareti divisorie o su qualsiasi altra superficie.

La rete di supporto 3, essendo flessibile, consente di applicare i mezzi a mosaico 1 anche a superfici curve. Inoltre, è possibile avvolgere i mezzi a mosaico 1 senza soluzione di continuità intorno a spigoli di un oggetto che si desidera ornare.

All'inchiostro di stampa 7 può essere associato un materiale protettivo 9 che aumenta la resistenza meccanica dell'inchiostro di stampa 7, ossia del disegno 8. In particolare, il materiale protettivo 9 protegge il disegno 8 da graffi e deterioramenti.

Il materiale protettivo 9 può comprendere una resina epossidica, in particolare una resina epossidica bicomponente all'acqua.

In una regione posteriore dei mezzi a mosaico 1, ossia in una regione dei mezzi a mosaico 1 opposta alle ulteriori facce 5, può essere previsto uno strato di materiale di preparazione 10, che riveste la rete di supporto 3 e porzioni di ciascuna faccia 4, tali porzioni non essendo coperte dai fili della rete di supporto 3. Il materiale di preparazione 10

consente di migliorare l'adesione della rete di supporto 3 e di ciascuna faccia 4 ad un materiale di fissaggio, quale un adesivo o una colla, utilizzato durante il montaggio dei mezzi a mosaico 1 per fissare i mezzi a mosaico 1 alla superficie che si desidera adornare.

Il materiale di preparazione 10 può essere dello stesso tipo del materiale protettivo 9, ossia una resina epossidica, in particolare una resina epossidica bicomponente all'acqua.

Tra il materiale polimerico di ricoprimento 6 e la ulteriore faccia 5 può essere interposto un materiale aggrappante 11, quale ad esempio un primer, per favorire l'adesione del materiale polimerico di ricoprimento 6 alla ulteriore faccia 5.

Con riferimento alla Figura 3, i mezzi a mosaico 1 sono preparati applicando alla pluralità di tessere 2 uno strato o una pluralità di strati di vari materiali secondo quanto di seguito descritto.

Qualora sia previsto il materiale aggrappante 11, esso è applicato all'ulteriore faccia 5 delle tessere 2 mediante una tecnica di deposito a velo, nella quale è previsto che la pluralità di tessere 2 supportate dalla rete di supporto 3, attraversi una cortina di materiale liquido, in questo caso di

materiale aggrappante, tale cortina essendo formata mediante un apparato velatore o mediante un apparato a campana.

In particolare, l'apparato velatore eroga il materiale liquido in pressione in modo tale da ottenere la suddetta cortina. L'apparato a campana è provvisto di una calotta sulla quale il materiale liquido scorre per gravità in modo tale da ottenere la suddetta cortina.

Sulla ulteriore faccia 5 delle tessere 2 viene così depositato uno strato di materiale aggrappante 11 avente uno spessore prestabilito.

Lo strato di materiale aggrappante 11 può essere fissato mediante esposizione a raggi UV.

Il materiale polimerico di ricoprimento 6 può essere applicato direttamente alla ulteriore faccia 5 delle tessere 2 oppure successivamente all'applicazione dello strato di materiale aggrappante 11.

Il materiale polimerico di ricoprimento 6 può essere applicato mediante una tecnica a velo - come sopra descritto con riferimento al materiale aggrappante 11 - oppure mediante una tecnica a spruzzo, in questo ultimo caso il materiale polimerico di ricoprimento potendo essere inizialmente allo stato liquido o allo stato solido in forma di polvere.

Se il materiale polimerico di ricoprimento 6 è una vernice poliestere o una vernice acrilica, esso può essere applicato alle tessere 2 con tecnica di deposito a velo, come sopra descritta, in cui la cortina di materiale liquido è formata dalla vernice poliestere o dalla vernice acrilica.

In questo caso, dopo che uno strato di materiale polimerico di ricoprimento 6 è stato depositato, esso può essere fissato sulle tessere 2 mediante esposizione a raggi UV.

Se il materiale polimerico di ricoprimento 6 è una vernice poliuretanica, allora esso può essere applicato in forma di polvere con tecnica di deposito a spruzzo mediante un erogatore elettrostatico.

L'erogatore elettrostatico provvede a caricare la polvere elettrostaticamente mentre viene spruzzata.

In questo caso, lo strato di materiale polimerico di ricoprimento 6 può essere successivamente sottoposto ad un trattamento termico per un tempo di circa 20 minuti, ad esempio in un forno di essiccazione del tipo a circolazione di aria calda.

La quantità di materiale polimerico di ricoprimento 6 depositata sulle tessere 2 è maggiore nel caso che esso sia una vernice poliuretanica rispetto al caso che esso sia una vernice poliestere o acrilica.

Nel caso che il materiale polimerico di rivestimento 6 sia non trasparente, ad esempio bianco, ad un primo strato bianco può essere associato un successivo strato trasparente di un ulteriore materiale polimerico di rivestimento 6'.

Pertanto, nel caso che il materiale polimerico di rivestimento 6 sia una vernice poliestere o acrilica, ad un primo strato bianco, applicato con la tecnica di deposito a velo e poi essiccato mediante raggi UV, viene sovrapposto un secondo strato trasparente, anche questo ultimo applicato con la tecnica di deposito a velo e successivamente essiccato mediante raggi UV.

Invece, nel caso che il materiale polimerico di rivestimento 6 sia una vernice poliuretanica, ad un primo strato non trasparente, ad esempio bianco, applicato con la tecnica di deposito a spruzzo e poi fissato in forno di essiccazione, viene sovrapposto un secondo strato trasparente, anche questo ultimo applicato con la tecnica di deposito a spruzzo e successivamente essiccato in forno di essiccazione.

Dopo che uno o più strati di materiale polimerico di ricoprimento 6, 6' sono stati applicati alle tessere 2, eventualmente depositati successivamente all'applicazione di uno strato di materiale

aggrappante 11, è possibile stampare su tali tessere 2 il disegno 8 desiderato depositando l'inchiostro di stampa 7.

La stampa può avvenire in un apparato di stampa digitale, ad esempio del tipo a getto d'inchiostro, oppure in un apparato di stampa per sublimazione.

Per conferire maggiore resistenza al graffio al disegno 8 stampato, può essere applicato il materiale protettivo 9 sul disegno 8.

Il materiale protettivo 9 può essere applicato mediante tecnica di deposito a velo o mediante tecnica di deposito a spruzzo.

Nel caso si desideri aumentare l'adesione dei mezzi a mosaico 1 agli oggetti da decorare è possibile applicare alla regione posteriore dei mezzi a mosaico 1 uno strato di materiale di preparazione 10. Il materiale di preparazione 10 può essere depositato mediante la tecnica di deposito a velo o mediante la tecnica di deposito a spruzzo.

Potendo il materiale di preparazione 10 essere uguale al materiale protettivo 9, e poiché il materiale di preparazione è applicato alla regione posteriore dei mezzi a mosaico 1, il materiale di preparazione 10 può essere applicato prima che venga depositato il materiale protettivo 9.

Il materiale di preparazione 10 e il materiale protettivo 9 si fissano ai mezzi a mosaico 1 a temperatura ambiente, ad esempio in un intervallo compreso tra 18-25°C.

Nel caso che il materiale polimerico di ricoprimento 6 sia una vernice poliuretanica, essa contiene degli assorbitori di raggi UV che conferiscono alla vernice poliuretanica stessa una relativamente elevata resistenza alla luce. Tuttavia, per aumentare ulteriormente la resistenza alla luce della vernice poliuretanica, prima che essa venga applicata ai mezzi a mosaico 1, è possibile aggiungere alla vernice poliuretanica stessa prestabilite quantità di assorbitori di raggi UV. Gli assorbitori di raggi UV addizionati garantiscono una maggiore stabilità dei colori dell'inchiostro di stampa 7 nel tempo.

RIVENDICAZIONI

1. Mezzi a mosaico (1) comprendenti mezzi laminari di supporto (3), una pluralità di tessere (2) di materiale vetroso aventi una faccia (4) fissata a detti mezzi laminari di supporto (3), su una ulteriore faccia (5) di dette tessere (2) essendo previsto un materiale polimerico di ricoprimento (6).
2. Mezzi a mosaico (1) secondo la rivendicazione 1, in cui detto materiale polimerico di ricoprimento (6) è scelto in gruppo comprendente: una vernice poliuretanica, una vernice poliestere, una vernice acrilica.
3. Mezzi a mosaico (1) secondo la rivendicazione 1, oppure 2, in cui detto materiale polimerico di ricoprimento comprende un primo strato (6) più prossimo a detta ulteriore faccia (5) e un secondo strato (6') più distante da detta ulteriore faccia (5).
4. Mezzi a mosaico (1) secondo la rivendicazione 3, in cui detto primo strato (6) comprende una vernice non trasparente.
5. Mezzi a mosaico (1) secondo la rivendicazione 4, in cui detta vernice non trasparente è una vernice bianca.

6. Mezzi a mosaico (1) secondo una delle rivendicazioni da 3 a 5, in cui detto secondo strato (6') comprende una vernice trasparente.
7. Mezzi a mosaico (1) secondo una delle rivendicazioni precedenti, in cui su detto materiale polimerico di ricoprimento (6) è previsto un inchiostro decoratore (7).
8. Mezzi a mosaico (1) secondo la rivendicazione 7, in cui detto inchiostro decoratore (7) definisce un disegno (8) su detti mezzi a mosaico (1).
9. Mezzi a mosaico (1) secondo la rivendicazione 7, oppure 8, in cui detto inchiostro decoratore (7) è un inchiostro per stampa digitale.
10. Mezzi a mosaico (1) secondo la rivendicazione 7, oppure 8, in cui detto inchiostro decoratore (7) è un inchiostro per stampa per sublimazione.
11. Mezzi a mosaico (1) secondo una delle rivendicazioni da 7 a 10, in cui su detto inchiostro decoratore (7) è previsto un materiale protettivo (9).
12. Mezzi a mosaico (1) secondo la rivendicazione 11, in cui detto materiale protettivo (9) comprende una resina epossidica.

13. Mezzi a mosaico (1) secondo la rivendicazione 12, in cui detta resina epossidica è una resina epossidica bicomponente all'acqua.
14. Mezzi a mosaico (1) secondo una delle rivendicazioni precedenti, e comprendente inoltre uno strato di materiale di preparazione (10) disposto in una regione di detti mezzi a mosaico (1) opposta a detta ulteriore faccia (5).
15. Mezzi a mosaico (1) secondo la rivendicazione 14, in cui detto materiale di preparazione (10) comprende una resina epossidica.
16. Mezzi a mosaico (1) secondo la rivendicazione 15, in cui detta resina epossidica è una resina epossidica bicomponente all'acqua.
17. Mezzi a mosaico (1) secondo una delle rivendicazioni precedenti, in cui tra detto materiale polimerico di ricoprimento (6) e detta ulteriore faccia (5) è interposto un materiale aggrappante (11).
18. Mezzi a mosaico (1) secondo una delle rivendicazioni precedenti, in cui detti mezzi laminari di supporto comprendono una rete flessibile (3).

19. Metodo per ottenere mezzi a mosaico (1), comprendente prevedere mezzi laminari di supporto (3) ed una pluralità di tessere (2) di materiale vetroso, una faccia (4) di dette tessere (2) essendo fissata a detti mezzi laminari di supporto (3), e depositare su una ulteriore faccia (5) di dette tessere (2) un materiale polimerico di ricoprimento (6).
20. Metodo secondo la rivendicazione 19, in cui detto depositare comprende formare uno strato di detto materiale polimerico di ricoprimento (6).
21. Metodo secondo la rivendicazione 20, in cui detto materiale polimerico di ricoprimento (6) è non trasparente.
22. Metodo secondo la rivendicazione 20, oppure 21, in cui detto depositare comprende ulteriormente formare un ulteriore strato di un ulteriore materiale polimerico di ricoprimento (6').
23. Metodo secondo la rivendicazione 22, in cui detto ulteriore materiale polimerico di ricoprimento (6') è trasparente.
24. Metodo secondo una delle rivendicazioni da 19 a 23, in cui detto depositare comprende spruzzare un materiale in polvere.

25. Metodo secondo la rivendicazione 24, in cui durante detto spruzzare è previsto caricare elettrostaticamente detto materiale in polvere.
26. Metodo secondo una delle rivendicazioni da 19 a 23, in cui detto depositare comprende spruzzare un materiale fluido.
27. Metodo secondo una delle rivendicazioni da 24 a 26, in cui dopo detto spruzzare è previsto trattare termicamente detto materiale in polvere o detto materiale fluido per ottenere da detto materiale in polvere o da detto materiale fluido uno strato su dette tessere (2).
28. Metodo secondo la rivendicazione 27, in cui detto trattare termicamente avviene in un forno di essiccazione a circolazione d'aria calda.
29. Metodo secondo una delle rivendicazioni da 19 a 23, in cui detto depositare comprende depositare a velo un materiale fluido.
30. Metodo secondo la rivendicazione 29, in cui dopo detto depositare a velo è previsto essiccare detto materiale fluido per ottenere da detto materiale fluido uno strato su dette tessere (2).

31. Metodo secondo la rivendicazione 30, in cui detto essiccare comprende esporre detto materiale fluido a raggi UV.
32. Metodo secondo una delle rivendicazioni da 19 a 31, in cui detto materiale polimerico di ricoprimento (6) è scelto in gruppo comprendente: una vernice poliuretanica, una vernice poliestere, una vernice acrilica.
33. Metodo secondo la rivendicazione 32, in cui, quando detto materiale polimerico di ricoprimento è una vernice poliuretanica, prima di detto depositare è previsto aggiungere a detta vernice poliuretanica una prestabilita quantità di assorbitore di UV.
34. Metodo secondo una delle rivendicazioni da 19 a 33, e comprendente inoltre distribuire su detto materiale polimerico di ricoprimento (6) un inchiostro decoratore (7).
35. Metodo secondo la rivendicazione 34, in cui detto distribuire comprende definire un disegno (8) su detti mezzi a mosaico (1).
36. Metodo secondo la rivendicazione 34, oppure 35, in cui detto distribuire comprende stampare tramite stampa digitale detto inchiostro decoratore (7) su detti mezzi a mosaico (1).

37. Metodo secondo la rivendicazione 34, oppure 35, in cui detto distribuire comprende stampare tramite stampa per sublimazione detto inchiostro decoratore (7) su detti mezzi a mosaico (1).
38. Metodo secondo una delle rivendicazioni da 34 a 37, e comprendente inoltre applicare un materiale protettivo (9) su detto inchiostro decoratore (7).
39. Metodo secondo la rivendicazione 38, in cui detto applicare è scelto in un gruppo comprendente depositare a velo un materiale fluido, depositare a spruzzo un materiale fluido, depositare a spruzzo un materiale in polvere.
40. Metodo secondo la rivendicazione 38, oppure 39, in cui detto materiale protettivo (9) comprende una resina epossidica.
41. Metodo secondo la rivendicazione 40, in cui detta resina epossidica è una resina epossidica bicomponente all'acqua.
42. Metodo secondo una delle rivendicazioni da 19 a 41, e comprendente inoltre associare uno strato di materiale di preparazione (10) ad una regione di detti mezzi a mosaico (1) opposta a detta ulteriore faccia (5).

43. Metodo secondo la rivendicazione 42, in cui detto associare può essere scelto in un gruppo comprendente depositare a velo un materiale fluido, depositare a spruzzo un materiale fluido, depositare a spruzzo un materiale in polvere.
44. Metodo secondo la rivendicazione 42, oppure 43, in cui detto materiale di preparazione (10) comprende una resina epossidica.
45. Metodo secondo la rivendicazione 44, in cui detta resina epossidica è una resina epossidica bicomponente all'acqua.
46. Metodo secondo una delle rivendicazioni da 19 a 45, in cui, prima di detto depositare, è previsto disporre su detta ulteriore faccia (5) uno strato di materiale aggrappante (11).
47. Metodo secondo la rivendicazione 46, in cui detto disporre comprende depositare a velo detto materiale aggrappante (11).
48. Metodo secondo la rivendicazione 46, oppure 47, in cui dopo detto disporre è previsto essiccare detto materiale aggrappante (11).
49. Metodo secondo la rivendicazione 48, in cui detto essiccare comprende irraggiare detto materiale aggrappante (11) con raggi UV.

50. Metodo secondo una delle rivendicazioni da 19 a 49, in cui detti mezzi laminari di supporto comprendono una rete flessibile (3).

Modena, 22/03/2007

Per incarico

LUPPI CRUGNOLA & PARTNERS S.R.L.

Viale Corassori, 54 - 41100 Modena

Dott. Ing. Luigi Luppi

1/2

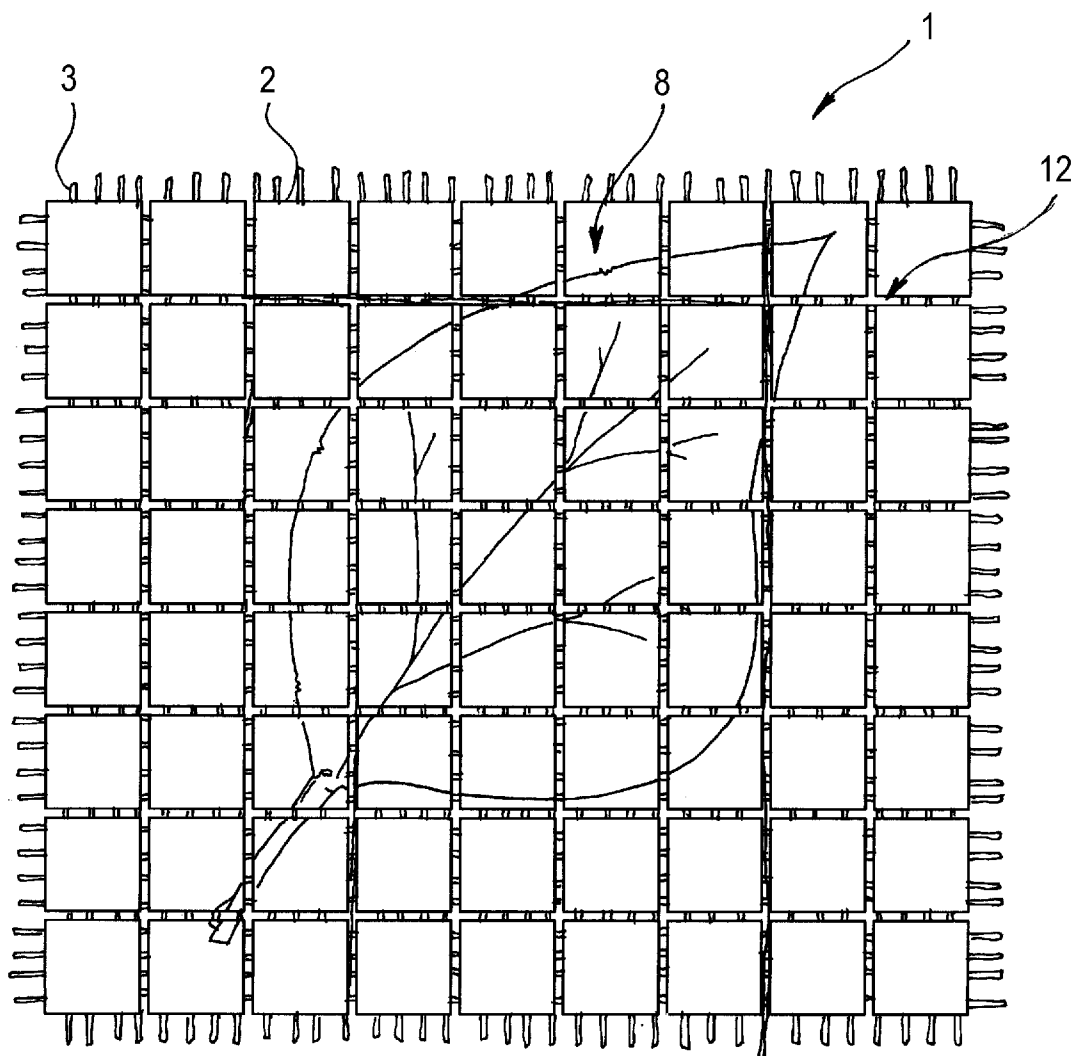


Fig. 1

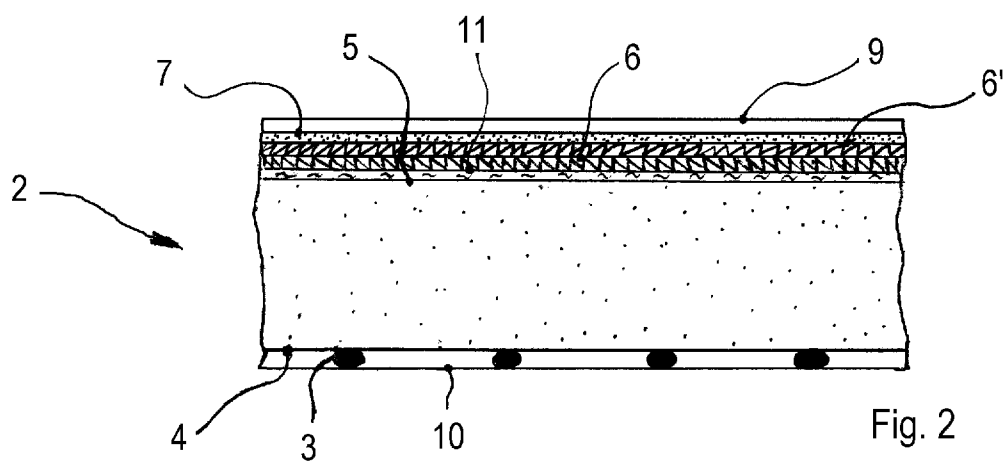


Fig. 2

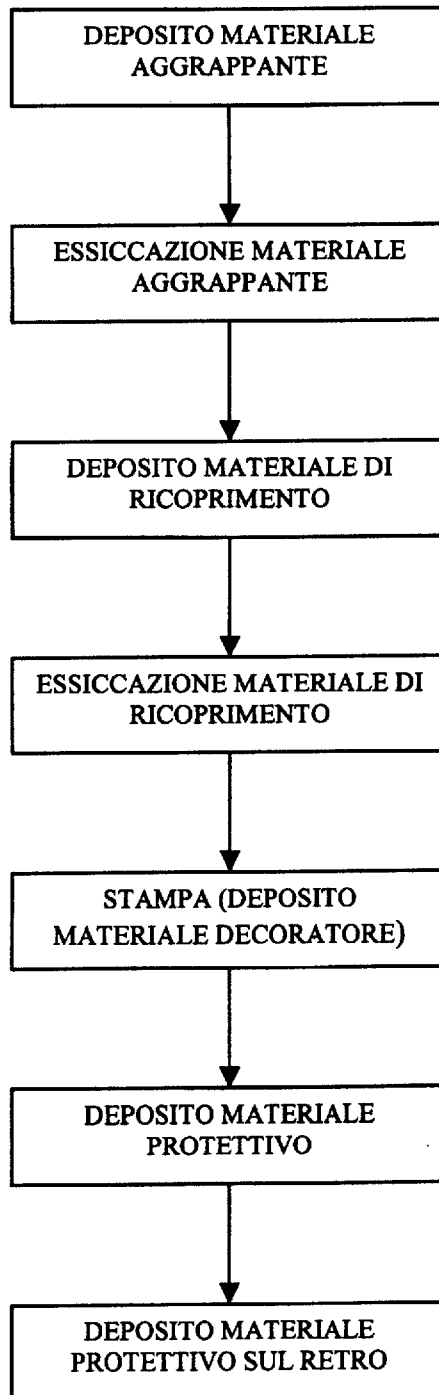


Fig. 3