



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

DOMANDA NUMERO	102000900869389
Data Deposito	10/08/2000
Data Pubblicazione	10/02/2002

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
B	44	B		

Titolo

DISPOSITIVO PER LA PRODUZIONE DI PANNELLI DI MOSAICO, RELATIVO PROCEDIMENTO E PANNELLI DI MOSAICO COSI' OTTENUTI.
--



1 Classe Internazionale: **B44B 05/00**
2 Descrizione del trovato avente per titolo:
3 "DISPOSITIVO PER LA PRODUZIONE DI PANNELLI DI
4 MOSAICO, RELATIVO PROCEDIMENTO E PANNELLI DI MOSAICO
5 COSI' OTTENUTI"
6 a nome BISAZZA S.p.a., con sede presso la Zona
7 Industriale del Cosa 6 - 33097 Spilimbergo (PN)

8 dep. il al n.

10 AGO. 2000

* * * * *

UD

2000

A 000155

CAMPO DI APPLICAZIONE

11 Forma oggetto del presente trovato un dispositivo,
12 ed il relativo procedimento, per la produzione di
13 pannelli di tessere di mosaico.

14 Più in particolare, è oggetto del trovato un
15 dispositivo idoneo ad applicare in linea un foglio,
16 che può fungere sia da supporto che da rivestimento,
17 almeno sulla faccia a vista di una pluralità di
18 tessere, disposte all'interno di un telaio di
19 contenimento avanzante su un nastro di trasporto
20 sostanzialmente piano.

21 Il foglio di supporto/rivestimento così applicato
22 è rimovibile nella fase di applicazione del
23 pannello di mosaico su una parete da rivestire o da
24 abbellire.

25 Formano anche oggetto del trovato i pannelli di

Il mandatarario
GRAN CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.

P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

10 AGO. 2000



1 mosaico così ottenuti.

2 STATO DELLA TECNICA

3 Nella produzione di pannelli realizzati con
4 tessere di mosaico, da utilizzare per il
5 rivestimento di pareti o pavimenti in genere, è noto
6 produrre le singole tessere di mosaico mediante
7 un'apposita macchina di stampaggio a partire da una
8 colata di materiale vetroso, ed inserirle poi in un
9 apposito telaio che definisce la forma e la
10 dimensione del pannello da ottenere.

11 Normalmente, detti telai sono di forma quadrata o
12 rettangolare, e presentano una pluralità di sedi
13 ognuna predisposta per l'alloggiamento di almeno una
14 singola tessera.

15 Detti pannelli vengono poi alimentati ad apposite
16 macchine che applicano su di essi, normalmente
17 mediante incollaggio, un foglio od una rete di
18 materiale plastico o cartaceo, oppure di fibre di
19 vetro, che funge da supporto per tali tessere e
20 fornisce la consistenza adeguata per il
21 confezionamento, il trasporto, la manipolazione e
22 l'applicazione di tali pannelli.

23 E' noto, ad esempio, applicare una rete in nylon,
24 fibra di vetro o materiale simile, sulla faccia
25 non a vista delle tessere; nella fase di posa, tale


GIAN CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

10 AGO. 2000



1 rete viene associata in modo definitivo alla
2 superficie di applicazione insieme alle relative
3 tessere di mosaico.

4 Tale soluzione ha il vantaggio di consentire il
5 controllo dell'allineamento e della qualità del
6 materiale; tuttavia, la rete di supporto può dare
7 origine a distacchi localizzati e dislivelli che, in
8 alcuni casi, possono creare problemi ed
9 inconvenienti estetici.

10 Il secondo tipo di supporto utilizzato nella
11 tecnica è costituito da un foglio di carta o
12 plastica, non trasparente, che viene temporaneamente
13 incollato sul lato a vista delle tessere di mosaico,
14 e quindi staccato da esse, nella fase di posa, dopo
15 aver incollato le tessere di mosaico alla superficie
16 di applicazione.

17 In entrambi i casi, dopo la fase di applicazione
18 del supporto, è necessario un passaggio del pannello
19 all'interno di un forno di essiccazione, allo scopo
20 di asciugare il collante presente sul supporto
21 stesso e renderne stabile il fissaggio alle tessere.

22 Le macchine note sono, perciò, generalmente molto
23 ingombranti e richiedono lunghi tempi di ciclo per
24 ottenere il prodotto finito e pronto per il
25 confezionamento e l'imballaggio.


Il mandatarario
GIAN CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

10 AGO. 2000



1 Per ovviare a questi inconvenienti ed ottenere
2 ulteriori vantaggi nel seguito esposti, la
3 proponente ha ideato e realizzato il presente
4 trovato.

5 ESPOSIZIONE DEL TROVATO

6 Il presente trovato è espresso e caratterizzato
7 nelle rispettive rivendicazioni principali; le
8 rivendicazioni secondarie espongono altre
9 caratteristiche dell'idea di soluzione principale.

10 Scopo del trovato è realizzare un dispositivo per
11 la produzione di pannelli costituiti da tessere di
12 mosaico vetroso che consenta di applicare, in modo
13 stabile, un foglio di supporto su almeno una faccia
14 delle tessere, in spazi contenuti, utilizzando un
15 numero limitato di attrezzature ed in tempi di ciclo
16 molto ridotti.

17 Il dispositivo secondo il trovato si applica in
18 cooperazione con un nastro trasportatore
19 sostanzialmente lineare sul quale avanzano,
20 opportunamente distanziati l'uno dall'altro, i telai
21 contenenti le tessere su cui il foglio di supporto
22 deve essere applicato; tali telai definiscono la
23 forma e la dimensione del pannello o piastrella da
24 realizzare.

25 Il dispositivo comprende mezzi di alimentazione


GIAN CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

10 AGO. 2000



1 del foglio di supporto da applicare, costituiti
2 normalmente da una bobina collocata su un albero
3 svolgitore, motorizzato o folle, e mezzi di
4 applicazione del foglio di supporto cooperanti con
5 detto nastro di trasporto dei telai con le tessere.

6 Secondo il trovato, detti mezzi di applicazione
7 sono costituiti da mezzi di taglio atti a sezionare
8 a misura il foglio di supporto da applicare, e da
9 almeno un tamburo di tipo aspirante, su cui si
10 avvolge ed è trattenuto almeno temporalmente il
11 foglio, tagliato a misura, da applicare sul telaio
12 contenente le tessere di mosaico.

13 Il tamburo aspirante è provvisto, sulla sua
14 superficie cilindrica, di una pluralità di fori
15 attraverso i quali viene aspirato il foglio da
16 applicare alle tessere. In questo modo il foglio
17 rimane aderente alla superficie cilindrica del
18 tamburo, anche dopo che è stato tagliato dai mezzi
19 di taglio.

20 Il tamburo, ruotando, realizza così l'avanzamento
21 del foglio dalla bobina da cui viene svolto alle
22 tessere di mosaico, eliminando la necessità di
23 impiegare altri mezzi di trascinamento e mantenendo
24 al tempo stesso il foglio bene appiattito contro la
25 sua superficie cilindrica. Il foglio non viene


Il mandatarario
GIAN CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

10 AGO. 2000



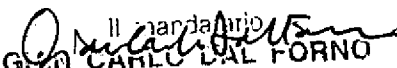
1 quindi sottoposto a forze di trazione che,
2 stirandolo, lo danneggerebbero.

3 In una variante preferenziale del trovato, detti
4 mezzi di applicazione comprendono anche almeno un
5 rullo pressore, disposto subito a valle di detto
6 tamburo aspirante, il quale è atto a premere il
7 foglio di supporto sul telaio con le tessere ed a
8 concretizzarne il fissaggio stabile.

9 Secondo il trovato, detto foglio, sia esso di
10 plastica, carta od altro materiale idoneo, presenta
11 la faccia di applicazione sulle tessere già dotata
12 di mezzi di incollaggio.

13 Nella fase di applicazione, tale foglio aderisce,
14 con la sua faccia senza collante, al tamburo
15 aspirante per un angolo sufficiente ad eseguire
16 l'inversione della direzione di avanzamento dello
17 stesso foglio, allo scopo di disporre la faccia di
18 accoppiamento con le tessere, dotata invece di
19 collante, affacciata a queste ultime.

20 Sul foglio parzialmente avvolto sul tamburo
21 aspirante vengono quindi fatti intervenire detti
22 mezzi di taglio, che sezionano una voluta lunghezza
23 di foglio da applicare. Il segmento di foglio viene
24 trattenuto dal tamburo aspirante per il tratto di
25 inversione di direzione, e poi rilasciato quando si


Il mandatarario
GIAN CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.
P.le Cavedatis, 6/2 - 33100 UDINE

10 950. 2000



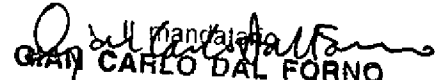
1 trova in posizione affacciata al telaio con le
2 tessere.

3 Per concretizzare il rilascio del segmento di
4 foglio, il tamburo aspirante presenta mezzi di
5 bloccaggio dell'aspirazione almeno per il tratto di
6 superficie del tamburo stesso rivolto verso il
7 nastro trasportatore, e per un'ampiezza tale da
8 coprire sostanzialmente la dimensione del telaio
9 contenente le tessere.

10 Il segmento di foglio, rilasciato dal tamburo
11 aspirante ed appoggiato sul telaio avanzante sul
12 nastro trasportatore, viene quindi fissato in modo
13 stabile mediante la pressione eseguita dal rullo
14 pressore disposto a valle del tamburo aspirante.

15 In una soluzione preferenziale, il tamburo
16 aspirante è dotato di un movimento alternativo
17 verticale, eseguito durante il transito di ogni
18 telaio al di sotto di esso, allo scopo di creare lo
19 spazio sufficiente per il passaggio senza
20 interferenza del telaio stesso sul nastro
21 trasportatore.

22 Secondo un'ulteriore variante, nel caso in cui il
23 foglio da applicare comprenda almeno due strati, dei
24 quali un primo strato è atto ad essere disposto
25 sulle tessere di mosaico, mentre almeno un secondo


GIAN CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

10 MAG 2003



1 strato è atto a preservare il collante e ad essere
2 rimosso quando il primo strato va a contatto con il
3 tamburo aspirante, il dispositivo secondo il trovato
4 comprende anche un rullo avvolgitore, disposto
5 sostanzialmente parallelo al tamburo aspirante ed
6 atto a riavvolgere detto secondo strato dopo che è
7 stato staccato da detto primo strato.

8 ILLUSTRAZIONE DEI DISEGNI

9 Queste ed altre caratteristiche del trovato
10 saranno più chiare dalla descrizione della soluzione
11 preferenziale, fatta a titolo esemplificativo e non
12 limitativo, con riferimento alle tavole allegate,
13 nelle quali abbiamo che:

- 14 - la fig. 1 illustra una vista laterale del
- 15 dispositivo secondo il trovato;
- 16 - la fig. 2 illustra una vista in pianta del
- 17 dispositivo di fig. 1
- 18 - la fig. 3 illustra una vista laterale di una
- 19 variante del dispositivo di fig. 1.

20 DESCRIZIONE DELLA REALIZZAZIONE PREFERENZIALE

21 Con riferimento alle figure 1 e 2, un dispositivo
22 per la produzione di pannelli 11 di mosaico vetroso
23 è indicato nel suo complesso con il numero di
24 riferimento 10.

25 Il dispositivo 10 è predisposto per applicare un

Il nanofabbricatore
CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

10 AGO. 2000



1 segmento, o spezzone, 12a di foglio 12 che può
2 fungere sia da supporto che da rivestimento,
3 tagliato a misura, su una pluralità di tessere di
4 mosaico 13 di tipo vetroso alloggiate all'interno di
5 un telaio 14 che avanza linearmente su un nastro
6 trasportatore 15.

7 Detto foglio 12 presenta la faccia di applicazione
8 alle tessere 13 che è già adesiva.

9 In una prima soluzione, rappresentata in figg.1 e
10 2, detto foglio 12 è realizzato in plastica
11 trasparente, quale poliestere, polivinilcloruro
12 (PVC), o altro materiale avente caratteristiche
13 analoghe.

14 Secondo una variante, rappresentata in fig.3,
15 detto foglio 12 è realizzato in carta.

16 Il foglio 12 viene alimentato, nel caso di specie,
17 da una bobina 16 montata su un albero di supporto 17
18 che può essere folle od associato a mezzi di
19 rotazione.

20 Dalla bobina 16, il foglio 12 viene avvolto, con
21 la sua faccia non adesiva, su un tamburo 18 cavo.

22 Il tamburo 18 è dotato al suo interno di mezzi
23 (non illustrati) atti a creare una depressione e,
24 sulla sua superficie cilindrica, di una pluralità di
25 fori 19 che creano un'aspirazione dall'interno

Il mandatarario
GIANNI CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

10 AGO. 2000



1 all'esterno contro la superficie del tamburo 18
2 stesso.

3 A valle della prima zona di contatto fra il foglio
4 12 ed il tamburo 18 sono presenti mezzi di taglio 20
5 atti a sezionare a misura il foglio 12, creando un
6 segmento, o spezzone, 12a di misura correlata alla
7 dimensione del telaio 14 entro il quale sono
8 contenute le tessere 13.

9 In particolare, il foglio 12 viene tagliato per
10 una misura tale da non ricoprire completamente il
11 pannello o piastrella di tessere di mosaico 13,
12 lasciando libero un bordo di qualche millimetro in
13 corrispondenza del perimetro dello stesso, per
14 mantenere esposte le fughe tra una piastrella e
15 quelle adiacenti.

16 Tale segmento 12a del foglio 12, dopo il taglio,
17 rimane fissato alla superficie esterna del tamburo
18 18 grazie all'aspirazione esercitata attraverso i
19 fori 19.

20 Il segmento 12a del foglio 12, bloccato contro la
21 superficie cilindrica del tamburo aspirante 18,
22 ruota almeno per un angolo tale da determinare
23 l'inversione di direzione, e quindi il
24 posizionamento della sua faccia dotata di adesivo
25 rivolta verso il basso, ovvero verso il telaio 14

Il mandante
CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

10 AGO. 2000



1 con le tessere 13.

2 Quando il segmento 12a è esattamente affacciato a
3 detto telaio 14, essendo i movimenti di rotazione
4 del tamburo 18 e del nastro trasportatore 15
5 sincronizzati, l'aspirazione del tamburo 18 viene
6 localmente interrotta ed il segmento 12a si appoggia
7 sulla superficie rivolta verso l'alto delle tessere
8 13.

9 I sistemi per interrompere l'aspirazione del
10 tamburo 18 nella fase di rilascio del foglio 12
11 possono essere scelti tra sistemi di per sé noti e
12 pertanto non vengono rappresentati nei disegni.

13 Ad esempio, una prima soluzione può prevedere
14 mezzi meccanici costituiti da un settore fisso
15 disposto all'interno del tamburo 18 per una zona
16 correlata alla dimensione del telaio 14 contenente
17 le tessere 13.

18 Un'altra soluzione può prevedere che i mezzi atti
19 a creare l'aspirazione siano distribuiti
20 sostanzialmente sull'intera circonferenza del
21 tamburo 18 e parte di essi possa essere
22 selettivamente disattivata, e poi subito riattivata,
23 in base ai comandi di sensori di posizione che
24 rilevano la posizione del foglio 12 rispetto al
25 telaio 14.

Il mandatarario
GIAN CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE



1 Nella fase di applicazione del foglio 12, durante
2 o subito dopo il rilascio del foglio 12, il tamburo
3 aspirante 18 viene sollevato allo scopo di liberare
4 l'interferenza e consentire il transito del telaio
5 14.

6 A valle del tamburo aspirante 18 è presente un
7 rullo pressore 21 la cui funzione è quella di
8 schiacciare il segmento 12a del foglio 12 contro la
9 superficie delle tessere 13, rendendo stabile
10 l'accoppiamento.

11 Nel caso in cui il foglio 12 sia costituito da
12 carta, il dispositivo 10 comprende anche una
13 pluralità di ugelli 22, disposti al di sopra del
14 nastro 15, in prossimità del tamburo 18, ed atti ad
15 irrorare la superficie delle tessere 13, con vapore
16 od acqua nebulizzata, per favorire l'aderenza
17 dell'adesivo presente sul foglio 12 alle tessere di
18 mosaico 13.

19 L'utilizzo di fogli 12 trasparenti come elementi
20 di supporto o di rivestimento per le tessere 13,
21 permette di controllare in qualunque momento la
22 qualità di queste ultime ed una loro più agevole
23 posa in opera, in quanto la loro faccia a vista non
24 viene nascosta dal foglio 12 ad esse sovrapposto.

25 In questo modo, nella fase di posa, il posatore è

10 AGO 2000



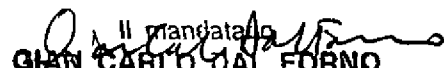
1 agevolato nelle operazioni di aggiustamento ed
2 allineamento potendo vedere, attraverso la pellicola
3 trasparente, la disposizione delle tessere e
4 correggere eventuali imprecisioni.

5 La presenza di una faccia libera delle tessere a
6 contatto della superficie di applicazione permette
7 anche di adattare il pannello o le tessere 13 ad
8 eventuali sagomature ed irregolarità della
9 superficie stessa.

10 Con riferimento alla fig.3, nel caso in cui il
11 foglio 12 da applicare comprenda almeno due strati
12 112 e 212, dei quali il primo strato 112 è atto ad
13 essere disposto sulle tessere di mosaico 13, mentre
14 il secondo strato 212 è atto a preservare il
15 collante e ad essere rimosso quando il primo strato
16 112 va a contatto con il tamburo aspirante 18, il
17 dispositivo secondo il trovato comprende anche un
18 rullo avvolgitore 23, disposto sostanzialmente
19 parallelo al tamburo aspirante 18 ed atto a
20 riavvolgere detto secondo strato 212 dopo che è
21 stato staccato dal primo strato 112.

22 In questo caso un rullo di rinvio 25 è interposto
23 fra il rullo 16 ed il tamburo avvolgitore 18.

24 E' ovvio che al dispositivo fin qui descritto
25 possono essere apportate modifiche o aggiunte di


Il mandatarario
GIAN CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

10 AGO. 2000



1 parti, senza per questo uscire dall'ambito del
2 presente trovato.

3 E' altresì ovvio che, sebbene il presente trovato
4 sia stato descritto con riferimento ad alcuni esempi
5 specifici, una persona esperta del ramo potrà
6 senz'altro realizzare molte altre forme equivalenti
7 di dispositivi per la produzione di pannelli di
8 mosaico, tutte rientranti nell'oggetto del presente
9 trovato.


Il Mandatario
CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.

P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

10 AGO. 2000



RIVENDICAZIONI

1
2 1 - Dispositivo per la produzione di pannelli di
3 tessere di mosaico (13), utilizzato per applicare
4 almeno un foglio (12) di supporto e/o rivestimento
5 su una faccia a vista di dette tessere (13) disposte
6 all'interno di un telaio (14) avanzante,
7 comprendente mezzi di alimentazione (16) e mezzi di
8 applicazione di detto foglio (12) cooperanti con i
9 mezzi di avanzamento di detto telaio (14),
10 **caratterizzato dal fatto che** detti mezzi di
11 applicazione comprendono mezzi di taglio (20) atti a
12 sezionare a misura uno spezzone (12a) di detto
13 foglio (12) e mezzi a tamburo aspirante (18) atti a
14 trattenere almeno temporalmente, sulla loro
15 superficie cilindrica esterna, detto spezzone (12a)
16 di foglio (12) ed a rilasciarlo su dette tessere di
17 mosaico (13).

18 2 - Dispositivo come alla rivendicazione 1,
19 **caratterizzato dal fatto che** detti mezzi di
20 taglio (20) sono atti ad agire su detto foglio (12)
21 quando esso è trattenuto sulla superficie esterna di
22 detti mezzi a tamburo aspirante (18).

23 3 - Dispositivo come alla rivendicazione 1 o 2, in
24 cui detto foglio (12) presenta una faccia dotata di
25 mezzi collanti, **caratterizzato dal fatto che**


Il mandatarario
GIAN CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

10 AGO. 2000

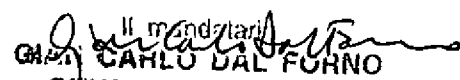


1 detto foglio (12) è atto ad avvolgersi su detti
2 mezzi a tamburo aspirante (18) con la sua faccia
3 priva di mezzi collanti e per un angolo tale da
4 invertire la direzione di avanzamento e presentarsi
5 con la sua faccia dotata di mezzi collanti rivolta
6 verso detto telaio (14).

7 4 - Dispositivo come ad una o l'altra delle
8 rivendicazioni precedenti, **caratterizzato dal**
9 **fatto che** comprende almeno un rullo pressore (21)
10 disposto a valle di detti mezzi a tamburo aspirante
11 (18), detto rullo pressore (21) essendo atto a
12 schiacciare il segmento (12a) di detto foglio (12)
13 contro la superficie di dette tessere (13) per
14 concretizzarne il fissaggio stabile.

15 5 - Dispositivo come alla rivendicazione 1,
16 **caratterizzato dal fatto che** detti mezzi a
17 tamburo aspirante (18) comprendono un tamburo cavo
18 dotato al suo interno di mezzi atti a creare una
19 depressione e sulla sua superficie cilindrica
20 esterna di una pluralità di fori (19).

21 6 - Dispositivo come alla rivendicazione 5,
22 **caratterizzato dal fatto che** detti mezzi a
23 tamburo aspirante (18) comprendono mezzi atti ad
24 interrompere l'aspirazione almeno nella fase di
25 rilascio del segmento (12a) di detto foglio (12) in


Il mandatarario
CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

16 DEC. 2006



1 corrispondenza di un relativo telaio (14) contenente
2 dette tessere (13).
3 7 - Dispositivo come alla rivendicazione 6;
4 **caratterizzato dal fatto che** detti mezzi atti ad
5 interrompere l'aspirazione comprendono mezzi
6 meccanici disposti all'interno di detto tamburo cavo
7 (18) per una zona correlata sostanzialmente alla
8 dimensione di detto telaio (14).
9 8 - Dispositivo come alla rivendicazione 3,
10 **caratterizzato dal fatto che** comprende mezzi
11 erogatori (22) di vapore od acqua nebulizzata
12 disposti in cooperazione con la faccia a vista di
13 dette tessere di mosaico (13) ed atti ad erogare un
14 getto contro detta faccia per la riattivazione del
15 collante di detto foglio (12).
16 9 - Dispositivo come ad una o l'altra delle
17 rivendicazioni precedenti, **caratterizzato dal**
18 **fatto che** detti mezzi a tamburo aspirante (18) sono
19 dotati di un movimento alternativo di
20 sollevamento/abbassamento per consentire il libero
21 transito del telaio (14) dopo il rilascio del
22 segmento di foglio (12).
23 10 - Dispositivo come ad una o l'altra delle
24 rivendicazioni precedenti, **caratterizzato dal**
25 **fatto che** è atto ad applicare detto foglio di


GIAN CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

18 MAR 1990



1 supporto e/o rivestimento (12) sulla faccia a vista
2 di dette tessere (13).
3 11 - Dispositivo come ad una o l'altra delle
4 rivendicazioni da 3 a 10, **caratterizzato dal**
5 **fatto che**, nel caso in cui detto foglio (12) da
6 applicare comprenda almeno due strati (112 e 212),
7 dei quali un primo strato (112) è atto ad essere
8 disposto su dette tessere di mosaico (13) ed almeno
9 un secondo strato (212) è atto a preservare il
10 collante e ad essere rimosso quando detto primo
11 strato (112) va a contatto con detto tamburo
12 aspirante (18), un rullo avvolgitore (23) è disposto
13 sostanzialmente parallelo a detto tamburo aspirante
14 (18) per riavvolgere detto secondo strato (212) dopo
15 che è stato staccato da detto primo strato (112).
16 12 - Procedimento per la produzione di pannelli di
17 tessere di mosaico (13) ed in particolare applicare
18 almeno un foglio (12) di supporto e/o rivestimento
19 su una faccia a vista di dette tessere di mosaico
20 (13) disposte all'interno di un telaio (14)
21 avanzante, in cui vengono utilizzati mezzi di
22 alimentazione (16) e mezzi di applicazione di detto
23 foglio (12) cooperanti con i mezzi di avanzamento di
24 detto telaio (14), **caratterizzato dal fatto che**
25 prevede che mezzi di taglio (20) sezionino a misura

Il mand. per
Carlo Dal Forno
CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

10.03.2015



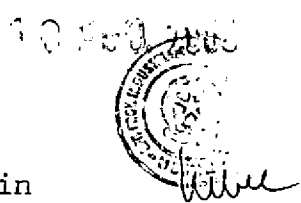
1 uno spezzone (12a) di detto foglio (12) e che mezzi
2 a tamburo aspirante (18) trattengano almeno
3 temporalmente, sulla loro superficie cilindrica
4 esterna, detto spezzone (12a) di foglio e lo
5 rilascino su detto telaio (14) contenente dette
6 tessere di mosaico (13).

7 13 - Procedimento come alla rivendicazione 12, in
8 cui detto foglio (12) presenta una faccia dotata di
9 mezzi collanti, **caratterizzato dal fatto che**
10 prevede che detto foglio (12) si avvolga su detti
11 mezzi a tamburo aspirante (18) con la sua faccia
12 priva di mezzi collanti e per un angolo tale
13 invertire la direzione di avanzamento e presentarsi
14 con la sua faccia dotata di mezzi collanti rivolta
15 verso detto telaio (14).

16 14 - Procedimento come alla rivendicazione 12 o 13,
17 **caratterizzato dal fatto che** prevede che almeno
18 un rullo pressore (21), disposto a valle di detti
19 mezzi a tamburo aspirante (18), schiacci il segmento
20 di foglio (12) contro la superficie di dette tessere
21 (13) per concretizzarne il fissaggio stabile.

22 15 - Procedimento come ad una o l'altra delle
23 rivendicazioni da 12 in poi, **caratterizzato dal**
24 **fatto che** prevede di interrompere l'aspirazione di
25 detti mezzi a tamburo aspirante (18) almeno nella


Il mandataro
GIAN CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE



1 fase di rilascio del segmento di foglio (12) in
2 corrispondenza di un relativo telaio (14) contenente
3 dette tessere (13).
4 16 - Procedimento come ad una o l'altra delle
5 rivendicazioni da 13 in poi, **caratterizzato dal**
6 **fatto che** mezzi erogatori (22) di vapore od acqua
7 nebulizzata, disposti in cooperazione con la faccia
8 a vista di dette tessere di mosaico (13), erogano un
9 getto contro detta faccia a vista per la
10 riattivazione del collante disposto su detto foglio
11 (12).
12 17 - Procedimento come ad una o l'altra delle
13 rivendicazioni da 12 in poi, **caratterizzato dal**
14 **fatto che** prevede di muovere alternativamente detti
15 mezzi a tamburo aspirante (18) verso l'alto e verso
16 il basso per consentire il libero transito del
17 telaio (14) dopo il rilascio del segmento (12a) di
18 foglio (12).
19 18 - Procedimento come ad una o l'altra delle
20 rivendicazioni da 12 in poi, **caratterizzato dal**
21 **fatto che** prevede di applicare detto foglio di
22 supporto e/o rivestimento (12) sulla faccia a vista
23 di dette tessere (13).
24 19 - Pannelli di mosaico vetroso, comprendenti una
25 pluralità di tessere di mosaico (13) disposte



1 secondo una voluta configurazione geometrica,
2 **caratterizzati dal fatto che** comprendono un
3 foglio di supporto trasparente (12) disposto sulla
4 faccia a vista di dette tessere di mosaico (13).
5 20 - Pannelli come alla rivendicazione 19,
6 **caratterizzati dal fatto che** detto foglio di
7 supporto (12) presenta almeno una faccia dotata di
8 mezzi collanti prima dell'applicazione su dette
9 tessere di mosaico (13).
10 21 - Dispositivo e procedimento per la produzione di
11 pannelli di tessere di mosaico (13), sostanzialmente
12 come descritti, con riferimento agli annessi
13 disegni.
14 p. BISAZZA S.p.A.
15 Udine, 10-08-2000


GIAN CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

UD²⁰⁰⁰ A 000155

rif.glp L2-0744

10 AGO. 2000

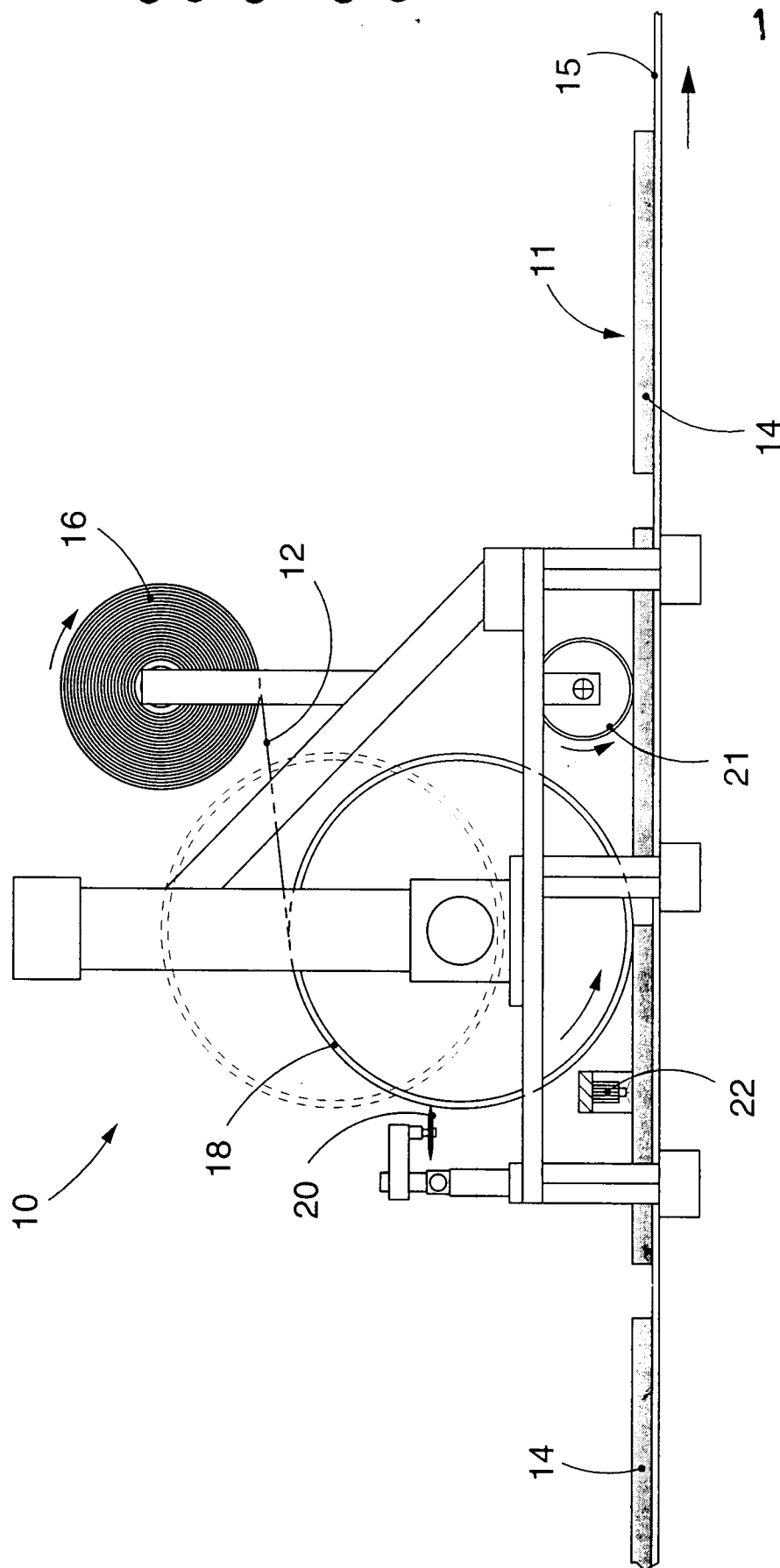


fig. 1

Il mandatarario
GIAN CARLO DAL FIERO
STUDIO GLP S.R.L.
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

UD 2000 AUG 155

10 000 0000

Handwritten signature

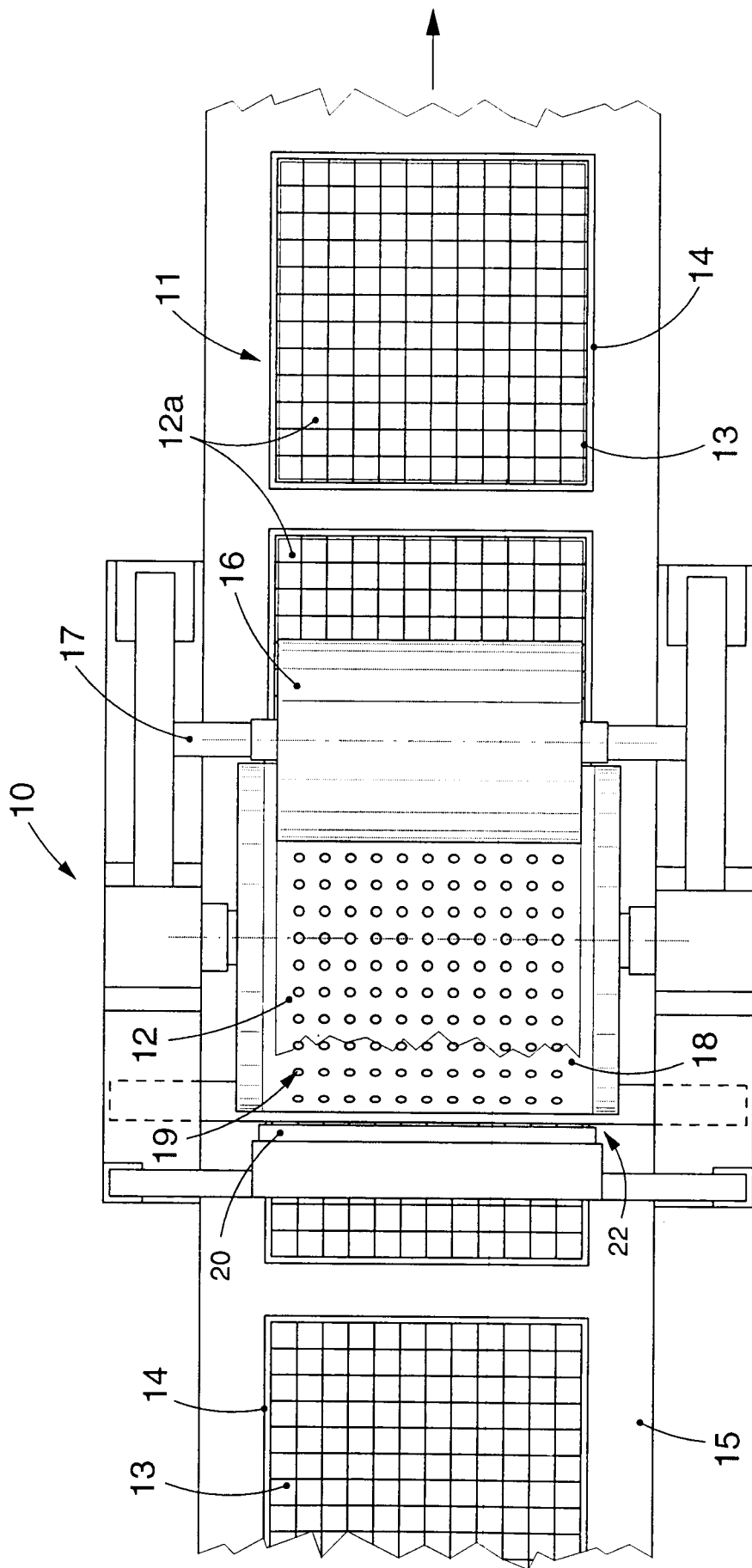


fig. 2

Guido J. Basso

0000

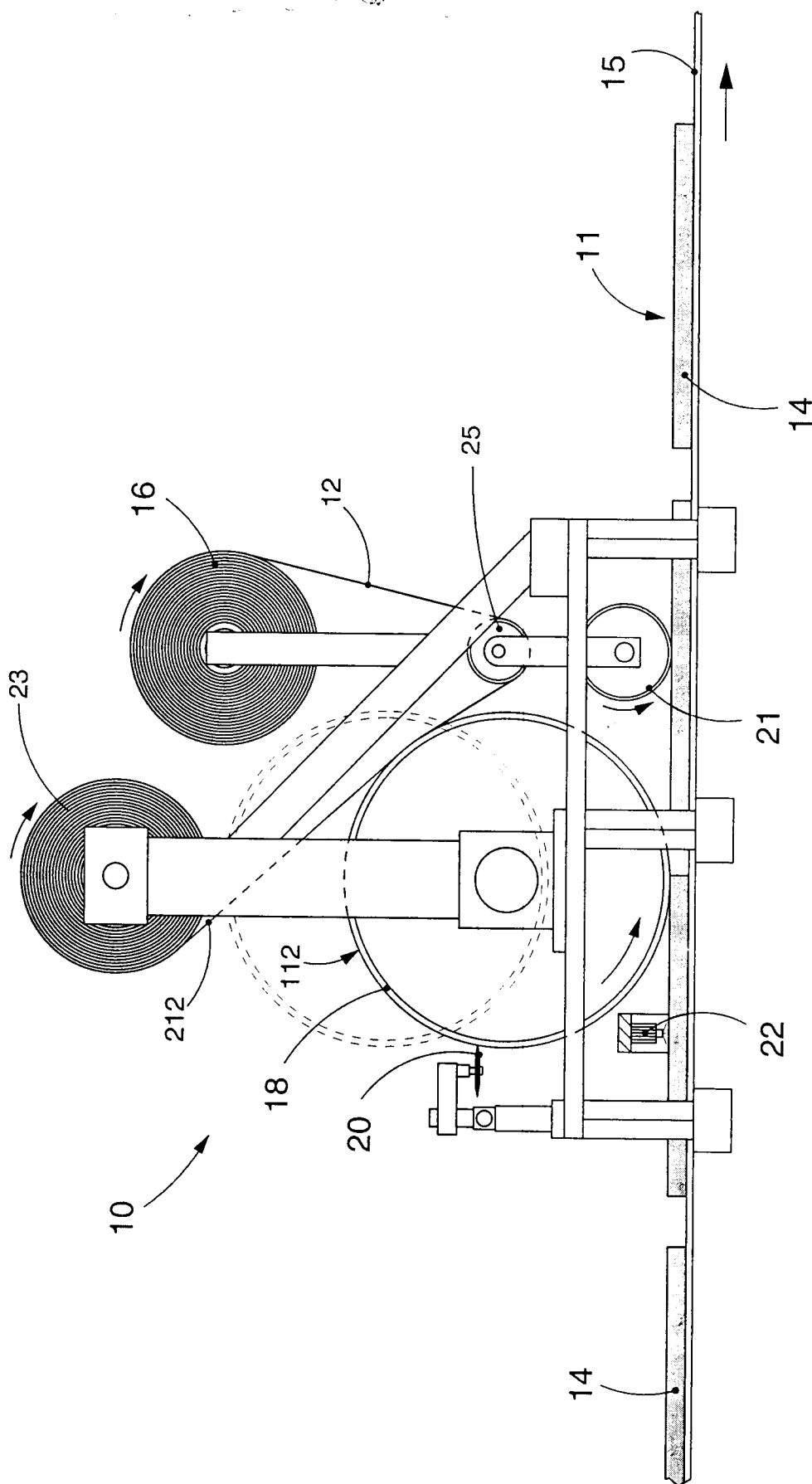


fig. 3