



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

UIBM

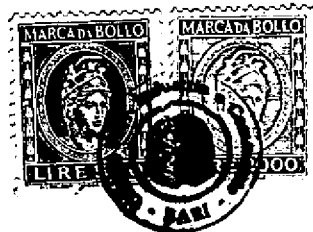
DOMANDA NUMERO	101997900604591
Data Deposito	18/06/1997
Data Pubblicazione	18/12/1998

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
A	61	F		

Titolo

PRESERVATIVO OVVERO PROFILATTICO.
--

BA 97 A 0 0 0 0 3 7



Domanda di Brevetto per Invenzione Industriale a nome di
Corriero Leonardo-Bari, a mezzo mandatario Dott. Ing.
Saverio Russo c/o Ing. Saverio Russo & C. s.r.l. con sede
in Bari alla Via Ottavio Serena, 37.

5.

L'invenzione si riferisce ad un preservativo di tipo
convenzionale costituito da una guaina sottile, usata sia
come mezzo profilattico che anticoncezionale.

Più in particolare si riferisce a dei mezzi che ne

10. facilitano l'applicazione.

L'invenzione è descritta in dettaglio nel seguito in una
esecuzione preferita, con riferimento alle figure delle
due tavole di disegni allegate che illustrano
rispettivamente:

15. fig. 1, il profilattico pronto per l'uso;

fig. 2, la fase intermedia della sua applicazione;

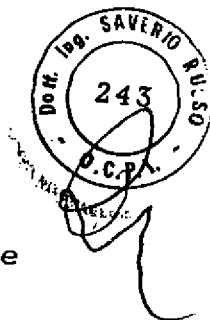
fig. 3, il profilattico dopo l'applicazione;

fig. 4, il profilattico dopo la termosaldatura delle
estremità dei tiranti;

20. fig. 5, il profilattico nella fase di arrotolamento.

Nella esecuzione preferita, i mezzi che migliorano l'uso
del normale profilattico 1, sono almeno due nastrini
ovvero tiranti 2 preferibilmente in fibre sintetiche non
elastiche, termosaldati con le loro estremità 2.1 in

25. punti diametralmente opposti del bordo 1.1 dell'apertura





del profilattico.

Allo scopo di renderne possibile l'applicazione, il procedimento secondo l'invenzione prevede la termosaldatura di una estremità di ciascun nastrino, dopo

5. la fabbricazione del profilattico.

Un'altra fase essenziale del procedimento di fabbricazione del profilattico secondo l'invenzione è quella successiva all'applicazione dei nastri 2; questa fase consiste nell'arrotolamento del profilattico in modo

10. che i due nastri opposti restino inseriti all'interno del rotolino toroidale 3 formato dalla guaina durante il suo arrotolamento.

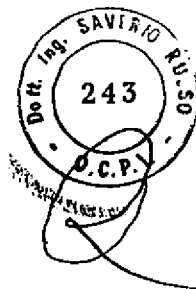
Le estremità 2.2 dei nastri devono fuoruscire dalla parte superiore del profilattico dopo che si è effettuato

15. il completo arrotolamento della guaina.

La larghezza d del nastrino deve essere tale da causare un facile ed uniforme srotolamento del rotolino 3 lungo tutta la sua superficie toroidale.

La prima fase del procedimento di fabbricazione del
20. profilattico munito dei mezzi di srotolamento secondo l'invenzione prevede la termosaldatura delle estremità 2.1 dei due nastri al bordo 1.1 dell'apertura del profilattico, alla fine del suo procedimento di fabbricazione, così come illustrato nella fig. 3.

25. La seconda fase prevede che durante l'arrotolamento della





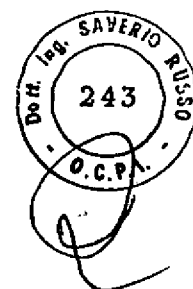
guaina del profilattico eseguito dal medesimo impianto che lo ha fabbricato, i nastri 2 restino inseriti all'interno del rotolino toroidale formato dalla guaina medesima, mantenendosi paralleli all'involucro cilindrico

5. da essa formato.

I nastri da applicare a ciascuna guaina, sono avvolti preferibilmente su due rulli separati, ciascuno abbinato ad una pinza di trasporto della estremità libera sul bordo 1.1 della guaina ove ne viene effettuata la

10. termosaldatura.

Sia la pinza di trasporto che il dispositivo di termosaldatura e la cesoia che taglia il nastro nella lunghezza necessaria sono azionati automaticamente da dispositivi programmabili.



15. La termosaldatura della estremità di ciascun nastro al bordo 1.1 è eseguita in modo che dopo lo srotolamento della guaina, il nastro possa essere facilmente strappato.

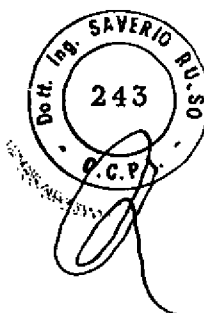
20.

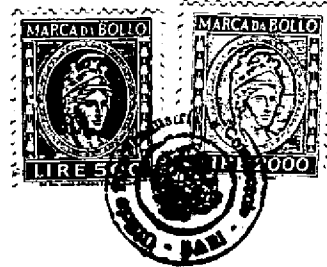
25.



RIVENDICAZIONI

- 1) "Preservativo ovvero profilattico" munito di mezzi per facilitarne lo srotolamento durante la sua applicazione, caratterizzato da almeno due nastri diametralmente
5. opposti termosaldati con la loro estremità (2.1) al bordo (1.1) della guaina formante il profilattico, e dal fatto che tali nastri restano avvolti parallelamente alle generatrici della guaina cilindrica medesima che forma il profilattico, nel rotolino toroidale (3) secondo il quale
10. è avvolta la guaina medesima allo scopo di renderlo pronto per l'uso.
- 2) Preservativo di cui a rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che la lunghezza dei nastri (2) è tale che dopo il completo arrotolamento della guaina del
15. profilattico, le due estremità (2.2) dei nastri medesimi fuoriescano dal rotolino toroidale (3).
- 3) Preservativo di cui a rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che la larghezza d dei nastri è tale da causare un uniforme srotolamento della guaina.
20. 4) Preservativo di cui a rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che i nastri sono in un materiale non elastico e preferibilmente in fibre sintetiche atte ad essere termosaldate.
- 5) Preservativo di cui a rivendicazione 1, caratterizzato
25. dal fatto che il suo srotolamento viene effettuato





tirando le estremità (2.2) del nastrini (2).

6) Procedimento industriale per 'applicazione dei nastrini di cui a rivendicazioni precedenti, caratterizzato dalle seguenti fasi:

5. a) applicazione delle estremità di due nastrini, in posizione diametralmente opposta, dopo la fabbricazione del profilattico;
- b) arrotolamento della guaina del profilattico ad iniziare dal bordo (1) in modo da ottenere un rotolino toroidale nel quale i due nastrini restino inseriti ed avvolti parallelamente alla superficie della guaina del profilattico ed alle generatrici del corpo cilindrico formato dalla guaina medesima.
- 7) Procedimento di cui a rivendicazione 6, caratterizzato dal fatto che le estremità dei nastrini sono applicate per termosaldatura al bordo (1.1) del profilattico mediante dispositivi automatici e programmabili, consistenti in pinze, elettrodi e cesoie sincronizzate, automatici e programmabili, e dal fatto che, a tale scopo, ciascuno dei due nastrini è avvolto su un rullo che si srotola in sincronismo con il dispositivo che causa l'arrotolamento di cui alla fase b).

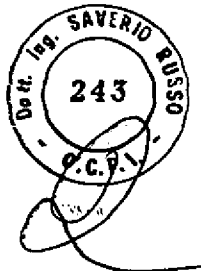
- 8) Preservativo di cui a rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che la termosaldatura della estremità (2.1) di ciascun nastrino al bordo (1.1) della



guaina è eseguita in modo da permettere lo strappo del
nastrino dopo lo srotolamento della guaina.

Il mandatario

.....
Dott. Ing. Saverio Russo



5.

10.

15.

20.

25.



1/2

