



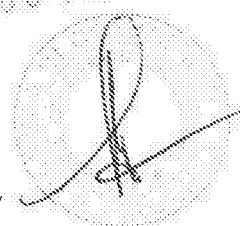
MINISTERO DELLO SVILUPPO ECONOMICO  
DIREZIONE GENERALE PER LA LOTTA ALLA CONTRAFFAZIONE  
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI

<b>DOMANDA DI INVENZIONE NUMERO</b>	<b>102013902164648</b>
<b>Data Deposito</b>	<b>12/06/2013</b>
<b>Data Pubblicazione</b>	<b>12/12/2014</b>

Classifiche IPC

Titolo

TAPPO PER BOTTIGLIE ADATTO ALLA LAVORAZIONE DI VINI SPUMANTI, ALLA TAPPATURA DI VINI FRIZZANTI E DI BEVANDE IN GENERE.



Descrizione dell'invenzione industriale avente per titolo:  
Tappe per bottiglie adatte alla lavorazione di vini spumanti, alla tappatura di vini frizzanti e di bevande in genere.  
A nome di Paolo Scaglia di nazionalità Italiana residente in Carpaneto Piacentino (PC) Loc. Magnano Fontana, n° 143.

(001) Il presente trovato ha per oggetto un tappe per bottiglie realizzate in materiale plastico, quale polietilene e similari utilizzabili per alimenti, detto tappe si caratterizza anche per il fatto che resiste ad una elevata pressione interna della bottiglia ed è adatte quindi alla lavorazione di vini spumanti, alla tappatura di vini frizzanti e di bevande in genere.

(002) Lo stato della tecnica preesistente e l'effettivo utilizzo del mercato per la lavorazione e la tappatura di vini spumanti e frizzanti, per quanto a nostra conoscenza, a tutt'oggi comprende:

(003) Tappi in corpo unico di materiale plastico o sughero cesidetti a funge, questi tappi non hanno una elevata tenuta alla pressione interna della bottiglia e quindi necessitano di accessori a loro abbinati, quali gabbiette in ferro, che li ancorino alla bottiglia per non essere espulsi dalla pressione che si viene a creare all'interno della stessa.

(004) Tappi in corpo unico, generalmente in materiale plastico, cesidetti a strappe, questi tappi hanno una elevata tenuta alla pressione interna della bottiglia ma necessitano, per

*Paolo Scaglia*

PAG.03

effettuare la stappatura, che venga tolta loro la parte strap-  
pabile venendo così liberati dall'ancoraggio alla bottiglia.

(005) Tappi metallici cosiddetti corona, nelle loro varie tipo-  
logie e dimensioni, con vari tipi di guarnizioni di tenuta,  
generalmente in materiale plastico, poste al loro interno,  
questi tappi hanno una buona tenuta alla pressione interna del-  
la bottiglia ma necessitano di subire forti deformazioni per-  
manenti sulla parte metallica sia nella fase di tappatura che  
in quella di stappatura ed a causa di questo fatto sopportare  
una serie di problematiche dovute all'abrasione e alla ossi-  
dazione delle parti metalliche deformate che sono, in genere,  
preverniciate, ma che si presentano grezze lungo le linee di  
tranciatura.

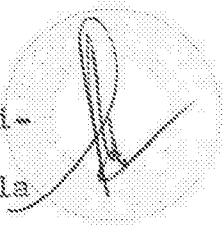
(006) Tappi a vite, in materiale plastico o in metallo, con re-  
lative guarnizioni al loro interno, questi tappi hanno una ele-  
vata tenuta alla pressione interna della bottiglia, ma neces-  
sitano di un'imbeccatura della bottiglia filettata creando una  
serie di problematiche nelle operazioni di tappatura e stappa-  
tura.

(007) Il tappo oggetto del brevato è fermato in un corpo unico  
interamente di materiale plastico, quale polietilene o simila-  
ri utilizzabili per alimenti, ed è adatta alla tappatura di bot-  
tiglie così definite imbeccatura corona, ovvero utilizzabile  
su bottiglie con imbeccatura adatta anche per tappi metallici  
tipo corona.

*Federico Soglia*

PAG.04

PC 00 1570019



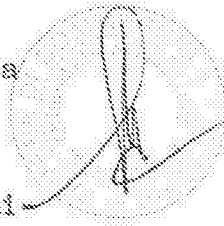
(008) Dette tappo con la sua parte più interna a forma di ditale si inserisce a pressione nel foro dell'imbeccatura della bottiglia, con la sua parte più esterna a forma anulare con labbro si ancora sul bordo dell'imbeccatura della bottiglia così definita imbeccatura corona, ovvero, si ancora sulle stesso tipo di bordo dell'imbeccatura della bottiglia che viene utilizzato anche per ancorare i tappi metallici tipo corona esistenti in commercio.

(009) Il tipo e la quantità di materiale plastico utilizzati e le misure degli spessori del materiale plastico che costituiscono dette tappo nei suoi vari punti, nonché le varie misure scelte per tutti i suoi diametri e per la lunghezza della sua parte più interna a forma di ditale che si inserisce a pressione nel foro dell'imbeccatura della bottiglia, hanno una relazione con la tenuta del tappo stesso alla pressione interna della bottiglia, tale tenuta, in relazione alla conformazione scelta, e quindi anche alla quantità di materiale plastico impiegato, raggiunge livelli molto elevati rendendolo adatto alla lavorazione di vini spumanti, alla tappatura di vini frizzanti e di bevande in genere.

(010) Il tappo oggetto del trovato non necessita di alcun accessorio che gli si abbina per assicurarne l'ancoraggio alla bottiglia e nemmeno ha parti che debbono essere strappate, permanentemente deformate e divise per permetterne la stappatura avvenuta la quale si presenta ancora nella sua forma originale

Paolo Scagliò

PC 102 10000 10



ciò rende particolarmente semplici le operazioni di tappatura e stappatura realizzabili anche con impianti automatizzati.

(011) Il tappo oggetto del trovato è realizzato in diverse misure adatte a bottiglie dalle corrispondenti misure di imboccatura corona esistenti in commercio le quali sono adatte, a loro volta, anche alle corrispondenti misure di tappi metallici tipo corona presenti sul mercato.

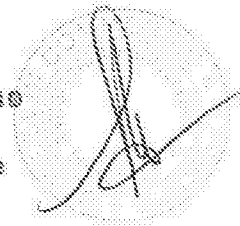
(012) Il tappo oggetto del trovato si può suddividere idealmente in tre parti, descritte di seguito, che ne compongono il corpo unico:

(013) La parte discoidale che unisce le parti interna ed esterna, sulla quale, per effettuare la tappatura, viene esercitata una pressione in direzione che avvicina il tappo alla bottiglia da una superficie piana comandata manualmente o da impianto automatico, tale parte discoidale viene realizzata in diverse misure di spessore, fatte queste che concorrono a determinare la tenuta di dette tappe alla pressione interna della bottiglia.

(014) La parte più interna, con forma a ditale, nella tappatura si inserisce a pressione nel foro dell'imboccatura della bottiglia assumendone la forma e la dimensione, tale parte è realizzata in varie misure di lunghezza, diametro e spessore adatte ed in relazione al diametro del foro dell'imboccatura della bottiglia, la scelta di tali misure concorrono a determinare la tenuta di dette tappe alla pressione interna della bottiglia.

(015) La parte più esterna a forma circolare anulare con labbre

*Rob. Scogliè*



durante la tappatura si allarga per superare il bordo esterno della bottiglia con imbeccatura corona, ovvero, per superare il bordo su cui si ancorano anche i tappi metallici tipo corona, per restringersi dopo averle superate assumendosi la forma e la dimensione, anche questa parte esterna di tappo è realizzata in varie misure di spessore del materiale plastico che la compone, la scelta di tali misure concorre a determinare la tenuta di dette tappe alla pressione interna della bottiglia.

(016) Nel processo di stappatura un utensile di forma piatta con incavo semicircolare comandato manualmente o da impianto automatizzato si inserisce sotto il bordo esterno del tappo ed esercita su di esso una pressione nella direzione che allontana il tappo dalla bottiglia ed il ciclo di stappatura avviene nella sequenza inversa a quella di tappatura. Avvenuta la stappatura dette tappe si presenta ancora nella sua forma originale.

(017) Il tappo oggetto del trovato è illustrato nel disegno schematico allegato da intendersi non limitativo ma solo esemplificativo ed in particolare nella tavola 01 la figura 01 è una vista d'assieme, in sezione di dette tappe idealmente rappresentate nelle tre parti già in anzi descritte che ne compongono il blocco unico che le costituisce e precisamente al numero 01 la parte a forma discoidale che unisce le parti interna ed esterna; al numero 02 la parte più interna con forma a ditale; al numero 03 la parte più esterna a forma circolare

*Paolo Sogho*

PAG.07

anulare con labbre; al numero 04 è rappresentata una bottiglia con imbeccatura cerena, ovvero una bottiglia con imbeccatura adatta anche per tappi metallici tipo cerena sulla quale è raffigurato posizionate il tappo oggetto del trovato.

(018) Lo scopo del presente trovato è quello di consentire la realizzazione di un tappo fermato da un unico materiale plastico, interamente riciclabile, dalla conformazione semplice il cui processo di produzione, a differenza di altri tipi di tappi e venti simili funzioni e prestazioni, non comprende verniciature, processi di galvanizzazione, abbinamenti tra differenti materiali, operazioni queste che rendono molto difficoltosa la riciclabilità.

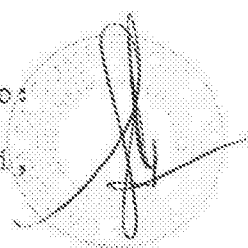
(019) Detto tappo è inoltre adattabile, con la variazione dello spessore delle sue pareti, e quindi del suo peso, in sede di realizzazione, alle esigenze di tenuta di pressione più o meno elevata in funzione delle bevande da imbottigliare.

(020) Detto tappo è inoltre facilmente utilizzabile con impianti di tappatura automatizzati anche per il fatto che durante tale operazione non necessita di subire complesse operazioni, non comprende parti staccabili e non necessita di accessori che gli vanno abbinati per assicurarne la tenuta alla pressione, tutti fattori questi che contribuiscono ad aumentare la versatilità e l'economicità.

Paolo Scaglione

PAG.08

PC 200 7830019



Rivendicazioni dell'invenzione industriale avente per titolo:  
Tappe per bottiglie adatte alla lavorazione di vini spumanti,  
alla tappatura di vini frizzanti e di bevande in genere.

A nome di Paolo Scaglia di nazionalità Italiana residente in  
Carpaneto Piacentino (PC) Loc. Magnano Fontana, n° 143.

1) Tappe per bottiglie realizzate in materiale plastico, quale  
polietilene e similari utilizzabili per alimenti, per la tappa-  
tura di vino frizzante e spumante caratterizzato dal fatto che  
la sua parte più esterna a forma anulare con labbre si ancora  
a pressione sul bordo dell'imbeccatura della bottiglia defini-  
ta imbeccatura cerosa.

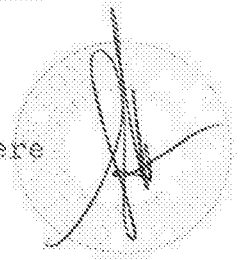
2) Tappe per bottiglie, secondo la rivendicazione n°1, caratte-  
rizzate dal fatto che la sua parte più esterna, a forma anulare  
con labbre, si ancora a pressione sulle stesse tipo di bordo  
dell'imbeccatura della bottiglia che viene utilizzato anche per  
ancorare i tappi metallici tipo cerosa.

3) Tappe per bottiglie, secondo le rivendicazioni precedenti,  
caratterizzate dal fatto che la sua parte più interna, a for-  
ma di ditale, si inserisce a pressione nel foro dell'imbecca-  
tura della bottiglia.

4) Tappe per bottiglie, secondo le rivendicazioni precedenti,  
caratterizzate dal fatto che dette tappe non necessita di al-  
cun accessorio che gli si abbina per assicurarne l'ancoraggio  
all'imbeccatura della bottiglia.

5) Tappe per bottiglie, secondo le rivendicazioni precedenti,

*Paolo Scaglia*



FAG.09

caratterizzato dal fatto che non ha parti che debbono essere strappate per effettuare la stappatura.

6) Tappo per bottiglie, secondo le rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che dopo la stappatura detto tappo si presenta ancora nella sua forma originale.

7) Tappo per bottiglie, secondo le rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che è realizzato in diverse misure adatte alle diverse e corrispondenti misure di imboccatura corrente esistenti in commercio.

8) Tappo per bottiglie, secondo le rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che la sua parte più interna è realizzata in diverse misure di lunghezza al fine di ottenere diversi valori di tenuta alla pressione interna della bottiglia.

9) Tappo per bottiglie, secondo le rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che le sue pareti sono realizzate in diverse misure di spessore al fine di ottenere diversi valori di tenuta alla pressione interna della bottiglia.

10) Tappo per bottiglie, secondo le rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che è realizzato in diversi tipi di materiale plastico per alimenti al fine di ottenere diversi valori di tenuta alla pressione interna della bottiglia.

*Paolo S. ...*