



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

UTBM

DOMANDA NUMERO	101996900550940
Data Deposito	23/10/1996
Data Pubblicazione	23/04/1998

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
B	65	D		

Titolo

IMBALLAGGIO FLESSIBILE AD APERTURA AGEVOLATA

PL/14394

"IMBALLAGGIO FLESSIBILE AD APERTURA AGEVOLATA"

A nome: Ditta BURGOPACK STAMPA TRASFORMAZIONE IMBALLAGGI S.P.A.

con sede a LUGO DI VICENZA (Vicenza)

Inventore designato: Signor VISONA' SERGIO

Depositata il

al No.

PD 96A000257

DESCRIZIONE

Il presente trovato ha per oggetto un imballaggio flessibile del tipo "a cuscino" realizzato con materiale in film, particolarmente per contenere e conservare prodotti alimentari.

Gli imballaggi flessibili, come è noto, devono assicurare un indispensabile isolamento dall'esterno ai prodotti in essi contenuti, al fine di una corretta conservazione, sia che si tratti di prodotti alimentari che di medicinali, o altro.

E' necessario, perciò, che le confezioni impediscano qualsiasi passaggio d'aria fra l'esterno e il corpo che contiene i prodotti.

Oggigiorno i film impiegati per realizzare questi imballaggi sono composti dalla combinazione di più strati di diverso materiale, come alluminio, polipropilene, oppure materiale cartaceo o simile e, di solito, vengono avvolti in grosse bobine.

Questi film realizzano l'imballaggio per mezzo di saldature atte a creare la confezione vera e propria e che possono essere sostanzialmente ottenute, in base a due differenti processi realizzativi, per termosaldatura o per incollaggio a freddo.

Il confezionamento viene compiuto facendo combaciare e saldare due



assicura una resistenza inferiore alla resistenza propria del film.

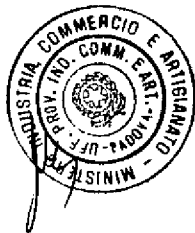
L'apertura di un imballaggio flessibile risulta così funzione del processo di saldatura scelto, infatti in presenza di termosaldature l'apertura deve avvenire per strappo del film, mentre in presenza di saldature a freddo i lembi saldati presentano minore resistenza e possono essere scollati.

A volte l'utilizzatore può trovare comodo che l'imballaggio non si apra completamente, ma solo in parte, facendo sì che, per esempio, sia possibile addentare il prodotto mantenendolo in parte protetto dall'imballaggio.

In tal modo si può mangiare, per esempio, un gelato, della cioccolata in tavoletta oppure uno snack comodamente tenendone una parte all'interno della confezione ed evitando di impasticciarsi le mani. Gli imballaggi realizzati con termosaldature si aprono per strappo del film in corrispondenza di zone non saldate ma non è possibile delineare lo sviluppo della lacerazione che risulterà casuale perchè vincolata dall'azione dell'utilizzatore.

Gli imballaggi realizzati con saldature a freddo soffrono dell'inconveniente legato alla scelta delle lacche saldanti che devono essere di tipo pelabile, infatti, pur assicurando l'isolamento dall'esterno devono anche facilmente cedere e scollarsi evitando lo strappo del film.

Esistono oggi imballaggi flessibili ottenuti con termosaldature e dotati di un sistema di apertura con una linguetta sporgente che fuoriesce dall'imballaggio e che è disposta



trasversalmente rispetto ad esso e il cui svolgimento per l'apertura è garantito, per esempio, da due fili d'alluminio che la delimitano lateralmente.

Un tale dispositivo d'apertura è certamente efficace però presenta l'inconveniente di rendere più complesso il processo realizzativo dell'imballaggio e soprattutto impone un vincolo di rispetto di un preciso distanziamento tra la saldatura trasversale di testa, la linguetta sporgente e la saldatura trasversale di coda dell'imballaggio, oltre all'onere aggiuntivo di tutte le operazioni legate all'applicazione della linguetta al corpo della confezione.

Compito principale del presente trovato è quello di mettere a punto un imballaggio flessibile "a cuscino" realizzato a partire da un film mediante termosaldature per la conservazione di prodotti, in particolare alimentari, che elimini gli inconvenienti sopra lamentati per questa tipologia costruttiva.

In relazione al compito principale, uno scopo del presente trovato è quello di mettere a punto un imballaggio flessibile che possa garantire una apertura facilitata per strappo del film.

Uno scopo ancora del presente trovato è quello di mettere a punto un imballaggio flessibile con apertura facilitata che possa essere attuato con una struttura realizzativa semplice.

Ancora un importante scopo del presente trovato è quello di mettere a punto un imballaggio flessibile ad apertura facilitata che possa essere realizzato mediante un processo realizzativo completamente automatizzato.



Non ultimo scopo del presente trovato è quello di mettere a punto un imballaggio flessibile ad apertura facilitata realizzabile con costi di produzione contenuti.

Questi ed altri scopi ancora, che meglio appariranno in seguito vengono raggiunti da un imballaggio flessibile del tipo "a cuscino" derivato da un tubolare sagomato realizzato a partire da un film con una termosaldatura longitudinale e, dopo taglio, da termosaldature trasversali delle due estremità, detto imballaggio caratterizzandosi per il fatto che almeno una di dette termosaldature è dotata di almeno un elemento di presa posto tra inviti a rottura per strappo di detto film.

Ulteriori caratteristiche e vantaggi del trovato risulteranno maggiormente dalla descrizione dettagliata di una sua forma realizzativa illustrata a titolo indicativo, ma non per questo limitativo della sua portata, nelle allegate tavole di disegni in cui:

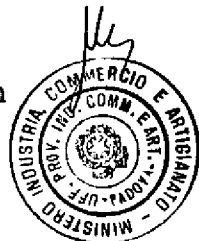
la fig. 1 rappresenta una vista prospettica di un imballaggio flessibile secondo il trovato;

la fig. 2 rappresenta una vista prospettica di una parte di un imballaggio flessibile secondo il trovato;

la fig. 3 rappresenta una sezione secondo un piano longitudinale di un imballaggio secondo il trovato;

la fig. 4 rappresenta una vista prospettica di una parte di un imballaggio flessibile in una sua seconda configurazione realizzativa;

la fig. 5 rappresenta una sezione secondo un piano longitudinale di un imballaggio flessibile in una sua seconda configurazione realizzativa;



la fig. 6 rappresenta una vista prospettica di una parte di un imballaggio flessibile in una sua terza configurazione realizzativa;

la fig. 7 rappresenta una sezione secondo un piano longitudinale di un imballaggio flessibile in una sua terza configurazione realizzativa.

Con riferimento alle figure 1, 2 e 3 precedentemente citate un imballaggio flessibile "a cuscino" secondo il trovato è complessivamente indicato con il numero di riferimento 10 ed è ottenuto con un film 11 che realizza un corpo tubolare 12, all'interno del quale viene posto il prodotto che deve essere conservato, che presenta una prima saldatura trasversale 13 e una seconda saldatura trasversale 14.

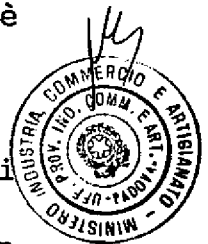
Detto corpo tubolare 12 è realizzato a partire dal detto film 11, solitamente disponibile avvolto in grosse bobine, sagomato appositamente con ripiegature laterali 15 e con una saldatura longitudinale 16.

Il corpo tubolare 12 è vantaggiosamente realizzato in continuo svolgendo la bobina di film 11 ed effettuando, per esempio, la saldatura longitudinale 16, in corrispondenza della posizione mediana di una faccia di detto corpo 12, con una operazione di termosaldatura in sè nota.

La prima saldatura trasversale 13, realizzata per termosaldatura di due lembi 13a e 13b, è dotata di un elemento di presa 17 che è un prolungamento, sostanzialmente a forma di linguetta, di detto lembo 13b.

Ai due lati di detto elemento di presa 17 sono ricavati inviti a rottura 18 realizzati da pretagli longitudinali su entrambi i lembi 13a e 13b che cooperano nella prima saldatura trasversale 13.

Detti inviti a rottura 18 di pretaglio sono paralleli alle linee di



saldatura e, a partire dal bordo esterno dei due lembi 13a e 13b, si sviluppano, in corrispondenza dei lati di detto elemento di presa 17, longitudinalmente per un tratto di lunghezza completamente interno alla zona saldata della termosaldatura 13 e direzione tale da intersecare le zone non saldate.

In tal modo è garantito all'imballaggio flessibile 10 la conservazione ottimale del prodotto con l'isolamento dello stesso dall'esterno attraverso un qualsivoglia passaggio d'aria.

Detto film 11 è composto da materiale stratificato contenente alluminio, materiale cartaceo, polipropilene.

Sulla faccia esterna di detto imballaggio 10 possono essere riprodotte delle stampe atte, ad esempio, ad individuare e pubblicizzare il prodotto contenuto.

L'imballaggio flessibile 10, secondo il trovato, può essere aperto in modo estremamente facile afferrando con le dita l'elemento di presa 17 a linguetta e strappando il film 11 seguendo il percorso delimitato dai due inviti a rottura 18 di pretaglio, secondo la direzione indicata dalla freccia 19.

Con riferimento alle figure 4 e 5, una seconda configurazione dell'imballaggio flessibile del tipo "a cuscino" indicata complessivamente con il numero di riferimento 100, è ottenuta anch'essa con un film 111, identico al detto film 11, che realizza un corpo tubolare 112 contenente il prodotto che deve essere conservato e sul quale vengono effettuate una prima saldatura trasversale 113 e una seconda saldatura trasversale (quest'ultima non è rappresentata nelle



succitate figure).

Detto corpo tubolare 112 è in tutto analogo al corpo tubolare 12 delle figure 1, 2 e 3, ed in particolare presenta anch'esso una saldatura longitudinale (non visibile nelle figure 4 e 5).

Detta prima saldatura trasversale 113, realizzata termosaldando due lembi 113a e 113b, è dotata di un elemento di presa 117 individuato da un pretaglio 118 ad arco realizzato su entrambi i lembi 113a e 113b e i cui estremi si sviluppano longitudinalmente verso il corpo tubolare 112 di detto imballaggio flessibile 100, fungendo da inviti a rottura e rimanendo sempre all'interno della zona saldata di detta prima termosaldatura 113.

Anche in questo caso perciò è garantito all'imballaggio 100 secondo il trovato un adeguato isolamento del prodotto dall'esterno, necessario per la conservazione.

In questa configurazione realizzativa l'utilizzatore può effettuare una leggera azione di spinta con un dito secondo il verso indicato dalla freccia 119, in corrispondenza di detto elemento di presa 117, individuato da detto pretaglio 118, in modo da strappare i due lembi 113a e 113b lungo il pretaglio 118 stesso e individuare così una linguetta di presa.

Quest'ultima poi, afferrata opportunamente dall'utilizzatore, permette lo strappo del film 111, seguendo gli inviti a rottura, della rimanente parte della prima saldatura 113 e del corpo tubolare 112 con conseguente apertura dell'imballaggio stesso.

Con riferimento alle figure 6 e 7, una terza configurazione



realizzativa di un imballaggio flessibile del tipo "a cuscino" è indicata complessivamente con il numero di riferimento 200 ed è ottenuta da un film 211, analogo al detto film 11, e comprende un corpo tubolare 212, nel quale inserire il prodotto da conservare, e da una prima saldatura trasversale 213 e una seconda saldatura trasversale (non evidenziata nelle succitate figure).

Detto corpo tubolare 212 è ottenuto svolgendo una bobina di detto film 211 ed effettuando una termosaldatura longitudinale 216 dei due bordi esterni di detto film 211 in modo da ottenerne due lembi 216a e 216b, di cui quello più esterno, in questo caso 216a, più lungo rispetto all'altro.

Detta saldatura longitudinale 216 è dotata di un elemento di presa 217 individuato da due inviti a rottura 218 di pretaglio realizzati trasversalmente su entrambi i lembi 216a e 216b e con sviluppo che parte dai bordi esterni di detti lembi e che termina in un punto interno alla zona termosaldata 216.

In questo modo ancora una volta rimane garantita l'efficacia della saldatura e resta assicurato l'isolamento del prodotto rispetto all'esterno.

L'utilizzatore può, allora, afferrare l'elemento di presa 217 e tirare secondo la direzione individuata dalla freccia 219 per lo strappo del film 211 dell'imballaggio 200 stesso.

E' evidente come gli imballaggi flessibili secondo il trovato soddisfino il compito principale e tutti gli scopi preposti.

In particolare, gli imballaggi secondo le diverse configurazioni



10, 100 e 200 garantiscono una apertura facilitata per l'accesso al prodotto che vi è conservato.

In pratica si può verificare come imballaggi flessibili del tipo "a cuscino" realizzati con termosaldature siano dotati di aperture per strappo del film estremamente pratiche.

E' evidente inoltre, il fatto che gli imballaggi flessibili secondo il trovato sono realizzabili senza l'impiego di tecniche di lavorazione particolari.

Ancora un vantaggio si evidenzia nel sottolineare che gli imballaggi flessibili secondo il trovato presentano strutture realizzative estremamente semplici.

E' chiaro inoltre che gli imballaggi flessibili secondo il trovato risultano ottenibili mediante un processo completamente automatizzato.

Non ultimo vantaggio si sottolinea nel fatto che gli imballaggi secondo il trovato sono realizzabili con costi di produzione e realizzazione estremamente contenuti.

Il trovato così concepito è suscettibile di numerose modifiche tutte rientranti nell'ambito del medesimo concetto inventivo.

Inoltre tutti i particolari sono sostituibili da altri elementi tecnicamente equivalenti.

In pratica i materiali impiegati purchè compatibili con l'uso contingente, nonché le dimensioni, potranno essere qualsiasi, a seconda delle esigenze.



RIVENDICAZIONI

1) Imballaggio flessibile del tipo "a cuscino" derivato da un tubolare sagomato realizzato a partire da un film con una termosaldatura longitudinale e da termosaldature trasversali delle due estremità, detto imballaggio caratterizzandosi per il fatto che almeno una di dette termosaldature è dotata di almeno un elemento di presa posto tra inviti a rottura per strappo di detto film aventi direzioni intersecanti le zone non saldate.

2) Imballaggio flessibile, secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detto elemento di presa è una linguetta sporgente di prolungamento di un lembo di una termosaldatura trasversale, e detti inviti a rottura sono pretagli realizzati con sviluppo dai lati di detta linguetta sporgente e per un tratto limitato alla zona saldata di entrambi i lembi di detta termosaldatura trasversale.

3) Imballaggio flessibile, secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detto elemento di presa è individuato da un pretaglio, realizzato sui due lembi di una termosaldatura trasversale, definente una linguetta, e detti inviti a rottura sono le due estremità di detto pretaglio, essendo dirette in direzione del prodotto.

4) Imballaggio flessibile, secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detto elemento di presa e detti inviti a rottura sono ottenuti da due pretagli su due lembi di detta termosaldatura longitudinale a partire dai bordi esterni e per un tratto limitato alla zona saldata di detti lembi, detta saldatura longitudinale



presentando un lembo più lungo e sporgente esternamente.

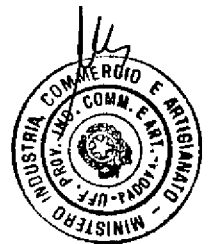
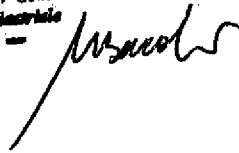
5) Imballaggio flessibile del tipo "a cuscino" ad apertura facilitata come ad una o più delle rivendicazioni precedenti, che si caratterizza per quanto descritto ed illustrato nelle allegate tavole di disegni.

Per Incarico

Ditta BURGOPACK STAMPA TRASFORMAZIONE IMBALLAGGI S.P.A.

Il Mandatario

Dr. Ing. ALBERTO BACCHIN
Ordine Nazionale dei Consulenti
in Proprietà Industriale
- I. O. -



PD 96A000257

PD R00269

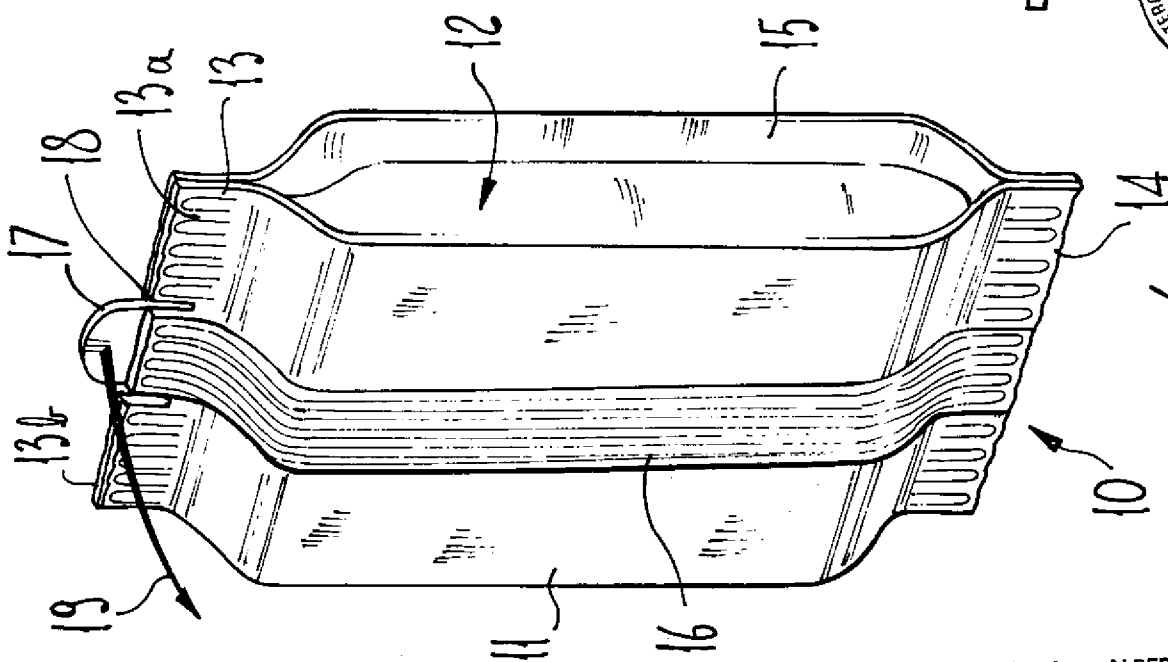


Fig. 1

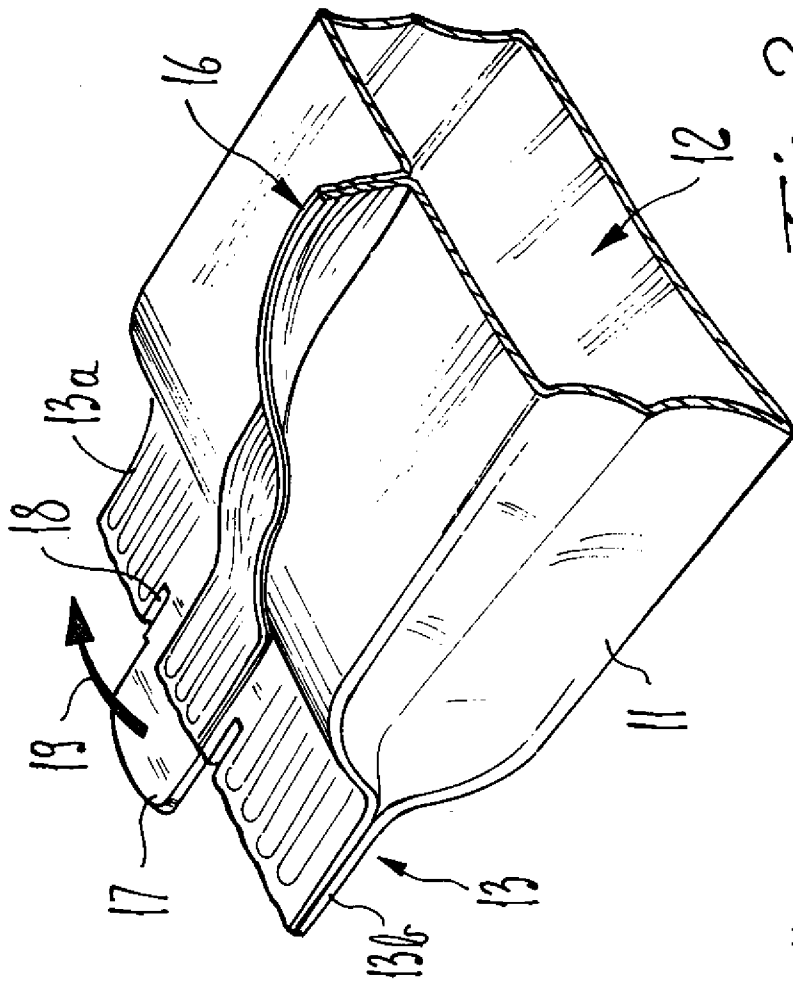


Fig. 2

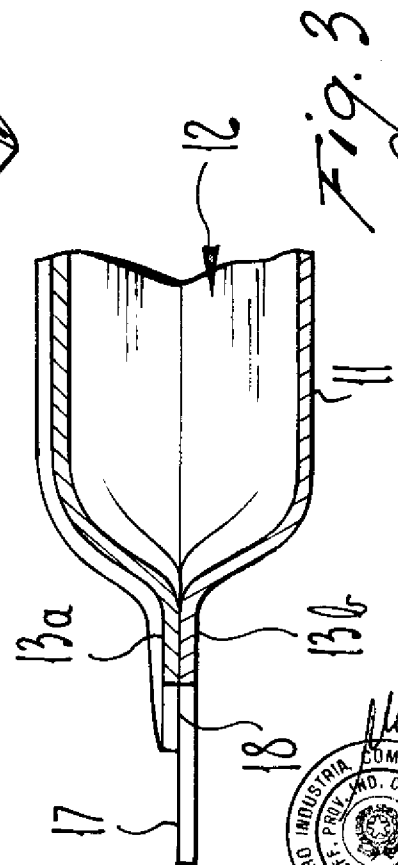


Fig. 3



Dr. Ing. ALBERTO BACCHIN
 Ordine Nazionale dei Consulenti
 in Direzione Industriale
 No. 436

PD 96 A 0 0 0 2 5 7

PD R 0 0 2 6 9

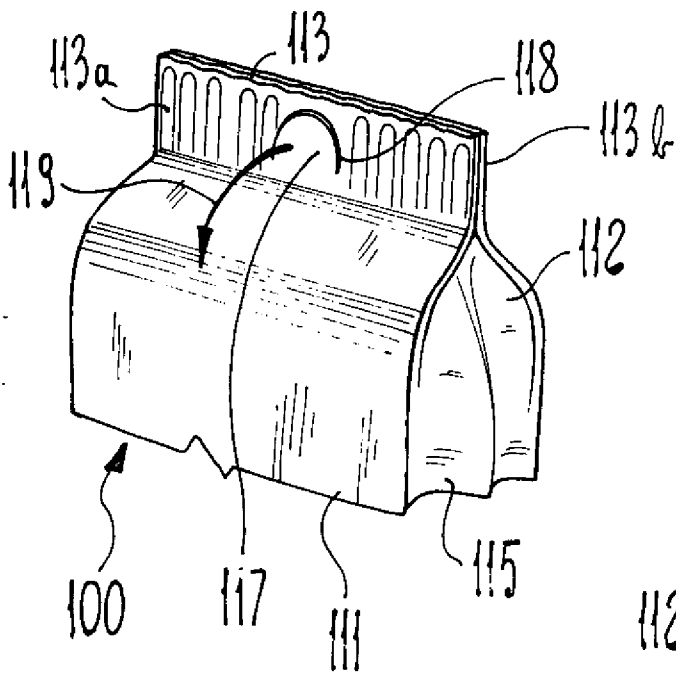


Fig. 4

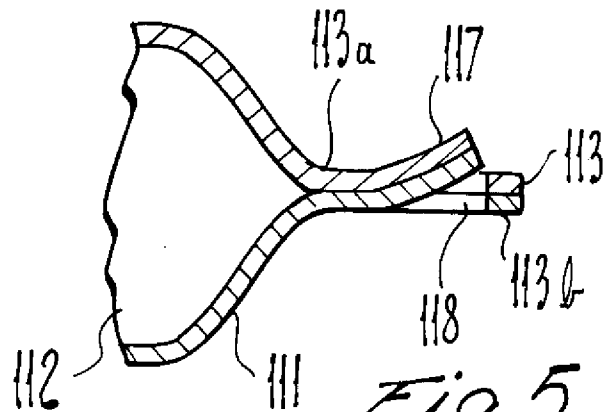


Fig. 5

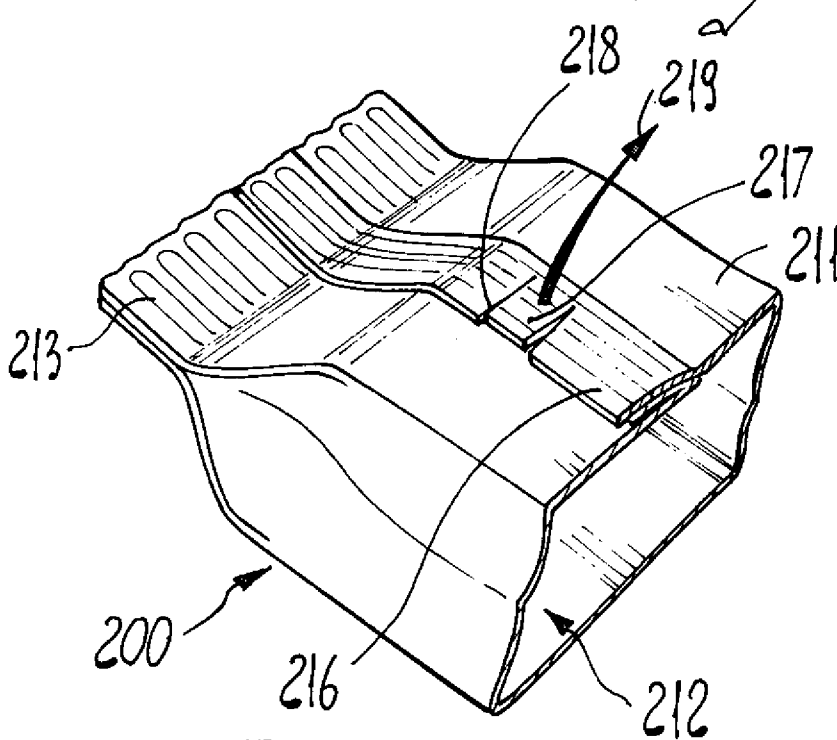


Fig. 6

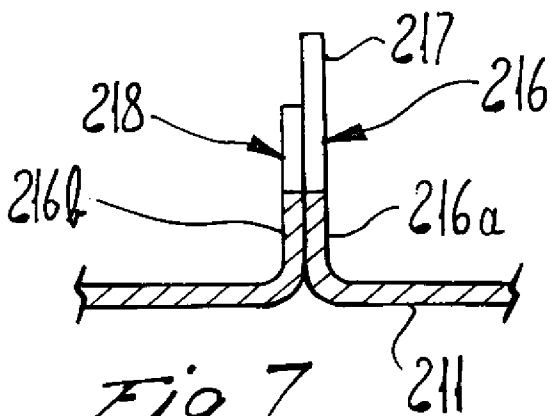


Fig. 7



Dr. Ing. ALBERTO BACCHIN
 Ordine Nazionale dei Consulenti
 in Progettazione Industriale

PC 14394

PD 96A0 00257

TAU, I

Prop.

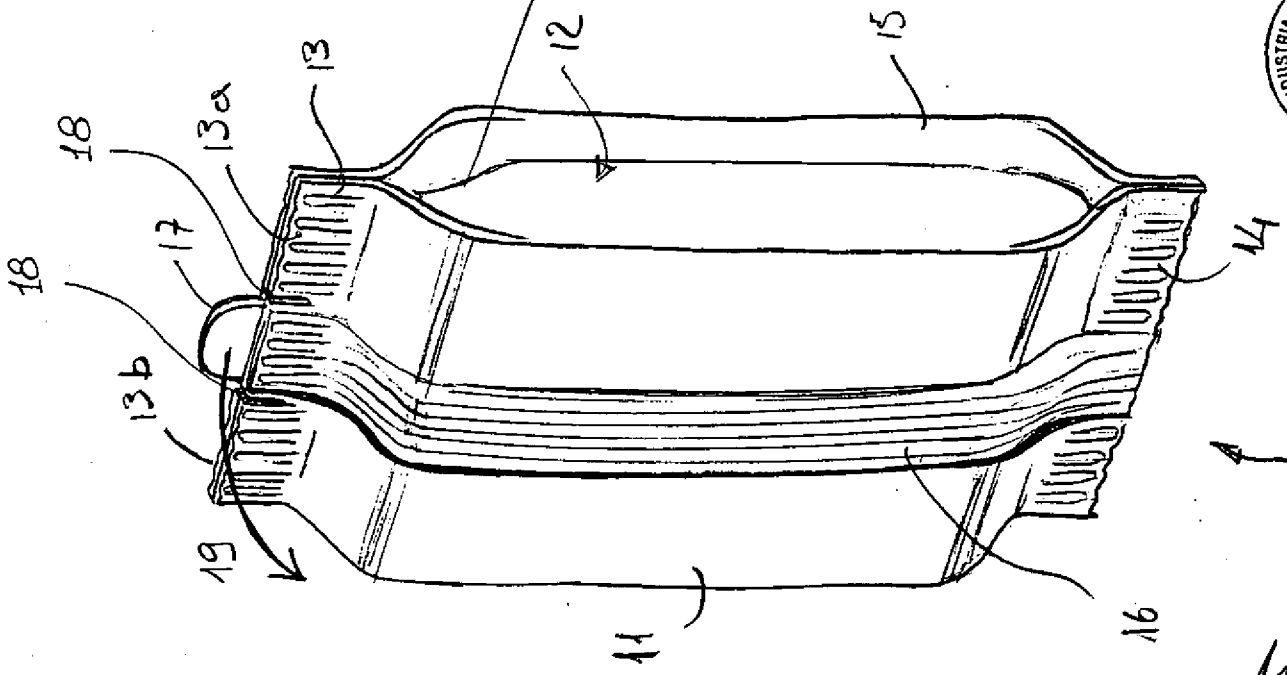


Fig. 1

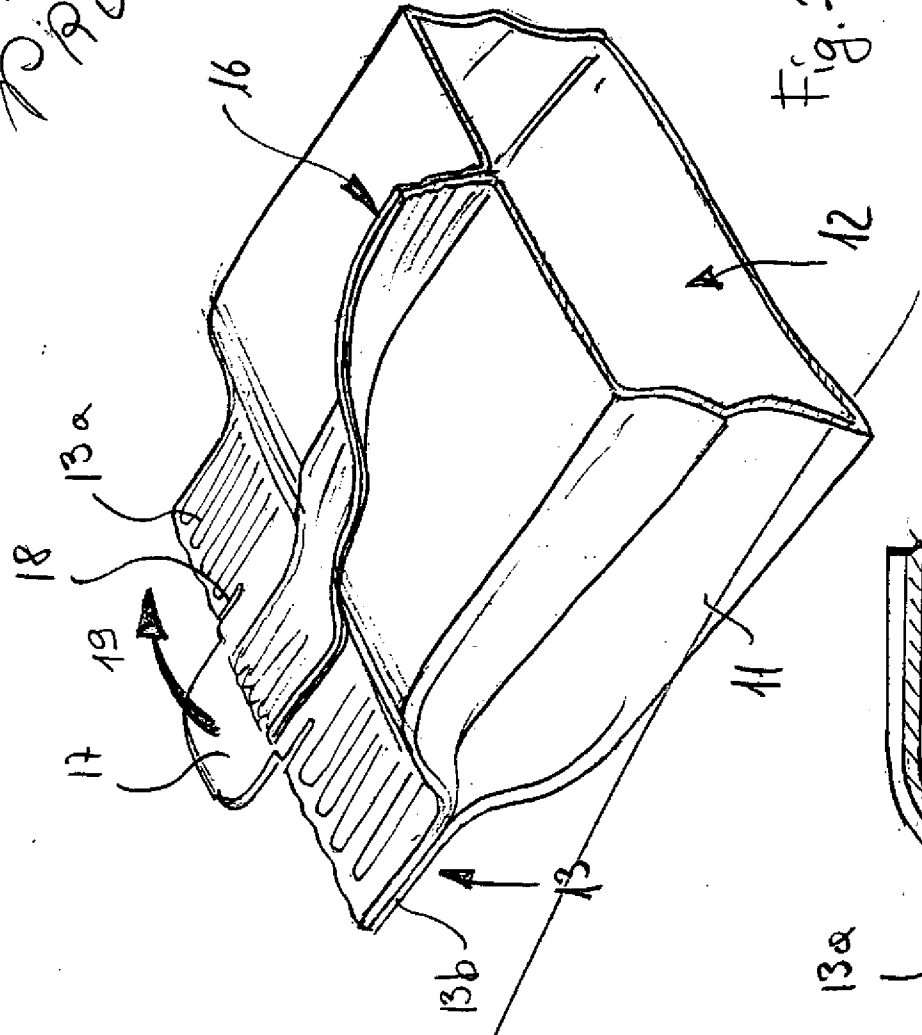


Fig. 2

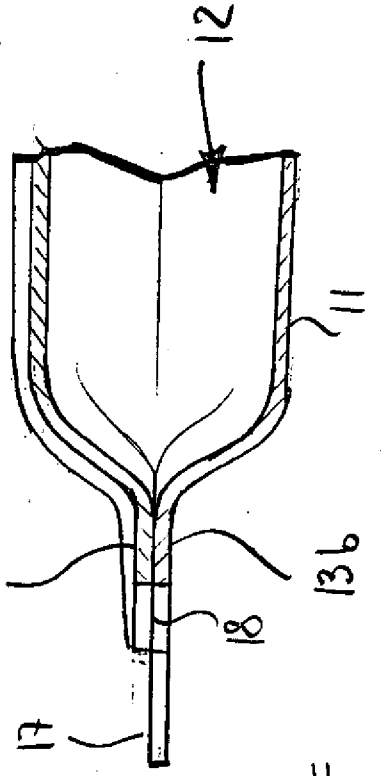
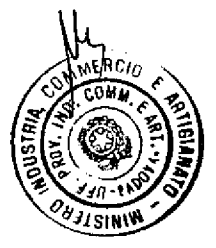


Fig. 3



W. Bacchin
 Dr. Ing. ALBERTO BACCHIN
 Ordine Nazionale dei Consulenti
 in Proprietà Industriale
 - R. G. I.

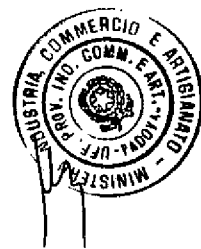
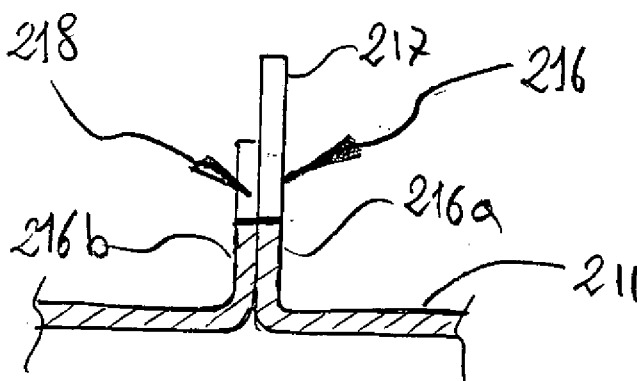
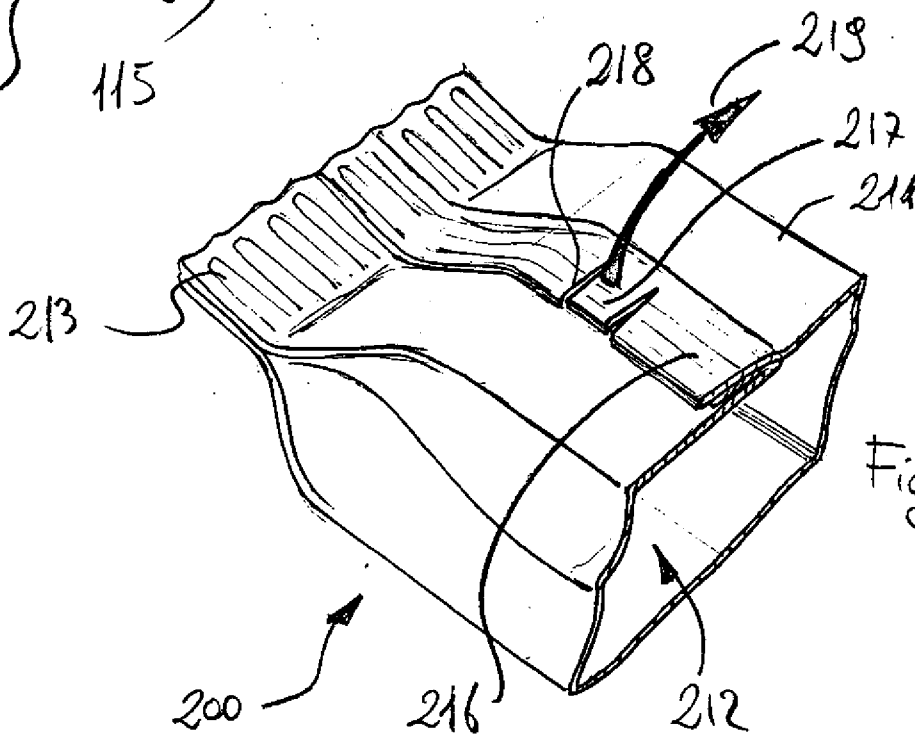
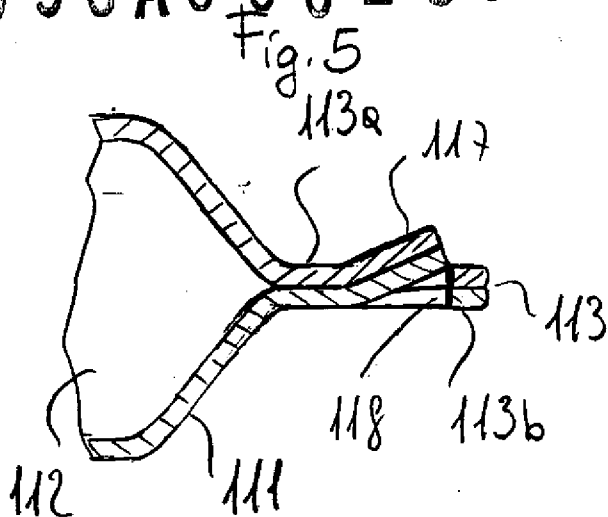
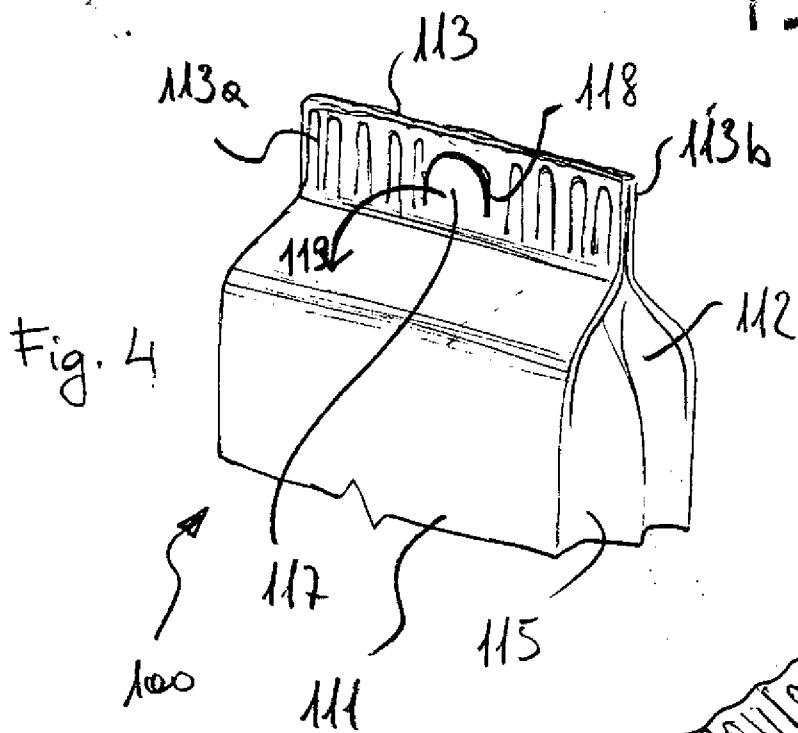


Fig. 7

Alberto Bacchini
 Dr. Ing. ALBERTO BACCHINI
 Ordine Nazionale dei Consulenti
 in Proprietà Industriale
 - No. 48 -