



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

UIBM

DOMANDA NUMERO	101997900585283
Data Deposito	26/03/1997
Data Pubblicazione	26/09/1998

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
F	25	D		

Titolo

PANNELLO PER SCOCCA DI ARMADI, VETRINE, ISOLE O CONTENITORI REFRIGERATI E SUO PROCEDIMENTO DI PRODUZIONE.

DESCRIZIONE dell'invenzione industriale dal titolo:
"Pannello per scocca di armadi, vetrine, isole o contenitori refrigerati e suo procedimento di produzione"

di: IARP S.r.l., nazionalità italiana, Via A. Grandi, 43 - 15033 Casale Monferrato (AL)

Inventore designato: FRANCO Bruno

Depositata il: 26 marzo 1997

TO 87A 000 257

* * *

DESCRIZIONE

La presente invenzione si riferisce ad un pannello per scocca di armadi, vetrine, isole o contenitori refrigerati per l'esposizione e la conservazione di bevande, gelati, surgelati e simili. In questo contesto con il termine "isole" si intendono contenitori a vasca accessibili lungo il loro perimetro al pubblico, che può direttamente prelevare dall'alto i prodotti contenuti entro la cavità della vasca.

I pannelli del genere sopra menzionato devono soddisfare una serie di requisiti di natura sia funzionale che estetica. Essi infatti, oltre a garantire una protezione meccanica dei prodotti contenuti entro la scocca ed a minimizzare le perdite di frigorie verso l'ambiente esterno, debbono avere un aspetto il più accattivante e gradevole possibile, così da cat-

turare l'attenzione dell'osservatore occasionale e stimolarlo a considerare con più attenzione ed eventualmente ad acquistare i prodotti esposti.

Scopo della presente invenzione è quello di fornire un pannello per scocca di armadi, vetrine, isole o contenitori refrigerati, avente i requisiti sopra menzionati e suscettibile di mantenerli nel tempo, e la cui produzione risulti inoltre semplificata e di costo contenuto.

Tale scopo viene raggiunto mediante un pannello comprendente, procedendo dall'esterno verso l'interno:

- uno strato di materiale plastico trasparente,
- una serigrafia decorativa, ed
- uno strato coibente.

Costituisce un ulteriore oggetto della presente invenzione un procedimento di produzione di tale pannello, comprendente le fasi di:

- applicare ad una faccia di una lastra piana di materiale plastico trasparente, una serigrafia decorativa, e

- applicare alla faccia serigrafata di detta lastra uno strato di materiale coibente, in particolare materiale plastico espanso.

Una caratteristica peculiare del pannello secon-

do l'invenzione consiste nel fatto che la serigrafia decorativa risulta protetta da uno strato di plastica trasparente. Pertanto essa può mantenere inalterate nel tempo le sue caratteristiche ornamentali (brillantezza dei colori, nitidezza dei contorni e simili), che vengono inoltre esaltate dagli effetti della rifrazione della luce attraverso tale strato trasparente.

Preferibilmente, fra la serigrafia decorativa e lo strato coibente, è interposta una serigrafia opacizzante.

In tal modo si evita che eventuali ombre determinate dallo strato coibente influenzino negativamente l'effetto ottico generato dalla serigrafia decorativa.

Inoltre, il procedimento di produzione del pannello secondo l'invenzione può prevedere di sottoporre a termoformatura la lastra serigrafata ed eventualmente opacizzata, prima dell'applicazione dello strato coibente.

In questo modo si ottiene un pannello sagomato tridimensionalmente, che può essere utilizzato per generare particolari effetti ottici unitamente al motivo ornamentale della serigrafia decorativa, oltre che per soddisfare specifiche esigenze di ingombro

sterico.

Ulteriori vantaggi e caratteristiche della presente invenzione risulteranno evidenti dalla descrizione dettagliata che segue, effettuata con riferimento ai disegni annessi, forniti a puro titolo di esempio non limitativo, in cui:

la figura 1 è una rappresentazione prospettica di parte di un contenitore a vasca, sulla cui scocca è montato un pannello secondo l'invenzione,

la figura 2 è una rappresentazione prospettica di tale pannello a sé stante, e

la figura 3 è una vista in sezione secondo la linea III-III di figura 2.

Un contenitore refrigerato a vasca 10 per l'esposizione e la conservazione di bevande, gelati, surgelati e simili, presenta (fig. 1) una scocca sulla quale è montato un pannello stratificato 12.

Quest'ultimo - che può essere montato sulla scocca con qualunque procedimento convenzionale, ad esempio di tipo meccanico o con l'impiego di adesivi - comprende (figure 2 e 3), procedendo dall'esterno verso l'interno: uno strato 14 di materiale plastico trasparente, una serigrafia decorativa 16, una serigrafia opacizzante 18 ed uno strato coibente 20. Per semplicità di rappresentazione le figure non riporta-

no i dettagli del motivo ornamentale della serigrafia 16.

Lo strato trasparente 14 può avere uno spessore compreso fra 2 e 5 mm, mentre lo strato coibente 20 può avere uno spessore compreso fra 20 e 80 mm. Gli spessori delle serigrafie 16, 18 possono essere dell'ordine dei micrometri o delle decine di micrometri.

Lo strato trasparente 14 è preferibilmente di materiale plastico acrilico, quale PMMA, mentre lo strato coibente 20 è preferibilmente di materiale plastico espanso, in particolare poliuretano espanso.

Un procedimento di produzione del pannello 12 prevede dapprima di applicare ad una faccia 22 di una lastra piana di materiale plastico trasparente destinata a costituire lo strato 14, una serigrafia decorativa 16, e quindi una serigrafia 18 di vernice opacizzante e suscettibile di favorire l'adesione dell'ulteriore strato 20.

La lastra serigrafata ed opacizzata così ottenuta è poi sottoposta a termoformatura, onde assumere la conformazione tridimensionale rappresentata nelle figure. Mediante termoformatura è comunque possibile realizzare pannelli di forma più complessa di quella raffigurata.

Infine la faccia serigrafata ed opacizzata 22

della lastra è rivestita da uno strato 20 di materiale coibente, quale poliuretano espanso.

Il pannello prodotto 12 è così pronto per il montaggio sulla scocca di un contenitore refrigerato e garantisce il mantenimento nel tempo delle proprie caratteristiche meccaniche, termoisolanti e decorative. In particolare lo strato 14 protegge la serigrafia decorativa 16, le cui caratteristiche ornamentali possono così restare inalterate e richiamare l'attenzione del pubblico sui prodotti esposti nel contenitore 10.

Naturalmente, fermo restando il principio dell'invenzione, i particolari di costruzione e le forme di attuazione potranno ampiamente variare rispetto a quanto descritto ed illustrato a puro titolo di esempio, senza per questo uscire dal suo ambito.

RIVENDICAZIONI

1. Pannello (12) per scocca di armadi, vetrine, isole o contenitori refrigerati (10) per l'esposizione e la conservazione di bevande, gelati, surgelati e simili, comprendente, procedendo dall'esterno verso l'interno:

- uno strato (14) di materiale plastico trasparente,
- una serigrafia decorativa (16), ed
- uno strato coibente (20).

2. Pannello (12) secondo la rivendicazione 1, in cui, fra detta serigrafia decorativa (16) e detto strato coibente (20), è interposta una serigrafia opacizzante (18).

3. Pannello (12) secondo una qualunque delle precedenti rivendicazioni, in cui detto strato trasparente (14) ha uno spessore compreso fra 2 e 5 mm.

4. Pannello (12) secondo una qualunque delle precedenti rivendicazioni, in cui detto strato coibente (20) ha uno spessore compreso fra 20 e 80 mm.

5. Pannello (12) secondo una qualunque delle precedenti rivendicazioni, in cui detto strato trasparente (14) è di materiale plastico acrilico, in particolare PMMA.

6. Pannello (12) secondo una qualunque delle prece-

denti rivendicazioni, in cui detto strato coibente (20) è di materiale plastico espanso, in particolare poliuretano espanso.

7. Procedimento di produzione di un pannello (12) per scocca di armadi, vetrine, isole o contenitori refrigerati (10) per l'esposizione e la conservazione di bevande, gelati, surgelati e simili, comprendente le fasi di :

- applicare ad una faccia (22) di una lastra piana (14) di materiale plastico trasparente, una serigrafia decorativa (16), e

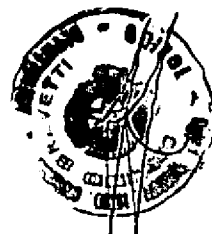
- applicare alla faccia serigrafata di detta lastra (14) uno strato di materiale coibente (20), in particolare materiale plastico espanso.

8. Procedimento secondo la rivendicazione 8, in cui la faccia serigrafata di detta lastra (14) è rivestita da una serigrafia (18) di vernice opacizzante prima dell'applicazione dello strato (20) di materiale coibente.

9. Procedimento secondo una qualunque delle precedenti rivendicazioni 8 e 9, in cui detta lastra (14) serigrafata ed eventualmente opacizzata è sottoposta a termoformatura prima dell'applicazione dello strato (20) di materiale coibente.

PER INCARICO

Ing. Angelo GURBINO
Aut. Min. Agricolt. e Foreste
(a proprio e per gli altri)



JACOBACCI & PERANI S.p.A.

FIG. 1

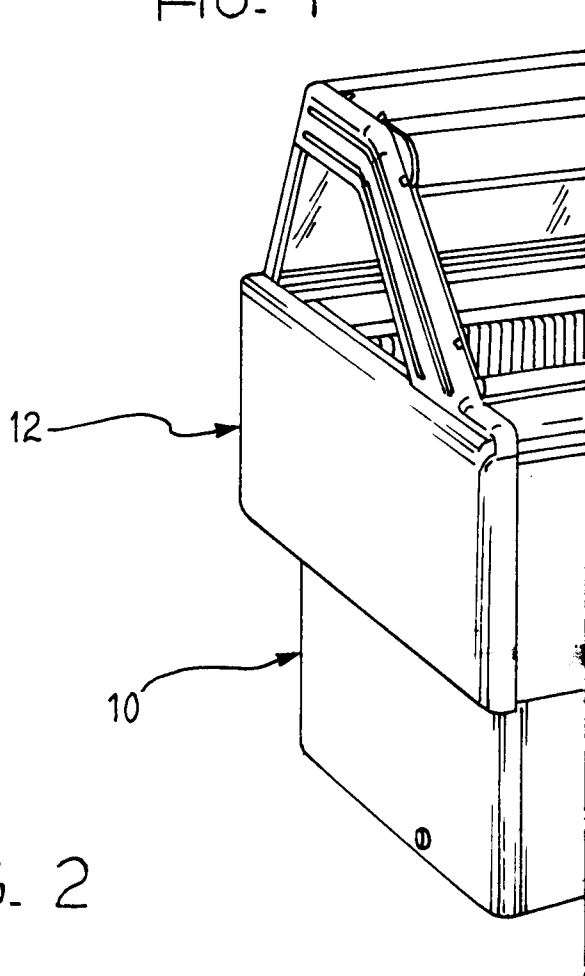


FIG. 2

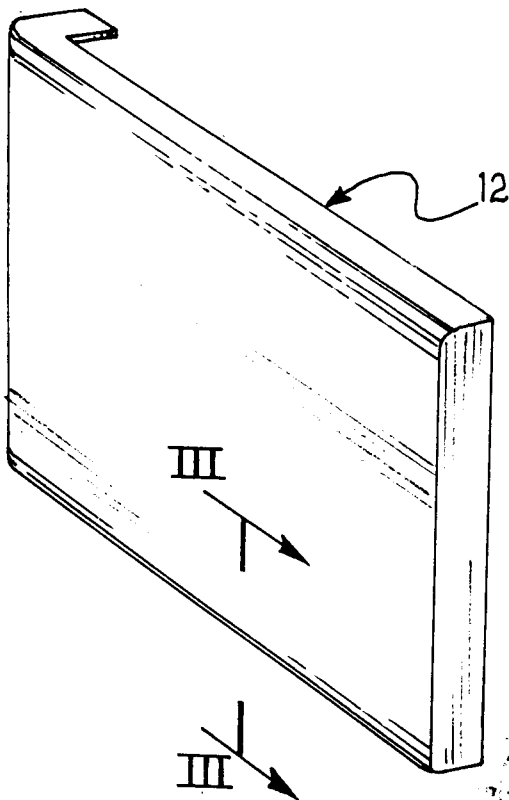


FIG. 3

