



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

DOMANDA NUMERO	102000900815008
Data Deposito	19/01/2000
Data Pubblicazione	19/07/2001

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
A	47	B		

Titolo

ELEMENTO DI ARREDO DOMESTICO O MOBILIA E RELATIVO PROCEDIMENTO DI PRODUZIONE.

DESCRIZIONE dell'invenzione industriale dal titolo:  
"Elemento di arredo domestico o mobilia e relativo  
procedimento di produzione"

di: Emanuela BERNASCONE, nazionalità italiana, Cor-  
so Re Umberto , 31 - 10128 TORINO

Inventore designato: la titolare

Depositata il: 19 gennaio 2000

TO 2000A 0000/9

\* \* \*

#### DESCRIZIONE

La presente invenzione si riferisce ad un ele-  
mento di arredo domestico o mobilia, ad esempio un  
piano-cucina, e al relativo procedimento di produ-  
zione.

Secondo la tecnica nota tali elementi di arre-  
do sono ottenuti a partire da lamine costituite da  
composizioni a base di resina, cariche minerali ed  
additivi, che hanno proprietà molto buone di resi-  
stenza all'abrasione, all'acqua, al fuoco, agli  
agenti chimici ed alle radiazioni UV.

Le lamine note, che hanno struttura sostan-  
zialmente omogenea in tutte le loro parti, non han-  
no peraltro proprietà meccaniche, ad esempio di re-  
sistenza alla flessione ed all'impatto, completa-  
mente soddisfacenti. In particolare le lamine più  
sottili sono solitamente messe in opera a guisa di

MONITORE & PERAM S.p.A.

rivestimenti di substrati, che forniscono la resistenza strutturale richiesta.

Le lamine note vengono solitamente lavorate con procedure sostanzialmente di tipo artigianale - ad esempio mediante taglio, fresatura, foratura eccetera con gli usuali attrezzi impiegati per la lavorazione del legno - cosicché la loro messa in opera richiede inoltre un elevato impiego di manodopera.

Scopo della presente invenzione è quello di fornire un elemento di arredo domestico o mobilia migliorato rispetto a quelli della tecnica nota.

Secondo l'invenzione tale scopo viene raggiunto grazie ad un elemento di arredamento o mobilia, nonché al relativo procedimento di produzione, aventi le caratteristiche richiamate in modo specifico nelle rivendicazioni che seguono.

Vantaggi e caratteristiche della presente invenzione risulteranno evidenti dalla descrizione dettagliata che segue, fornita a titolo non limitativo con riferimento al disegno annesso, in cui la figura unica è una vista prospettica di un elemento dell'invenzione.

Un elemento 10 di arredo domestico o mobilia, in particolare un piano-cucina, è sagomato a guisa

di lastra di forma sostanzialmente rettangolare, presentante, lungo due bordi contrapposti, rispettivi rilievi continui 12, 14.

La lastra comprende un nucleo rigido 16 completamente ricoperto da uno strato di rivestimento 18 formato da una composizione a base di resina e carica minerale.

La resina può essere vantaggiosamente scelta dal gruppo consistente di resine acriliche, poliestere e loro miscele.

La carica minerale può essere vantaggiosamente scelta dal gruppo consistente di allumina triidrata, carbonato di calcio, quarzo, fibre di vetro e loro miscele. L'allumina triidrata è la carica preferita.

La composizione può inoltre comprendere uno o più degli usuali additivi, ad esempio pigmenti, assorbitori di radiazioni UV, agenti reticolanti e agenti stabilizzanti.

Il nucleo rigido 16 può, ad esempio, essere di legno, metallo, materiale composito o plastico.

La lastra può essere prodotta collocando dapprima in uno stampo il nucleo rigido 16 in modo tale che appoggi su una serie di sottili pioli spazati e lasci in direzione delle pareti dello stam-

po un sottile interstizio. In quest'ultimo è poi colata la composizione, in modo tale che rivesta completamente il nucleo 16. Infine la composizione è fatta indurire o reticolare in modo tale che essa formi uno strato di rivestimento 18 del nucleo 16.

Tale strato 18 risulta interrotto in corrispondenza dei pioli da piccole cavità di volume corrispondente, che potranno essere agevolmente colmate con materiale di stuccatura non appena la lastra sarà estratta dallo stampo.

Una buona adesione fra rivestimento 18 e nucleo 16 può essere ottenuta per via chimica, grazie alla compatibilità delle sostanze costituenti lo strato di rivestimento 18 ed il nucleo 16, oppure per via meccanica. In quest'ultimo caso si realizzano delle scanalature sulla superficie esterna del nucleo 16, che verranno riempite dalla composizione colata.

L'elemento di arredo 10 dell'invenzione presenta le buone caratteristiche di resistenza all'abrasione, all'acqua, al fuoco, agli agenti chimici ed alle radiazioni UV delle lamine note, in quanto le composizioni utilizzate per lo strato di rivestimento 18 sono sostanzialmente le stesse utilizzate per queste ultime.

Nello stesso tempo il nucleo 16 conferisce all'elemento 10 migliori proprietà di resistenza alla flessione, elasticità e resistenza all'impatto, senza compromettere quelle precedentemente enunciate dello strato di rivestimento 18 che lo avvolge completamente.

L'elemento di arredo 10 dell'invenzione si presta inoltre a procedure di lavorazione industrializzate. Ad esempio, infatti, lo stampo di produzione può essere vantaggiosamente realizzato in modo tale da riprodurre perfettamente la sagoma in opera dell'elemento di arredo 10, così da rendere superflue eventuali ulteriori lavorazioni in sede di messa in opera.

In caso di necessità, peraltro, l'elemento di arredo 10 può essere lavorato e riparato con semplici tecniche di falegnameria analoghe a quelle previste per le lamine note di struttura omogenea.

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

## RIVENDICAZIONI

1. Elemento di arredo domestico o mobilia (10), caratterizzato dal fatto che comprende un nucleo rigido (16) completamente ricoperto da uno strato di rivestimento (18) formato da una composizione a base di resina e carica minerale.
2. Elemento (10) secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detta resina è scelta dal gruppo consistente di resine acriliche, poliestere e loro miscele.
3. Elemento (10) secondo una qualunque delle precedenti rivendicazioni, caratterizzato dal fatto che detta carica minerale è scelta dal gruppo consistente di allumina triidrata, carbonato di calcio, quarzo, fibre di vetro e loro miscele.
4. Elemento (10) secondo una qualunque delle precedenti rivendicazioni, caratterizzato dal fatto che detta composizione comprende inoltre uno o più additivi scelti dal gruppo consistente di pigmenti, assorbitori di radiazioni UV, agenti reticolanti e agenti stabilizzanti.
5. Elemento (10) secondo una qualunque delle precedenti rivendicazioni, caratterizzato dal fatto che detto nucleo rigido (16) è di legno, metallo, materiale composito o plastico.

6. Elemento (10) secondo una qualunque delle precedenti rivendicazioni, caratterizzato dal fatto che ha forma di lastra.

7. Elemento (10) secondo la rivendicazione 6, caratterizzato dal fatto che detta lastra ha forma sostanzialmente rettangolare e presenta lungo due bordi contrapposti rispettivi rilievi continui (12, 14).

8. Procedimento di produzione di un elemento di arredo domestico o mobilia (10) secondo una qualunque delle precedenti rivendicazioni, caratterizzato dal fatto che comprende le fasi di:

- collocare in uno stampo un nucleo rigido (16),

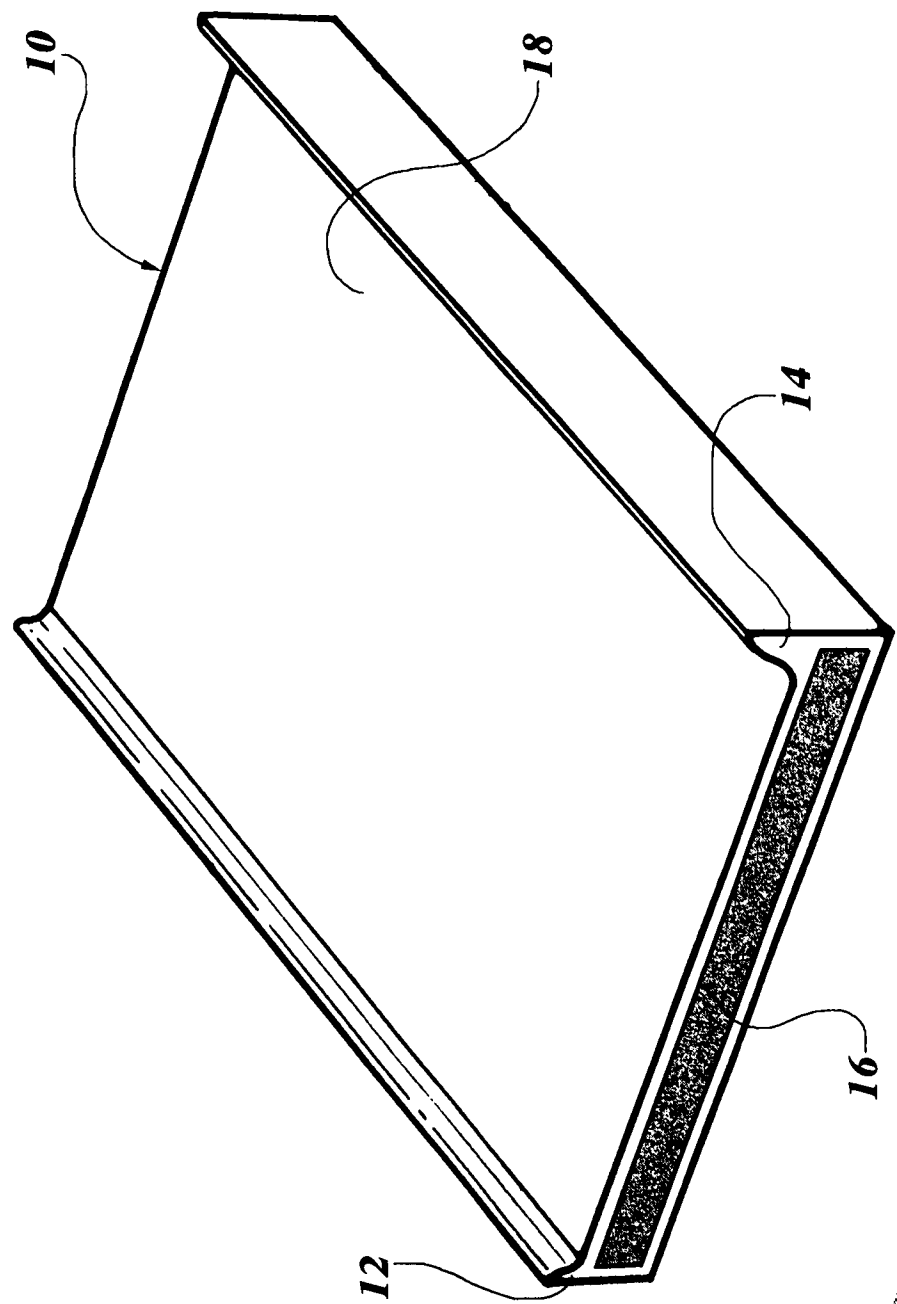
- colare intorno a detto nucleo (16), in modo tale che lo rivesta completamente, una composizione a base di resina e carica minerale, e

- fare indurire o reticolare detta composizione in modo tale che essa formi uno strato di rivestimento (18) di detto nucleo (16).

PER INCARICO  
Ing. Giuseppe QUINTERNO  
N. 1242 ALBO 137  
[la proprio e per gli altri]



TO 2000A 000049



Ing. Giuseppe BERNASCONI  
11/10/1957  
*Giuseppe Bernasconi*

per incarico di: BERNASCONI Emanuela