

ITALIAN PATENT OFFICE

Document No.

102011901960781A1

Publication Date

20130105

Applicant

SORAGNI S.R.L.

Title

METODO PER PIEGARE UN TELO COPRITUTTO IN FORMATO MONOPIEGA
SOFFIETTATO O NON SOFFIETTATO E TELO COPRITUTTO RIPIEGATO
OTTENUTO CON TALE METODO

DESCRIZIONE

Annessa a domanda di brevetto per INVENZIONE INDUSTRIALE
avente per titolo

**"METODO PER PIEGARE UN TELO COPRITUTTO IN FORMATO
TUBOLARE O MONOPIEGA SOFFIETTATO O NON SOFFIETTATO E
TELO COPRITUTTO RIPIEGATO OTTENUTO CON TALE METODO"**

A nome: SORAGNI S.r.l.

Via Nino Bixio 27

46012 BOZZOLO MN

Mandatari: Ing. Silvia DONDI, Albo iscr. nr.1405 B, Ing.
Stefano GOTRA, Albo iscr. nr.503 BM, Ing.
Alberto MONELLI, Albo iscr. nr.1342 B

La presente invenzione ha per oggetto un metodo per
piegare un telo copritutto in formato tubolare o
monopiega soffiettato o non soffiettato ed un telo
copritutto ripiegato ottenuto con tale metodo.

5 Con il termine "telo copritutto" si intende un telo di
protezione impiegato ad esempio in lavori di edilizia
leggera o pesante o di riparazione di veicoli o per
hobbistica, o in colorifici o ferramenta.

10 Sul mercato sono noti diversi formati di teli
copritutto, sia ripiegati (cioè piatti) che in rotolo,
ottenuti a partire da tubolari chiusi o monopiega
soffiettati o monopiega non soffiettati. In gergo
tecnico, con il termine "monopiega" si intende un
tubolare tagliato longitudinalmente.

15 Ad esempio, nel caso di confezionamento piatto, il telo
viene piegato alternativamente in direzione parallela ed
in direzione trasversale al suo sviluppo. Il principale
svantaggio associato a tale metodo di confezionamento è

legato alla difficoltà di apertura e dispiegamento del telo da parte di un utilizzatore. Infatti, l'utilizzatore deve appoggiare il telo sul pavimento da proteggere ed aprirlo seguendo le direzioni alternate di
5 piegatura. In pratica, l'utilizzatore è costretto a spostarsi ripetutamente attorno al telo per poterne afferrare di volta in volta i lembi e dispiegarlo. Alla luce di ciò, le operazioni di apertura risultano lunghe e scomode.

10 In questo contesto, il compito tecnico alla base della presente invenzione è proporre un metodo per piegare un telo copritutto in formato tubolare o monopiega soffiettato o non soffiettato ed un telo copritutto ripiegato ottenuto con tale metodo, che superino gli
15 inconvenienti della tecnica nota sopra citata.

In particolare, è scopo della presente invenzione proporre un telo copritutto ripiegato che sia apribile più velocemente e più facilmente rispetto ai teli copritutto già noti.

20 Inoltre, è scopo della presente invenzione proporre un metodo per piegare un telo copritutto in formato tubolare o monopiega soffiettato o non soffiettato, che assicuri facilità e rapidità di apertura e dispiegamento del telo così ripiegato.

25 Il compito tecnico precisato e gli scopi specificati sono sostanzialmente raggiunti da un metodo per piegare un telo copritutto in formato tubolare o monopiega soffiettato o non soffiettato e da un telo copritutto ripiegato ottenuto con tale metodo, comprendente le
30 caratteristiche tecniche esposte in una o più delle unite rivendicazioni.

Ulteriori caratteristiche e vantaggi della presente invenzione appariranno maggiormente chiari dalla descrizione indicativa, e pertanto non limitativa, di una forma di realizzazione preferita ma non esclusiva di un metodo per piegare un telo copritutto in formato tubolare o monopiega soffiettato o non soffiettato e di un telo copritutto ripiegato ottenuto con tale metodo, come illustrato negli uniti disegni in cui:

- la figura 1 illustra un telo copritutto da piegare in formato tubolare o monopiega, in vista prospettica schematica;
- la figura 2 illustra un telo copritutto da piegare in formato tubolare soffiettato o monopiega soffiettato, in vista prospettica schematica;
- la figura 3 illustra il telo copritutto di figura 2 durante una prima piegatura longitudinale, secondo la presente invenzione, in vista sezionata;
- la figura 4 il telo copritutto arrotolato.

Con riferimento alle figure, con 1 è stato indicato un telo copritutto realizzato in materiale flessibile. In questo contesto, per telo copritutto si intende un telo di protezione da impiegarsi, ad esempio, in lavori edili, in hobbistica o in riparazione di veicoli o in ferramenta o in colorifici. Ad esempio, il telo copritutto 1 è realizzato in materiale elettrostaticamente carico in modo tale da aderire facilmente alla superficie da proteggere (es. pavimento). In alternativa, il telo copritutto è realizzato in materiale non elettrostaticamente carico. Preferibilmente, il telo copritutto 1 è realizzato in materiale plastico. Ad esempio, il telo copritutto 1 è

realizzato in materiale plastico impermeabile e biodegradabile. In alternativa, il telo copritutto 1 è realizzato in carta oppure in tessuto oppure in metallo (es. alluminio).

5 Preferibilmente, il telo copritutto 1 è addizionato di essenze profumate naturali o artificiali.

Il telo copritutto 1 può essere trasparente oppure colorato.

10 In una prima forma realizzativa, illustrata in figura 1, il telo copritutto 1 è in formato tubolare o monopiega.

In una seconda forma realizzativa, illustrata in figura 2, il telo copritutto è in formato tubolare soffiettato o monopiega soffiettato.

15 Sono previsti lembi 2a, 2b di apertura definiti da una linea 3 di taglio sostanzialmente longitudinale al telo copritutto 1. Preferibilmente, la linea 3 di taglio è asimmetrica rispetto all'estensione trasversale del telo 1.

20 Ad esempio, si osservi in sezione la seconda forma realizzativa illustrata in figura 2. Il telo copritutto 1 in formato soffiettato presenta uno strato inferiore 4a rettangolare ed uno strato superiore 4b rettangolare. Lo strato inferiore 4a e lo strato superiore 4b sono uniti in corrispondenza dei loro bordi longitudinali
25 tramite porzioni di telo 4c, 4d rientranti che conferiscono la struttura soffiettata. La linea 3 di taglio è realizzata sullo strato superiore 4b e ne segue l'estensione longitudinale.

30 Preferibilmente, l'estensione trasversale degli strati 4a, 4b è di circa 1020 cm mentre la linea 3 di taglio viene eseguita a circa 13 cm da uno dei due bordi

longitudinali. In alternativa, la linea 3 di taglio è eseguita a circa 39 cm da uno dei due bordi longitudinali.

Nella forma realizzativa con linea di taglio asimmetrica, tale linea 3 di taglio non è mai realizzata a metà dell'estensione trasversale dello strato superiore 4b proprio perché è asimmetrica, cioè definisce due lembi 2a, 2b posti a distanza diversa dai bordi longitudinali dello strato superiore 4b.

Nel formato tubolare il telo copritutto 1 viene inciso tramite una lama sottile lungo detta linea 3 di taglio. La linea 3 di taglio è rappresentata in tratteggio.

Nel formato monopiega il telo copritutto 1 si presenta già tagliato in corrispondenza della linea 3 di taglio.

La linea 3 di taglio è rappresentata in tratteggio.

Il telo copritutto 1 viene pressato mediante triangoli di piega e rulli in modo tale da risultare sostanzialmente piatto.

Successivamente, viene eseguita almeno una prima piegatura longitudinale del telo 1, cioè una piegatura parallela alla linea 3 di taglio. Vantaggiosamente, tale prima piegatura longitudinale viene effettuata in modo tale da lasciare i lembi 2a, 2b di apertura all'esterno, cioè accessibili ad un utilizzatore. La prima piegatura longitudinale è illustrata in figura 3 per il telo copritutto 1 in formato soffiettato.

Preferibilmente, viene effettuata una seconda piegatura longitudinale del telo 1 che lascia nuovamente esterni i lembi 2a, 2b di apertura, cioè li rende disponibili all'utilizzatore.

Ad esempio, la prima piegatura e la seconda piegatura

longitudinale avvengono entrambe a metà dell'estensione trasversale del telo 1. Nella forma realizzativa qui descritta ed illustrata, si passa da una estensione trasversale di 1020 cm ad una estensione trasversale di 510 cm al termine della prima piegatura longitudinale e ad una estensione trasversale di 255 cm al termine della seconda piegatura longitudinale.

Una volta ridotto l'ingombro trasversale, il telo copritutto 1 viene arrotolato trasversalmente alla linea 3 di taglio. Il telo copritutto 1 è arrotolato per l'intera lunghezza in modo tale da ottenere un rotolo (illustrato in figura 4). Preferibilmente, i lembi 2a, 2b di apertura e la linea 3 di taglio risultano interni al rotolo, cioè non accessibili dall'utilizzatore a rotolo avvolto, ma solo quando il rotolo è almeno parzialmente svolto.

In alternativa, il telo copritutto 1 viene piegato trasversalmente più volte rispetto alla linea 3 di taglio.

In una forma realizzativa alternativa non illustrata, il telo copritutto 1 presenta linee di indebolimento (o di pre-incisione) trasversali rispetto alla linea 3 di taglio. In tal modo, il telo 1 è lacerabile lungo tali linee di indebolimento in modo tale da ricavare una pluralità di teli di lunghezza inferiore chiamati "pre-strappi".

Dalla descrizione effettuata risultano chiare le caratteristiche del metodo per piegare un telo copritutto in formato tubolare o monopiega soffiettato o non soffiettato e del telo copritutto ripiegato ottenuto

con tale metodo, secondo la presente invenzione, così come chiari ne risultano i vantaggi.

In particolare, nella forma realizzativa con linea di taglio realizzata in maniera asimmetrica rispetto
5 all'estensione trasversale, il telo copritutto è facile e rapido da aprire. A ciò contribuisce il fatto che è sufficiente una piegatura longitudinale per garantire la riduzione dell'ingombro del telo. In caso di utilizzo,
il telo piegato o arrotolato è appoggiato sulla
10 superficie da proteggere e basta afferrarne i lembi di apertura per procedere al suo dispiegamento.

IL MANDATARIO

Ing. Silvia Dondi
(Albo iscr. n. 1405 B)

RIVENDICAZIONI

1. Metodo per piegare un telo copritutto (1) in formato tubolare o monopiega soffiettato o non soffiettato, comprendente le fasi di:

5 prevedere lembi (2a, 2b) di apertura del telo copritutto (1) definiti da una linea (3) di taglio sostanzialmente longitudinale al telo (1);
appiattare il telo copritutto (1);
effettuare almeno una prima piegatura longitudinale del
10 telo copritutto (1), cioè parallelamente a detta linea (3) di taglio, in modo tale che detti lembi (2a, 2b) di apertura risultino esterni, cioè accessibili ad un utilizzatore.

2. Metodo secondo la rivendicazione 1, in cui detta
15 linea (3) di taglio è asimmetrica rispetto all'estensione trasversale del telo (1).

3. Metodo secondo la rivendicazione 1 o 2, comprendente inoltre la fase di effettuare una seconda piegatura longitudinale del telo copritutto (1), cioè
20 parallelamente a detta linea (3) di taglio, in modo tale che i lembi (2a, 2b) di apertura risultino nuovamente esterni, cioè accessibili ad un utilizzatore.

4. Metodo secondo la rivendicazione 3, in cui detta prima piegatura e detta seconda piegatura longitudinale
25 avvengono entrambe a metà dell'estensione trasversale del telo copritutto (1).

5. Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, comprendente inoltre la fase di incidere il telo copritutto (1) lungo detta linea (3) di taglio.

30 6. Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, comprendente inoltre la fase di arrotolare

il telo copriutto (1) trasversalmente rispetto a detta linea (3) di taglio, detta fase di arrotolamento essendo eseguita successivamente alle due fasi di piegatura longitudinale del telo (1).

5 7. Metodo secondo le rivendicazioni da 1 a 5, comprendente inoltre la fase di effettuare una piegatura trasversale del telo copritutto (1), cioè ortogonalmente a detta linea (3) di taglio, detta fase di piegatura trasversale essendo eseguita successivamente alle due
10 fasi di piegatura longitudinale del telo (1).

8. Telo copritutto (1) ripiegato a partire da un formato tubolare o monopiega soffiettato o non soffiettato, caratterizzato dal fatto di essere ottenuto tramite il metodo di piegatura secondo le rivendicazioni da 1 a 7.

15 9. Telo copritutto (1) secondo la rivendicazione 8, caratterizzato dal fatto di essere realizzato in materiale plastico.

IL MANDATARIO

Ing. Silvia Dondi
(Albo iscr. n. 1405 B)

CLAIMS

1. Method for folding a covering sheet (1) in tubular format or in monofolded gusseted format or in monofolded non gusseted format, comprising the steps of:

5 envisaging opening edges (2a, 2b) of the covering sheet (1) which are defined by a cutting line (3) substantially longitudinal to the sheet (1);
flattening the covering sheet (1);
performing at least a first longitudinal fold of the
10 covering sheet (1), i.e. parallel to said cutting line (3), in such a way that said opening edges (2a, 2b) are on the outside, that means accessible to a user.

2. Method according to claim 1, wherein said cutting line (3) is asymmetrical relative to the transversal
15 extension of the sheet (1).

3. Method according to claim 1 or 2, further comprising the step of performing a second longitudinal fold of the covering sheet (1), i.e. parallel to said cutting line (3), in such a way that said opening edges (2a, 2b) are
20 again on the outside, that means accessible to a user.

4. Method according to claim 3, wherein both said first longitudinal and said second longitudinal fold are made in the middle of the transversal extension of the covering sheet (1).

25 5. Method according to any of the previous claims, further comprising the step of cutting the covering sheet (1) along said cutting line (3).

6. Method according to any of the previous claims, further comprising the step of rolling up the covering
30 sheet (1) transversely to said cutting line (3), said rolling up step being carried out after the two steps of

longitudinal folding of the sheet (1).

7. Method according to claims 1 to 5, further comprising the step of performing a transversal fold of the converging sheet (1), i.e. orthogonally to said cutting line (3), said step of transversal folding being carried out after the two steps of longitudinal folding of the sheet (1).

8. Folded covering sheet (1) obtained from a tubular format or a monofolded gusseted format or a monofolded non gusseted format, characterised in that it is obtained with the folding method according to claims 1 to 7.

9. Covering sheet (1) according to claim 8, characterised in that it is made of plastic material.

FIG. 1

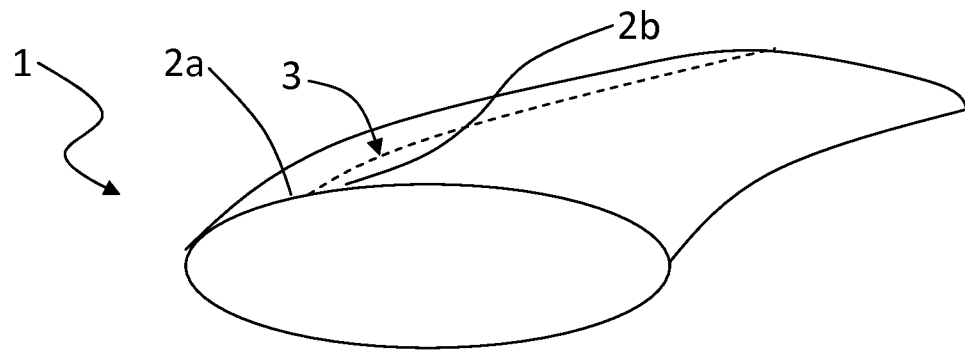


FIG. 2

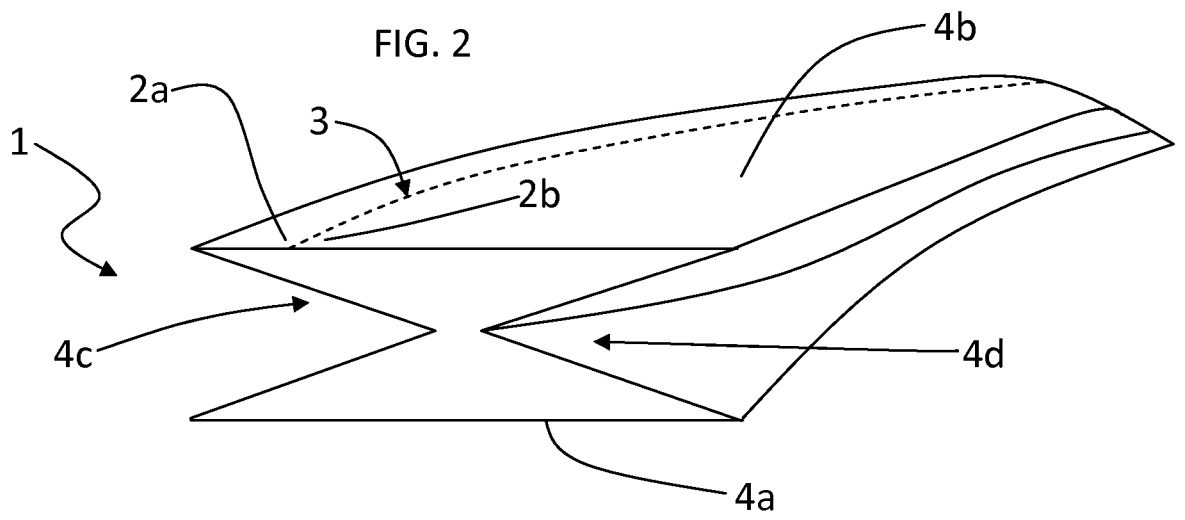


FIG. 3

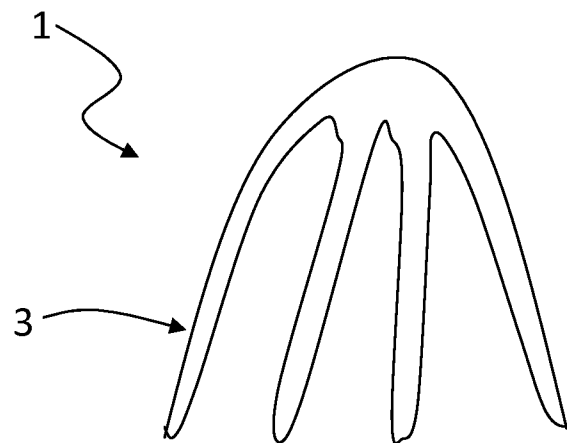


FIG. 4

