



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

|                                     |                        |
|-------------------------------------|------------------------|
| <b>DOMANDA DI INVENZIONE NUMERO</b> | <b>102018000007184</b> |
| <b>Data Deposito</b>                | <b>13/07/2018</b>      |
| <b>Data Pubblicazione</b>           | <b>13/01/2020</b>      |

Classifiche IPC

| <b>Sezione</b> | <b>Classe</b> | <b>Sottoclasse</b> | <b>Gruppo</b> | <b>Sottogruppo</b> |
|----------------|---------------|--------------------|---------------|--------------------|
| A              | 45            | D                  | 40            | 16                 |

Titolo

|                                                                                                                     |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Processo per la produzione di rossetti con speciali effetti superficiali tridimensionali e rossetti così ottenibili |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

## DESCRIZIONE

dell'invenzione industriale avente per titolo:

"Processo per la produzione di rossetti con speciali effetti superficiali tridimensionali e rossetti così ottenibili"

a nome: INTERCOS S.p.A.

\* \* \* \*

La presente invenzione concerne un processo per la produzione di rossetti con speciali effetti superficiali tridimensionali e le tipologie di rossetto così ottenibili.

I normali rossetti, o meglio gli stick di rossetto destinati all'accoppiamento con un idoneo fondello di supporto spostabile assialmente all'interno di una custodia, presentano usualmente un superficie laterale priva di qualsiasi particolare effetto visivo.

Le utilizzatrici dei rossetti gradirebbero invece la possibilità di disporre talvolta di un rossetto esternamente lavorato che, oltre ad attirare la loro attenzione al momento dell'acquisto, possa magari conferire alle labbra delle utilizzatrici stesse un differente e più originale effetto estetico, non solo di pura colorazione.

Scopo delle presente invenzione è quello di realizzare un processo idoneo per la produzione di un rossetto con speciali effetti superficiali tridimensionali capaci di tradursi, sulle labbra di un'utilizzatrice, in un diverso, originale e piacevole effetto estetico gradito per l'utilizzatrice e per chi la osserva.

In accordo con la presente invenzione tale scopo viene raggiunto con un processo comprendente la seguente successione di fasi:

- a) formazione di un maschio metallico con una parte di testa sagomata come uno stick di rossetto ed avente una superficie laterale esterna grezza;
- b) lucidatura a specchio della superficie laterale esterna della parte di testa di detto maschio metallico per l'ottenimento di una parte di testa con superficie laterale esterna lucidata;
- c) lavorazione a laser della superficie laterale esterna lucidata di detta parte di testa per ottenere un maschio laserato con superficie laterale esterna della parte di testa lavorata secondo un disegno tridimensionale desiderato;
- d) formazione, all'interno di un vano di stampaggio e all'esterno di detto maschio con testa lavorata, di un'ogiva cava di materiale plastico malleabile con cavità interna sagomata in modo complementare a detto disegno tridimensionale;

- e) immissione dell'ogiva con cavità interna sagomata rivolta verso l'alto all'interno di un vano di colaggio;
- f) colaggio di materiale fluido caldo adatto per rossetto all'interno di detta cavità sagomata dell'ogiva;
- g) raffreddamento del materiale colato fino ad ottenere uno stick di rossetto solidificato;
- h) estrazione dello stick di rossetto solidificato dalla cavità interna dell'ogiva.

Si ottiene così uno stick di rossetto che presenta una superficie laterale esterna munita di un qualsivoglia disegno tridimensionale derivante dalla laseratura del maschio metallico di partenza.

Secondo una forma di realizzazione del processo secondo la presente invenzione lo stick solidificato ed estratto dall'ogiva può poi essere assoggettato ad una fase di spraiatura di perline, o perlinatura, che viene eseguita all'interno di una camera con sistema a ciclone che, senza uso di solventi o simili, permette ad un numero desiderato di piccolissime perline di aderire in modo uniforme, senza lasciare buchi o sovradosaggi, alla superficie laterale esterna dello stick per conferirle un aspetto particolarmente brillante e piacevole.

Le caratteristiche del processo secondo la presente invenzione e degli stick di rossetto che ne possono derivare saranno rese evidenti dalla seguente descrizione dettagliata di esempi realizzativi.

Nei disegni:

le figure 1 e 2 mostrano in differenti viste laterali un maschio grezzo utilizzabile per l'esecuzione del processo secondo la presente invenzione;

le figure 3 e 4 mostrano lo stesso maschio dopo un'operazione di lucidatura di una sua parte di testa destinata alla definizione della forma di uno stick di rossetto;

le figure 5 e 6 mostrano lo stesso maschio (o maschio "laserato") con parte di testa "laserata" al termine di un'operazione di lavorazione a laser o "laseratura" della sua parte di testa;

la figura 7 mostra un dettaglio ingrandito della superficie laterale esterna della parte di testa laserata del maschio dopo l'operazione di laseratura;

la figura 8 mostra una vista in sezione di una macchina per lo stampaggio di un'ogiva cava di materiale plastico malleabile utilizzando un maschio con parte di testa

laserata;

la figura 9 mostra l'ogiva dopo l'estrazione dalla macchina di stampaggio;

la figura 10 mostra il dettaglio ingrandito della superficie laterale della cavità interna dell'ogiva dopo l'estrazione dallo stampo e la separazione dal maschio con parte di testa laserata;

la figura 11 mostra una vista in sezione di una macchina di colaggio per la formazione di uno stick di rossetto all'interno della cavità dell'ogiva;

le figure 12 e 13 mostrano in differenti viste laterali lo stick estratto dall'ogiva;

la figura 14 mostra una rappresentazione schematica di una macchina a ciclone in cui viene eseguita un'eventuale perlinatura finale dello stick di rossetto;

le figure 15 e 16 mostrano in differenti viste laterali lo stick di rossetto delle figure 12 e 13 dopo la perlinatura;

le figure 17-32 mostrano in differenti viste laterali ulteriori esempi di stick di rossetto con superficie laterale sagomata senza o con perlinatura, che sono ottenibili con il processo della presente invenzione.

Un maschio metallico 1 utilizzabile per il processo secondo la presente invenzione è mostrato nelle figure 1 e 2 e comprende una parte di testa 2, inizialmente allo stato grezzo, che è sagomata come un usuale stick da rossetto, ossia ha una conformazione cilindrica terminante con un'estremità appuntita con taglio obliquo 3. Dalla base della testa 2 si estende assialmente un codolo 4 utilizzabile per il supporto e lo spostamento del maschio 1.

Il processo secondo la presente invenzione inizia con la lucidatura a specchio della parte di testa 2, che è effettuata con una qualsiasi attrezzatura di tipo noto e permette l'ottenimento di un maschio con parte di testa lucidata 5 come quello mostrato nelle figure 3 e 4.

Utilizzando una qualsiasi attrezzatura in sé nota la testa lucidata 5 del maschio viene assoggettata ad una lavorazione a laser, d'ora in poi chiamata "laseratura", che produce una testa "laserata" 6 la cui superficie laterale esterna presenta un desiderato disegno tridimensionale, quale ad esempio quello di un velluto o altro tessuto come mostrato in figura 7.

Il maschio con testa laserata 6 viene successivamente utilizzato per ottenere all'interno di un vano di stampaggio 7 di una macchina di stampaggio 8 di tipo noto

(quale ad esempio quella descritta in EP 1 473 133 A1), mostrata in figura 8, un'ogiva cava 9 di materiale plastico malleabile (mostrata a stampaggio terminato in figura 9), la cui cavità interna 10, rivolta verso l'alto, presenta un disegno, mostrato in dettaglio ingrandito in figura 10, che è complementare a quello della superficie laterale esterna della testa laserata 6.

Una volta estratta dalla macchina di stampaggio, l'ogiva cava 9 viene inserita all'interno di un vano di colaggio 11 di una macchina di colaggio di un qualsiasi tipo noto (quale ad esempio quella descritta in EP 1 437 062 A1), mostrata in figura 11, dove riceve per colaggio un prodotto fluido 12 idoneo per la formazione di uno stick per rossetto.

Dopo raffreddamento, solidificazione ed estrazione dalla cavità interna 10 dell'ogiva 9, si ricava uno stick 13 come quello mostrato nelle figure 12 e 13, che ha una superficie laterale esterna corrispondente a quella della testa laserata 6 del maschio delle figure 5 e 6, nell'esempio considerato con disegno a velluto o altro tipo di tessuto.

Se desiderato, lo stick 13 così ottenuto può essere sottoposto a "spraiatura" di perline, o "perlinatura", all'interno di un sistema a ciclone, per esempio come quello rappresentato schematicamente e indicato complessivamente con il numero 14 in figura 14, dove il numero 13 indica un possibile stick messo in rotazione all'interno di una camera ermetica 31, il numero 32 indica una camera di spraiatura o perlinatura, il numero 33 e 34 indicano gli erogatori di perline 15 che fanno fluttuare le perline perifericamente allo stick 13 grazie a un venturi posto all'interno degli erogatori 33 e 34 le perline in eccesso che non aderiscono allo stick ricadono all'interno della camera di spraiatura 32 per poi essere rimesse in fluttuazione per uno stick successivo. In tal modo lo stick viene ricoperto di perline 15 che si attaccano allo stesso in maniera omogenea senza lasciare buchi o sovradosaggi e conferiscono allo stick finale 16, mostrato nelle figure 15 e 16, un effetto super cangiante, molto più vistoso di quello altrimenti ottenibile con la più classica spraiatura di perle miscelate a solventi.

Come già spiegato in precedenza, lo stick finale, senza o con perlinatura, può avere qualsiasi altro disegno dipendentemente dal disegno realizzato con lavorazione laser o "laseratura" sulla parte di testa del maschio di partenza. Le figure 17-32 mostrano soltanto alcuni esempi degli stick senza o con perlinatura, che possono essere ottenuti con il processo secondo la presente invenzione. In particolare, le figure 17-18

mostrano uno stick 17 a strisce oblique non perlinate e le figure 19-20 mostrano un analogo stick a strisce oblique 18 con perline 15, le figure 21-22 mostrano uno stick a strisce verticali 19 non perlinate e le figure 23-24 mostrano un analogo stick a strisce verticali 20 con perline 15, le figure 25-26 mostrano uno stick a stelline 21 non perlinate e le figure 27-28 mostrano un analogo stick a stelline 22 con perline 15, le figure 29-30 mostrano uno stick 23 a triangoli chiari e scuri non perlinate e le figure 31-32 mostrano un analogo stick 24 a triangoli chiari e scuri con perline 15.

## RIVENDICAZIONI

1. Processo per la produzione di rossetti con speciali effetti superficiali tridimensionali, comprendente la seguente successione di fasi:

- a) formazione di un maschio metallico (1) con una parte di testa (2) sagomata come uno stick di rossetto con superficie laterale esterna grezza;
- b) lucidatura a specchio della superficie laterale esterna della parte di testa (2) di detto maschio metallico (1) per l'ottenimento di una parte di testa con superficie laterale esterna lucidata (5);
- c) lavorazione a laser della superficie laterale esterna lucidata (5) di detta parte di testa (2) per ottenere un maschio con parte di testa laserata (6) lavorata secondo un disegno tridimensionale desiderato;
- d) formazione, all'interno di un vano di stampaggio (8) e all'esterno di detto maschio con parte di testa laserata (6), di un'ogiva cava (9) di materiale plastico malleabile con cavità interna (10) sagomata in modo complementare a detto disegno tridimensionale;
- e) immissione dell'ogiva (9) con cavità interna sagomata (10) rivolta verso l'alto all'interno di un vano di colaggio (11);
- f) colaggio di materiale fluido caldo (12) adatto per rossetto all'interno di detta cavità sagomata (10) dell'ogiva (9);
- g) raffreddamento del materiale colato (12) fino ad ottenere uno stick di rossetto (13, 17, 19, 21, 23) solidificato;
- h) estrazione dello stick di rossetto solidificato (13, 17, 19, 21, 23) dalla cavità interna (10) dell'ogiva (9).

2. Processo secondo la rivendicazione 1, comprendente la ricopertura finale, o perlinatura, dello stick di detto rossetto solidificato (13, 17, 19, 21, 23) con perline (15) per l'ottenimento di uno stick di rossetto perlinato (16, 18, 20, 22, 24).

3. Processo secondo la rivendicazione 2, in cui la perlinatura è ottenuta mediante impiego di un sistema a ciclone (14).

4. Stick di rossetto (13, 16) ottenuto con il processo secondo la rivendicazione 1 o 2, avente una superficie laterale con disegno simile al velluto.

5. Stick di rossetto (17, 18) ottenuto con il processo secondo la rivendicazione 1 o 2, avente una superficie laterale con disegno a strisce oblique.

6. Stick di rossetto (19, 20) ottenuto con il processo secondo la rivendicazione 1 o 2, avente una superficie laterale con disegno a strisce verticali.
7. Stick di rossetto (21, 22) ottenuto con il processo secondo la rivendicazione 1 o 2, avente una superficie laterale con disegno a stelline.
8. Stick di rossetto (23, 24) ottenuto con il processo secondo la rivendicazione 1 o 2, avente una superficie laterale con disegno a triangoli.

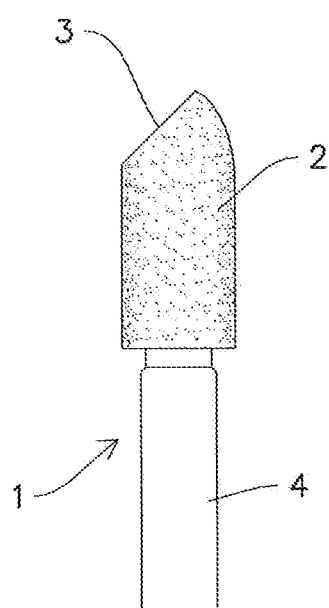


Fig. 1

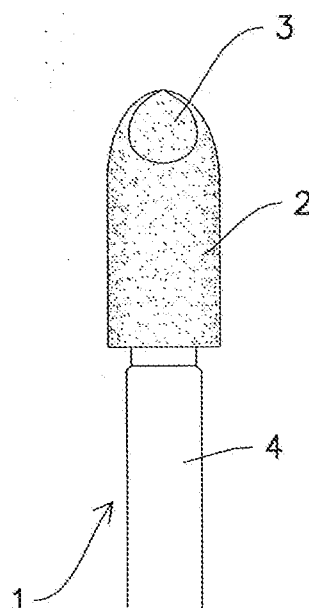


Fig. 2

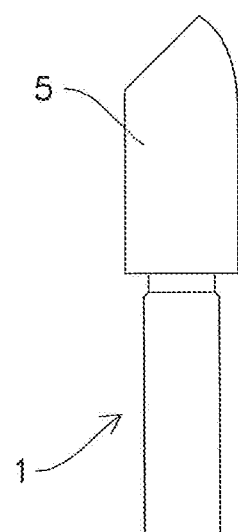


Fig. 3

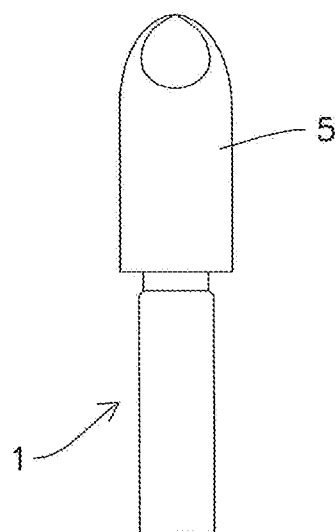


Fig. 4

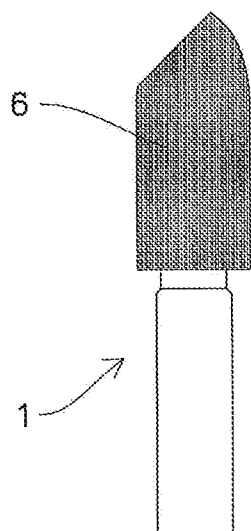


Fig. 5

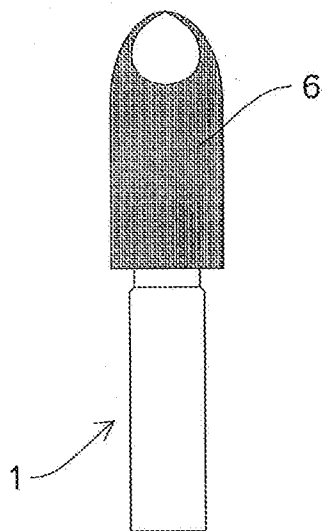


Fig. 6

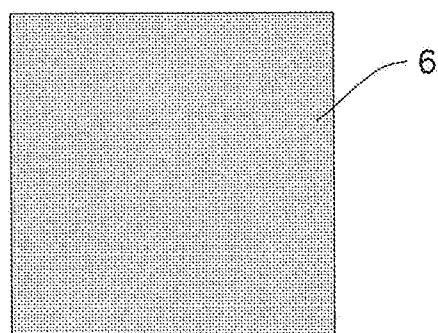


Fig. 7

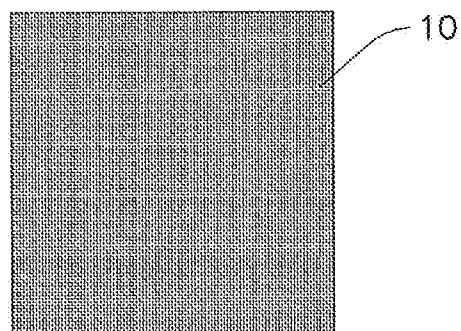


Fig. 10

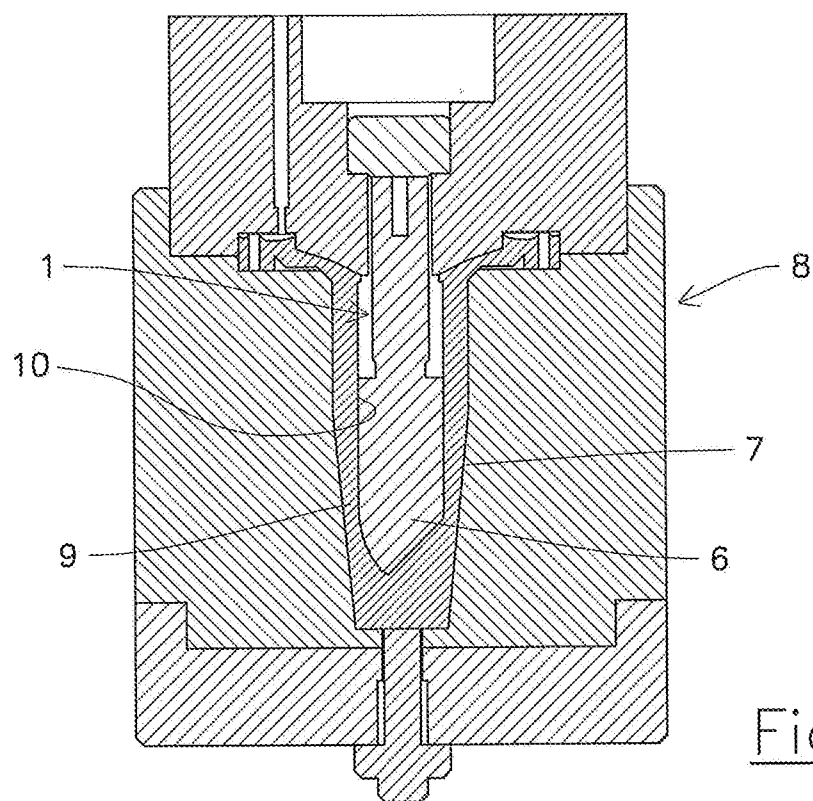


Fig. 8

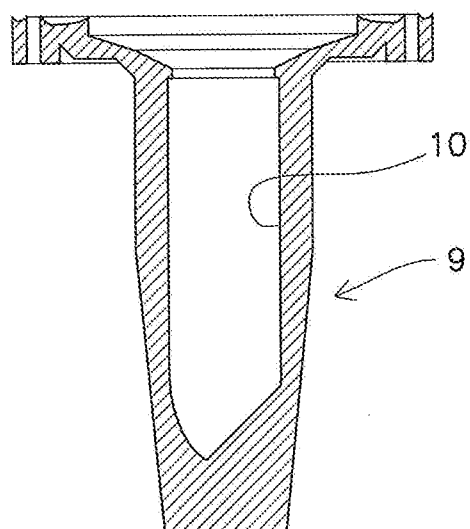


Fig. 9

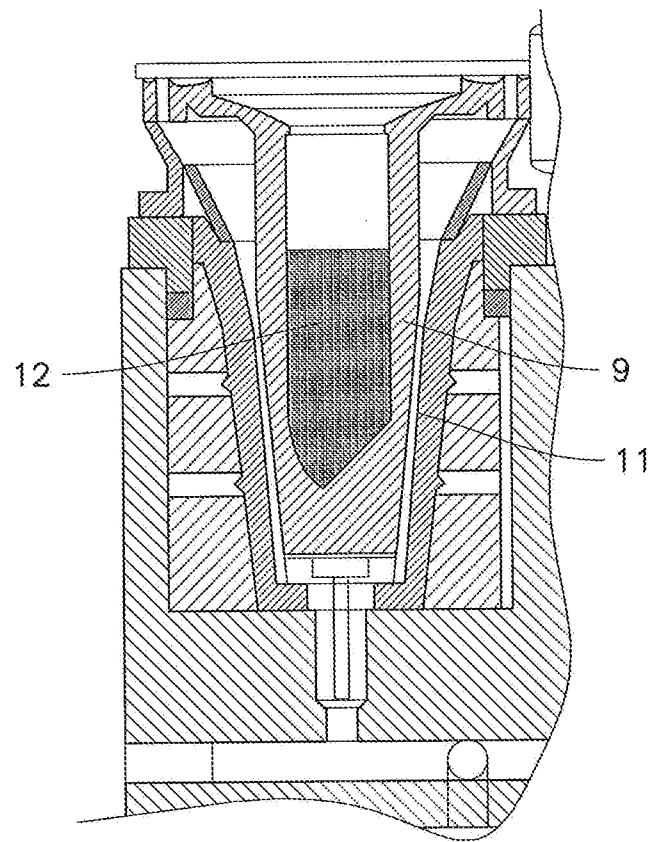


Fig.11

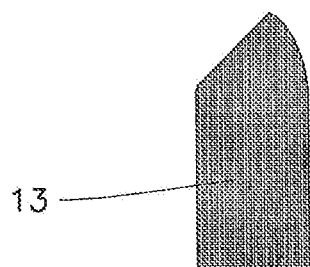


Fig. 12

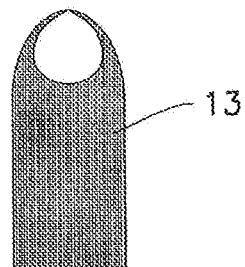


Fig. 13

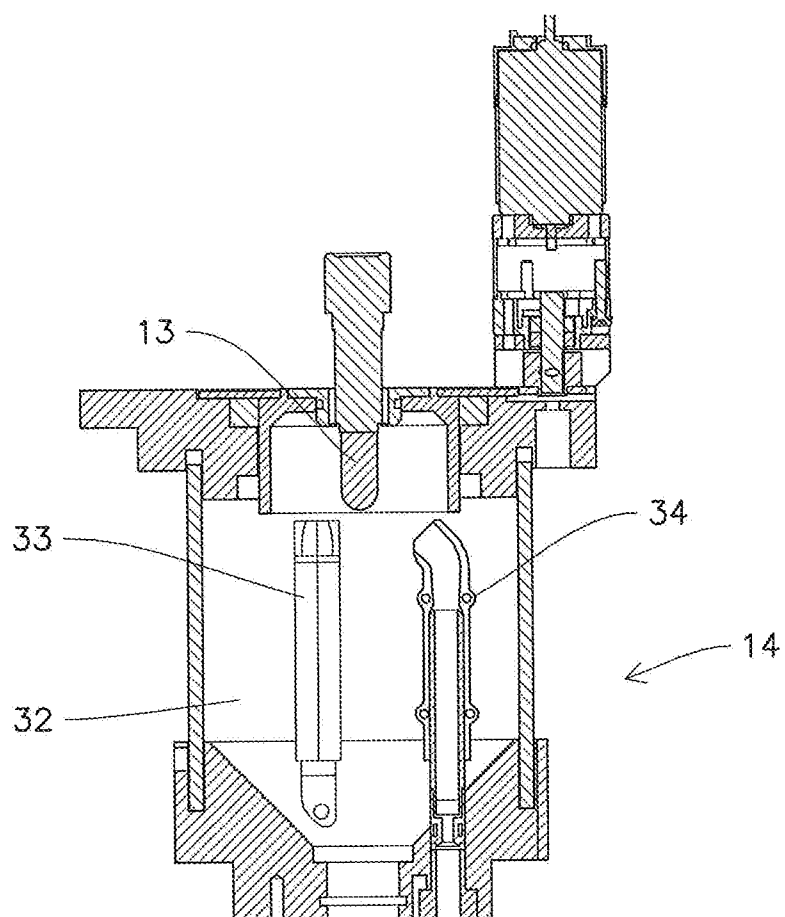


Fig. 14

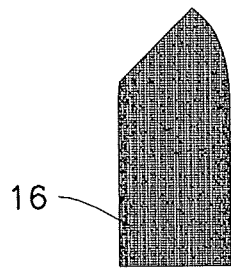


Fig. 15

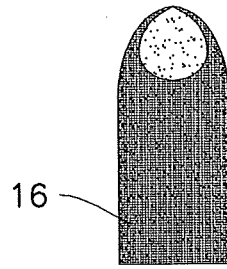


Fig. 16

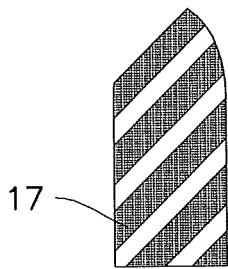


Fig. 17

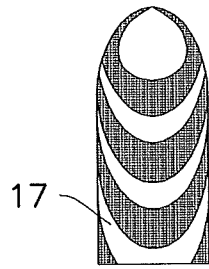


Fig. 18

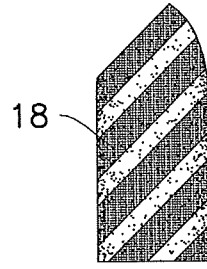


Fig. 19

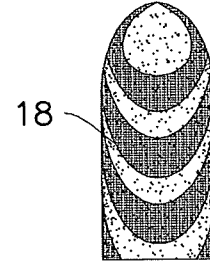


Fig. 20

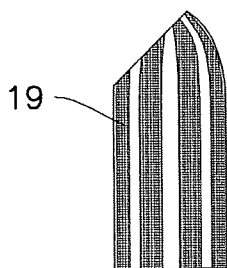


Fig. 21

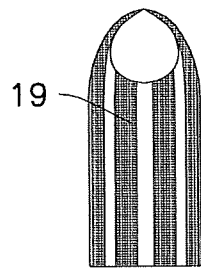


Fig. 22

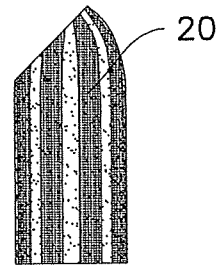


Fig. 23

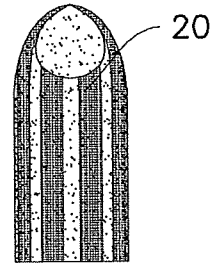
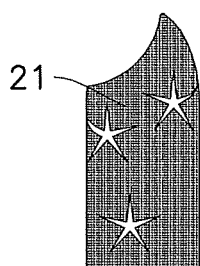
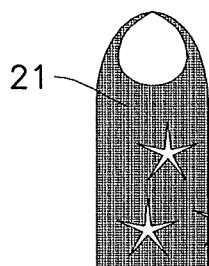


Fig. 24



21



21



22



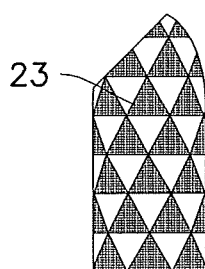
22

Fig. 25

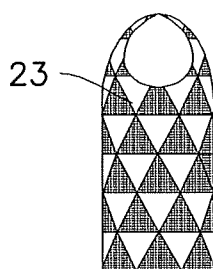
Fig. 26

Fig. 27

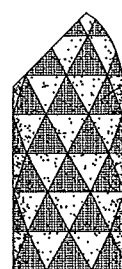
Fig. 28



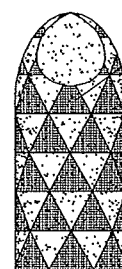
23



23



24



24

Fig. 29

Fig. 30

Fig. 31

Fig. 32