



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

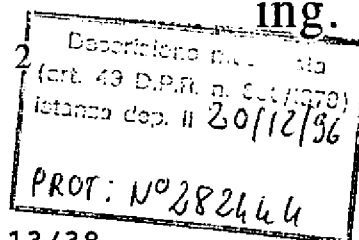
UIBM

DOMANDA NUMERO	101996900533218
Data Deposito	19/07/1996
Data Pubblicazione	19/01/1998

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
A	43	B		

Titolo

PROCEDIMENTO PER L'OTTENIMENTO DI UN MATERIALE COMPOSITO E MATERIALE OTTENUTO MEDIANTE TALE PROCEDIMENTO.



Classe Internazionale: **A43B 13/38**

Descrizione del trovato avente per titolo:

**"PROCEDIMENTO PER L'OTTENIMENTO DI UN MATERIALE
COMPOSITO E MATERIALE OTTENUTO MEDIANTE TALE
PROCEDIMENTO"**

a nome **VALENTE Gabriele**

a **VERONA**

dep. n.

del

10

CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente invenzione si riferisce ad un procedimento per l'ottenimento di un materiale composito.

15

Più particolarmente, la presente invenzione si riferisce ad un procedimento per l'ottenimento di un materiale particolarmente adatto per uso calzaturiero, nel caso di specie per la fabbricazione di sottopiedi e/o tomaie, come pure per altre applicazioni del tipo astucci per occhiali o simili, valigeria oppure pelletteria oppure componenti di sedie.

20

L'invenzione si riferisce inoltre ad un materiale ottenuto mediante tale procedimento.

L'invenzione trova principale applicazione nell'ambito dell'industria calzaturiera o della lavorazione di pelle o pellami, naturali o sintetici.

STATO DELLA TECNICA

25

I sottopiedi per calzature sono generalmente ottenuti a



partire da un materiale di supporto in fogli o rotoli, normalmente in materiale cellulosico oppure in rigenerati di cuoio.

Tale materiale costituisce il supporto del sottopiede, e su un lato dello stesso viene spruzzata oppure spalmata, in un
5 opportuno impianto industriale, una miscela di resine unitamente ad un adatto colorante.

Se necessario, di seguito la superficie trattata dei fogli di supporto viene sottoposta a goffratura; infine, tale superficie viene ulteriormente trattata con uno strato di ver-
10 nice, generalmente alla nitro.

Questo procedimento di fabbricazione, come pure il materiale da esso derivato, implica alcuni inconvenienti e svantaggi, tra i quali si possono principalmente elencare una scarsa resistenza superficiale dello strato trattato, come
15 pure dei costi di produzione relativamente elevati.

DESCRIZIONE DELL'INVENZIONE

La presente invenzione si propone di dare una soluzione semplice ed economica ai problemi sopra citati, e di fornire quindi un procedimento per l'ottenimento di un materiale com-
20 posito che sia economico e che consenta di fabbricare un materiale avente una elevata resistenza superficiale, essendo quindi particolarmente adatto ad una pluralità di applicazioni, come ad esempio sottopiedi e/o tomaie per calzature, ma anche elementi di valigia, cartelle, astucci, componenti o
25 strutture di sedie, ecc.



Ciò è ottenuto mediante un procedimento avente le caratteristiche descritte alla rivendicazione principale.

Le rivendicazioni dipendenti delineano forme di realizzazione particolarmente vantaggiose del procedimento secondo
5 l'invenzione.

Inoltre, la rivendicazione 7 descrive un materiale composito ottenuto mediante il procedimento secondo l'invenzione.

Il procedimento secondo la presente invenzione viene effettuato disponendo su di un opportuno materiale di supporto,
10 in fogli oppure in rotoli, un laminato in carta soluzionata (ad esempio impregnata con resine di tipo melaminico o altre), del tipo normalmente utilizzato per l'impiallicciatura e/o la laminatura di mobili, oppure un laminato in legno naturale oppure in un materiale sintetico, ad esempio polivinilcloruro
15 PVC, oppure un film composto da uno strato di politene, uno di alluminio o rame, uno di poliestere ed uno di politene, oppure un film contenente elementi ferromagnetici, oppure ancora un film costituito da uno strato di acetato polivinilreattivo, una pellicola a transfer fisico su carta politenata ed uno
20 strato di vernice UV o poliuretanica di protezione.

L'accoppiamento tra il materiale di supporto, che può ad esempio essere costituito da un foglio oppure un rotolo in materiale cellulosico (ad esempio Bontex® oppure Texon®), oppure da un impasto di rigenerati di cuoio o derivati dagli stessi
25 (ad esempio Salpa), oppure da cartone o fibra di cartone, op-



pure da tessuti agugliati (ad esempio tipo Orsa oppure Biagioli), oppure da gomma sintetica o naturale, può avvenire a freddo, ad esempio interponendo tra il materiale di supporto ed il laminato un opportuno film biadesivo, oppure mediante un collante spray oppure spalmato; alternativamente, il laminato può essere accoppiato a caldo, nel caso in cui il laminato stesso disponga di un materiale termoadesivo nella soluzione impregnante, oppure tramite un collante "hot-melt".

Vantaggiosamente, l'accoppiamento del laminato con il materiale di supporto può essere effettuato contemporaneamente ad una operazione di goffratura.

A seguito della operazione di accoppiamento, il materiale composito risultante può essere immediatamente tagliato per ottenerne le forme volute, ad esempio sottopiedi.

Un materiale composito realizzato con il procedimento sopra esposto possiede una altissima resistenza superficiale e può essere utilizzato per svariate applicazioni, soprattutto in ambito calzaturiero.

Si è infatti dimostrato particolarmente adatto alla realizzazione di sottopiedi, che vengono ad avere caratteristiche di resistenza meccanica assai più elevate di quelle tipiche dei sottopiedi noti, aventi uno strato superficiale di vernice.

Altre applicazioni, nell'ambito della realizzazione di valigie e/o cartelle e/o astucci per occhiali o simili, come



pure di altri prodotti di pelletteria naturale o sintetica, hanno potuto dimostrare la assoluta affidabilità del materiale secondo l'invenzione.

5 Il materiale secondo l'invenzione possiede inoltre una interessante applicazione per la fabbricazione di elementi o strutture di sedie.

10 Secondo una forma di realizzazione particolare del materiale secondo l'invenzione, il materiale stesso viene dotato di una serie di microperforazioni, generalmente eseguite sul foglio o rotolo prima del taglio finale secondo una forma pre-

determinata oppure contemporaneamente alla operazione di gofratura.

15 In questo caso il materiale composito si è rivelato particolarmente efficace per l'utilizzo come sottopiede, in quanto consente di disporre tra sottopiede e suola di una calzatura una membrana in materiale traspirante unidirezionale, mantenendo quindi il piede sempre asciutto anche con un continuo utilizzo della calzatura stessa eventualmente senza calze.

20 L'invenzione è stata precedentemente descritta con riferimento ad alcune forme di realizzazione preferenziali della stessa.

E' tuttavia chiaro che l'invenzione è suscettibile di numerose varianti, nell'ambito delle equivalenze tecniche.



RIVENDICAZIONI

1. Procedimento per l'ottenimento di un materiale composito, comprendente un materiale di supporto in foglio o rotolo costituito da materiale cellulosico, ad esempio Bontex®
5 oppure Texon®, oppure da un impasto di rigenerati di cuoio o derivati dagli stessi, ad esempio Salpa, oppure da cartone o fibra di cartone, oppure da tessuti agugliati, ad esempio tipo Orsa oppure Biagioli, oppure da gomma sintetica o naturale, nel quale procedimento una
10 superficie del detto materiale di supporto viene dotata a caldo oppure a freddo di uno strato costituito da un laminato in carta soluzionata oppure in legno naturale oppure in materiale sintetico, ad esempio polivinilcloruro PVC, oppure un film composto da uno strato di politene,
15 uno di alluminio o rame, uno di poliestere ed uno di politene, oppure un film contenente elementi ferromagnetici, oppure ancora un film costituito da uno strato di acetato polivinilreattivo, una pellicola a transfer fisico su carta politenata ed uno strato di vernice UV o
20 poliuretanica di protezione.
2. Procedimento secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che un film in materiale biadesivo viene interposto tra il detto supporto ed il detto laminato.
3. Procedimento secondo la rivendicazione 1, caratterizzato
25 dal fatto che l'accoppiamento tra supporto e laminato



viene realizzato a freddo oppure a caldo a mezzo di un opportuno collante.

4. Procedimento secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che il detto laminato presenta nella sua composizione un elemento termoadesivo, e dal fatto che il detto laminato viene pressato a caldo sul materiale di supporto in modo tale da aderire a quest'ultimo.
5. Procedimento secondo una delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che il detto materiale composito viene sottoposto a goffratura durante oppure immediatamente dopo l'accoppiamento del laminato con il materiale di supporto.
6. Procedimento secondo una delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che il detto laminato viene dotato di microperforazioni sulla sua superficie.
7. Materiale composito comprendente un elemento di supporto in foglio o rotolo in materiale cellulosico, ad esempio Bontex® oppure Texon®, oppure costituito da un impasto di rigenerati di cuoio o derivati degli stessi, ad esempio Salpa, oppure da cartone o fibra di cartone, oppure da tessuti agugliati, ad esempio tipo Orsa oppure Biagioli, oppure da gomma sintetica o naturale, il detto elemento di supporto essendo dotato di uno strato superficiale costituito da un laminato in carta soluzionata oppure in legno naturale oppure in materiale sintetico, ad esempio

polivinilcloruro PVC oppure un film composto da uno strato di politene, uno di alluminio o rame, uno di poliestere ed uno di politene, oppure un film contenente elementi ferromagnetici, oppure ancora un film costituito da uno strato di acetato polivinilreattivo, una pellicola a transfer fisico su carta politenata ed uno strato di vernice UV o poliuretana di protezione, caratterizzato dal fatto che esso è ottenuto mediante la messa in opera di un procedimento secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti.

8. Uso di un materiale secondo la rivendicazione 7 per la realizzazione di sottopiedi e/o tomaie per calzature e/o elementi di valigeria e/o elementi in finta pelle quali ad esempio astucci o cartelle, e/o componenti o strutture di sedie.

IL MANDATARIO
ing. S. Sandri
N. Albo 460



Ac.