



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

DOMANDA DI INVENZIONE NUMERO	102008901687064
Data Deposito	16/12/2008
Data Pubblicazione	16/06/2010

Classifiche IPC

Titolo

ETICHETTA AUTOADESIVA CON UNA O PIU MANIGLIE E METODO DI PRODUZIONE

Etichetta autoadesiva con una o più maniglie e metodo di produzione

Campo tecnico dell'invenzione

La presente invenzione riguarda un'etichetta autoadesiva con una o più maniglie che può essere applicata ad un sacchetto, ad una scatola o ad una confezione pesante che in questo modo possono essere agevolmente trasportati, l'etichetta autoadesiva oggetto della presente invenzione può essere applicata sia durante il processo di produzione del sacchetto, della scatola o in generale della confezione che alla fine. La presente invenzione riguarda anche un metodo per la produzione di una tale etichetta autoadesiva.

Stato della tecnica

Per facilitare il trasporto di confezioni pesanti si usano strisce di materiale plastico applicate manualmente alle confezioni dopo che queste sono state realizzate. Il costo di tale operazione è notevole per l'impiego di manodopera. Un esempio di questo tipo soluzione è realizzato nelle confezioni di bottiglie di acqua minerale, che dopo essere state impacchettate con un film termoretraibile vengono dotate di una maniglia in materiale plastico costituita da un nastro adesivo che viene incollato su due lati della confezione di bottiglie.

Un altro esempio per facilitare la presa di una bottiglia è illustrato in US2003184103, in cui in un'etichetta è ricavata una striscia che può funzionare come una maniglia. La maniglia è realizzata con il solo spessore dell'etichetta e quindi non è adatta al trasporto di confezioni pesanti.

Scopo della presente invenzione è di realizzare un'etichetta autoadesiva con una o più maniglie che può essere applicata durante il metodo di produzione di

un sacchetto, di una scatola o, in generale, di una confezione e che non ha bisogno di ulteriori manipolazioni che ne fanno aumentare il costo.

Per attuare lo scopo della presente invenzione viene realizzata un'etichetta autoadesiva con una o più maniglie applicabile a sacchetti, scatole o confezioni costituita da un film di supporto, da uno strato di silicone, da uno strato di colla autoadesiva e da un film che realizza l'etichetta caratterizzata dal fatto che lo strato di silicone non è presente in ciascuna zona in cui si realizza ciascuna maniglia, che ciascuna maniglia è formata da uno strato doppio fatto dal film che realizza l'etichetta e dal film di supporto incollati insieme e che sia il film di supporto che il film che realizza l'etichetta presentano delle fustellature lungo entrambe i lati della maniglia.

Altra caratteristica è data dal fatto che le fustellature ai lati della maniglia sono arrotondate alle due estremità.

Altra caratteristica è data dal fatto che le maniglie sono due.

Altro scopo principale è raggiunto con un metodo di produzione di un'etichetta autoadesiva con una o più maniglie applicabile a sacchetti, scatole o confezioni precedente caratterizzata dal fatto che su un film di supporto viene spalmato del silicone, ad eccezione di una o più zone allungate in un'apposita stazione di siliconatura, che, di seguito, il film di supporto viene ulteriormente ricoperto di colla autoadesiva in una stazione di spalmatura della colla, che sul film di supporto, ricoperto di colla autoadesiva, viene fatto aderire un film che forma l'etichetta, che l'insieme formato da film di supporto, silicone, colla e film etichetta viene fustellato sia dal lato del film etichetta che dal lato del film di supporto, che il lato del film etichetta viene fustellato in una prima stazione di

fustellatura con una fustellatura di contorno dell'etichetta e due fustellature parallele allungate per ogni maniglia, che il lato del film di supporto viene fustellato in una seconda stazione di fustellatura con due fustellature parallele allungate per ogni maniglia.

Altra caratteristica è data dal fatto che in una stazione di sfridatura viene staccato e raccolto lo sfrido e in una bobina si raccoglie il nastro di etichette autoadesive con una o più maniglie oggetto della presente invenzione.

Altre caratteristiche e vantaggi dell'invenzione appariranno chiari dalla descrizione qui appresso di alcuni modi di realizzazione dell'invenzione dati a titolo d'esempio non limitativo dalle figure 1, 2, 3, 4, 5, 6 e 7.

Breve descrizione delle figure

La figura 1 mostra una sezione vista dall'alto dell'etichetta secondo la presente invenzione.

La figura 2 mostra una sezione trasversale dell'etichetta secondo la presente invenzione.

La figura 3 mostra una vista dall'alto del film di supporto con il silicone secondo la presente invenzione.

La figura 4 mostra una vista dall'alto del film di supporto con silicone e colla secondo la presente invenzione.

La figura 5 mostra una vista dall'alto delle fustellature dell'etichetta secondo la presente invenzione.

La figura 6 mostra una vista dal basso delle fustellature del film di supporto secondo la presente invenzione.

La figura 7 mostra uno schema dell'impianto di produzione dell'etichetta per la realizzazione della presente invenzione.

Descrizione dettagliata di alcuni modi di realizzazione dell'invenzione

Facendo riferimento alla figura 1 l'etichetta 1 presenta due maniglie 2. Nelle figure a titolo di esempio non limitativo sono realizzate due maniglie, in alternativa le maniglie possono essere una sola o anche più di due. L'etichetta può essere applicata, essendo auto adesiva, su un sacchetto, su una scatola e in generale su una confezione che si vuole trasportare. L'etichetta, rappresentata in sezione nella fig. 2, è composta da un film di supporto 3 in materiale plastico (per es. nylon, polietilene, ecc.), su cui viene spalmato uno strato di silicone 4, detto silicone 4 non viene spalmato sulla zona 5 (vedi fig. 3) dove saranno realizzate le maniglie. Come si può vedere nella fig. 3, che rappresenta la vista dall'alto del film di supporto 3, questo è ricoperto di silicone 4 ad eccezione della zona 5, che invece è senza silicone. La zona 5 senza silicone ha una forma allungata costituita da un rettangolo sormontato sui due lati corti da due semicerchi.

Dopo aver spalmato il silicone 4, la colla autoadesiva 6 viene spalmata su tutto il film di supporto 3, vedi fig. 4.

Sulla colla autoadesiva 6 viene fatta aderire il film 7 che forma l'etichetta anche esso in materiale plastico. L'etichetta viene fustellata sia sulla faccia del film di supporto 3 che sulla faccia del film dell'etichetta 7.

L'etichetta presenta sulla faccia del film dell'etichetta 7 la fustellatura di contorno 8 dell'etichetta e due fustellature parallele allungate 9 (vedi fig. 5) per

ogni maniglia con i lati esterni coincidenti con i lati esterni della zona 5 senza silicone.

L'etichetta presenta sulla faccia del film di supporto 3 due fustellature parallele allungate 10 (vedi fig. 6) per ogni maniglia, anche esse, con i lati esterni coincidenti con i lati esterni della zona 5 senza silicone. L'etichetta oggetto della presente invenzione alla fine del metodo di produzione presenta una parte autoadesiva costituita dal film dell'etichetta 7 con la colla autoadesiva, da almeno una maniglia 2 fustellata nel film dell'etichetta che viene irrobustita dal film di supporto 3, che per effetto della colla, resta attaccato al film dell'etichetta per formare la maniglia con uno strato doppio, fatto dal film che realizza l'etichetta 7 e dal film di supporto 3 incollati insieme e quindi in grado di supportare un peso maggiore. Le fustellature allungate 9, sul film etichetta 7, e 10, sul film di supporto 3, sono arrotondate alle due estremità per realizzare due vantaggi: il primo è di avere una sezione di attacco della maniglia maggiore e il secondo è di evitare di creare punti di innesco per la rottura della maniglia, come possono essere angoli vivi.

Per la produzione dell'etichetta con maniglia della presente invenzione viene descritto un impianto che realizza un metodo per la sua realizzazione. In fig. 7 una bobina di film di supporto 3 viene ricoperta con silicone 4 in un'apposita stazione di siliconatura 21, ad eccezione di una o più zone allungate 5. Successivamente il film di supporto 3, ricoperto parzialmente di silicone 4, viene ulteriormente ricoperto di colla autoadesiva 6 in una stazione di spalmatura della colla 22. Sul film di supporto 3, ricoperto di colla autoadesiva 6, viene fatto aderire il film di materiale plastico 7 che forma l'etichetta. L'insieme formato da

film di supporto 3, silicone 4, colla 6 e film etichetta 7 viene fustellato sia dal lato del film etichetta 7 che dal lato del film di supporto 3.

Il lato del film etichetta 7 viene fustellato in una prima stazione di fustellatura 24 con una fustellatura di contorno 8 dell'etichetta e due fustellature parallele allungate 9 per ogni maniglia con i lati esterni coincidenti con i lati esterni della zona 5 senza silicone. Il lato del film di supporto 3 viene fustellato in una seconda stazione di fustellatura 25 con due fustellature parallele allungate 10 per ogni maniglia, anche esse, con i lati esterni coincidenti con i lati esterni della zona 5 senza silicone. In una stazione di sfridatura 26 viene staccato e raccolto lo sfrido e in una bobina 27 si raccoglie il nastro di etichette autoadesive 1 con una o più maniglie oggetto della presente invenzione

L'etichetta autoadesiva con una o più maniglie può essere applicata su sacchetti di varie dimensioni e pesi , facilitando la possibilità di sollevarli, trasportarli e comunque maneggiarli. Naturalmente tale etichetta può essere applicata su scatole o confezioni di qualsiasi dimensione e peso.

L'invenzione, bene inteso, non si limita alla rappresentazione data dalle tavole ma può ricevere perfezionamenti e modifiche dall'uomo del mestiere senza uscire per altro dal quadro del brevetto.

La presente invenzione consente numerosi vantaggi e di superare difficoltà che non potevano essere vinte con i sistemi attualmente in commercio.

Rivendicazioni

1. Etichetta autoadesiva con una o più maniglie applicabile a sacchetti, scatole o confezioni costituita da un film di supporto 3, da uno strato di silicone 4, da uno strato di colla autoadesiva 6 e da un film che realizza l'etichetta 7 caratterizzata dal fatto che lo strato di silicone 4 non è presente in ogni zona in cui si realizza ogni maniglia, che ciascuna maniglia è formata da uno strato doppio fatto dal film che realizza l'etichetta 7 e dal film di supporto 3 incollati insieme e che sia il film di supporto 3 che il film che realizza l'etichetta 7 presentano delle fustellature lungo entrambe i lati della maniglia.
2. Etichetta autoadesiva con una o più maniglie applicabile a sacchetti, scatole o confezioni secondo la rivendicazione 1 caratterizzata dal fatto che le fustellature ai lati della maniglia sono arrotondate alle due estremità.
3. Etichetta autoadesiva con una o più maniglie applicabile a sacchetti, scatole o confezioni secondo la rivendicazione 2 caratterizzata dal fatto che le maniglie sono due
4. Metodo di produzione di un'etichetta autoadesiva con una o più maniglie applicabile a sacchetti, scatole o confezioni secondo una qualsiasi rivendicazione precedente caratterizzata dal fatto che su un film di supporto 3 viene spalmato del silicone 4 ad eccezione di una o più zone allungate 5 in un'apposita stazione di siliconatura 21, che, di seguito, il film di supporto 3 viene ulteriormente ricoperto di colla autoadesiva 6 in una stazione di spalmatura della colla 22, che sul film di supporto 3,

ricoperto di colla autoadesiva 6, viene fatto aderire un film che forma l'etichetta 7, che l'insieme formato da film di supporto 3, silicone 4, colla 6 e film etichetta 7 viene fustellato sia dal lato del film etichetta 7 che dal lato del film di supporto 3, che il lato del film etichetta 7 viene fustellato in una prima stazione di fustellatura 24 con una fustellatura di contorno 8 dell'etichetta e due fustellature parallele allungate 9 per ogni maniglia, che il lato del film di supporto 3 viene fustellato in una seconda stazione di fustellatura 25 con due fustellature parallele allungate 10 per ogni maniglia.

5. Metodo di produzione di un'etichetta autoadesiva con una o più maniglie applicabile a sacchetti, scatole o confezioni secondo la rivendicazione precedente caratterizzata dal fatto che in una stazione di sfridatura 26 viene staccato e raccolto lo sfrido e in una bobina 27 si raccoglie il nastro di etichette autoadesive con una o più maniglie oggetto della presente invenzione.

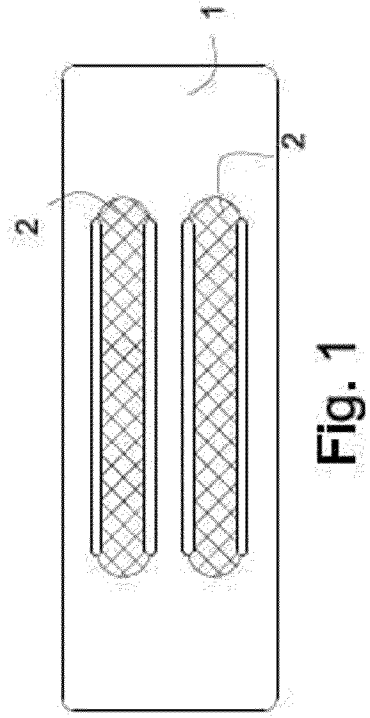


Fig. 1

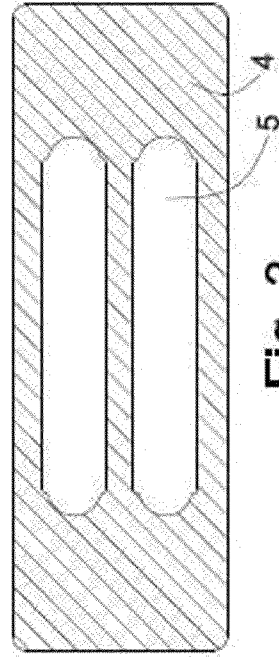


Fig. 3

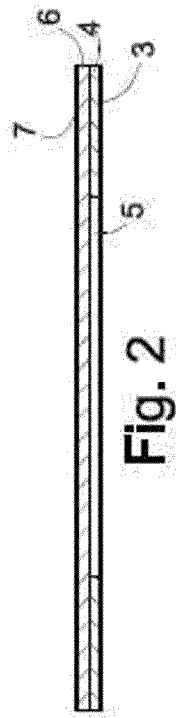


Fig. 2

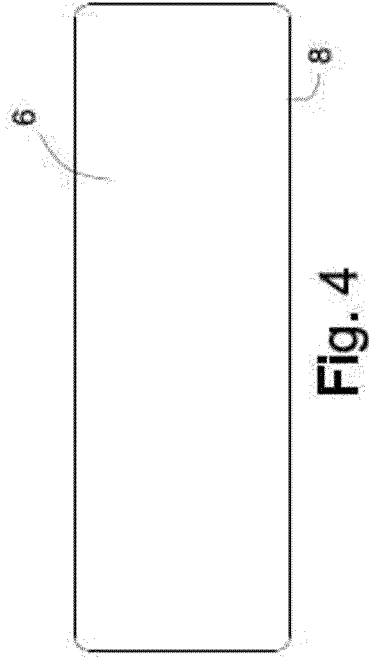


Fig. 4

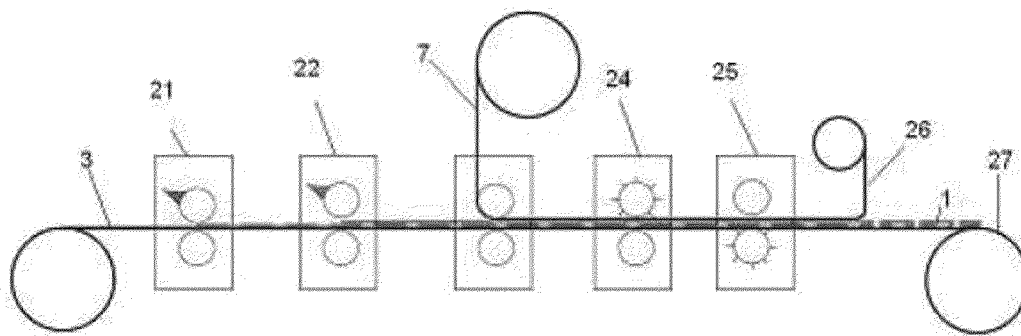


Fig. 7

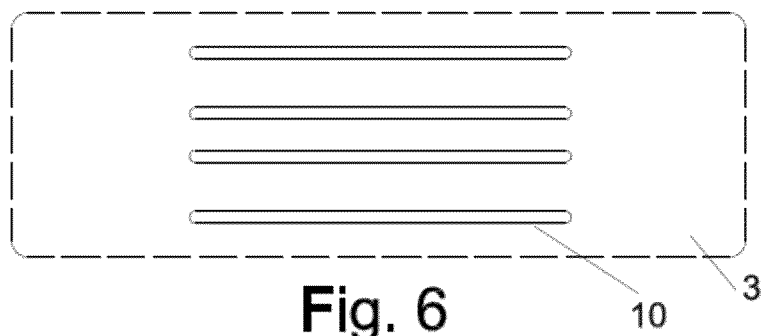


Fig. 6



Fig. 5