



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

DOMANDA NUMERO	201998900675950
Data Deposito	06/05/1998
Data Pubblicazione	06/11/1999

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
B	65	D		

Titolo

CONTENITORE CON SACCHETTO IN RETE REALIZZATO IN UN UNICO FOGLIO

MI 98 U 0319



Descrizione di un modello di utilità a nome:

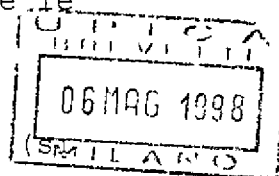
**SACLARK S.r.l.** - Milano

\*\*\*\*\*

Forma oggetto del presente trovato un B6023  
 contenitore chiuso, secondo la parte CK.ac  
 precaratterizzante del presente trovato.

Nel presente contesto con il termine saldatura è da intendersi un processo atto a vincolare stabilmente tra loro due parti in modo da risultare sostanzialmente indivisibili e "fusi" uno con l'altro. In particolare la saldatura può essere una termosaldatura o una saldatura ad ultrasuoni. La saldatura potrebbe però essere realizzata anche mediante un convenzionale componente, ad esempio una colla, atto a vincolare saldamente tra loro i materiali con cui sono realizzati il sacchetto e le bande.

Contenitori del tipo sopracitato sono noti (vedano ad esempio i brevetti EP0047544 e DE2636621), in tali documenti il sacchetto in rete è però realizzato a partire da un elemento tubolare a rete e le bande sono vincolate solo in corrispondenza delle estremità superiori ed inferiori del sacchetto.





Gli elementi tubolari a rete sono di realizzazione più difficoltosa di elementi o fogli piani a rete e richiedono particolari macchinari sia per la loro realizzazione, sia per la realizzazione ed il riempimento dei sacchetti. I sacchetti realizzati a partire da un elemento tubolare a rete sono pertanto di realizzazione relativamente complicata, richiedono l'utilizzo di uno specifico materiale a rete tubolare, non sempre facilmente reperibile.

Un ulteriore inconveniente dei sacchetti noti utilizzando elementi tubolari e che essi, generalmente, non permettono di realizzare pareti laterali a soffiutto ovvero con pieghe "a fisamornica". Tali elementi tubolari quindi, non permettono di realizzare sacchetti che, a seconda dei prodotti contenuti, possono assumere una forma appiattita o sostanzialmente parallelepipedica, priva di spanciamenti laterali.

Scopo del presente trovato è quello di realizzare un contenitore che permetta di utilizzare per il sacchetto una usuale materia plastica a rete piana, e che sia di facile e semplice realizzazione mediante macchine automatiche.



Un ulteriore scopo è quello di realizzare un contenitore che possa prevedere soffietti laterali in modo da poter aumentare il volume mantenendo senza sostanziali spanciamenti laterali.

Questi ed altri scopi che appariranno evidenti ad un esperto del ramo vengono raggiunti da un contenitore secondo la parte caratterizzante della rivendicazione principale

Per una miglior comprensione del presente trovato si allega a titolo esemplificativo, ma non limitativo, un disegno in cui:

la figura 1 mostra una vista schematica della faccia posteriore di un sacchetto secondo il trovato;

la figura 2 ne mostra una vista schematica della faccia frontale;

la figura 3 ne mostra una vista schematica prospettica frontale; e

la figura 4 ne mostra una vista schematica in sezione presa secondo la linea 4/4 di figura 1.

Con riferimento alle citate figure in esse è rappresentato un contenitore, indicato complessivamente con 1, comprendente un sacchetto 2 realizzato in unico foglio di una materia plastica a rete, e due bande flessibili (3,4) estendentisi

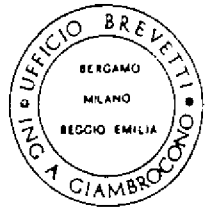


tra le estremità chiuse superiore (5) ed inferiore (6) del sacchetto. Più in particolare il sacchetto è realizzato in un unico foglio ripiegato su se stesso in modo che i bordi longitudinali 7A,7B (figura 4) siano parzialmente sovrapposti tra loro (figura 4) e che lateralmente il sacchetto presenti dei soffietti 8,9, ovvero delle pieghe a "fisarmonica".

Vantaggiosamente, il sacchetto è realizzato in una materia plastica nota con il marchio CLAF<sup>R</sup> e commercializzata dalla società olandese AMOCO FABRICS EUROPE. Tale materiale si è rivelato particolarmente adatto per la produzione di sacchetti

Le bande flessibili (3,4) si estendono per tutta o solo parte della larghezza L1 delle facce frontali A e posteriore B del sacchetto, e per tutta la lunghezza L2 di tali facce. Le bande sono realizzate in una qualunque nota materia plastica adatta allo scopo, presentante buone caratteristiche di termosaldabilità ad esempio un film di polietilene ad alta densità (cartene) o bassa densità, o film accoppiati

Le bande 3 e 4 vengono termosaldate tra loro e con il sacchetto 2, in corrispondenza delle



estremità inferiore 6 e superiore 5. Le saldature sono effettuate in modo tale che le materie plastiche del sacchetto e delle due bande risultino sostanzialmente fuse insieme in corrispondenza di tali estremità 5 e 6. Il contenitore, inoltre, in corrispondenza della sua faccia posteriore (figura 1) presenta una saldatura centrale longitudinale 10 che interessa solo un tratto centrale 4A (figura 4) della banda posteriore 4 ed i bordi sovrapposti 7A, 7B del sacchetto. Anche in questo caso i bordi 7A,7B e il tratto centrale della banda 4 risultano sostanzialmente fusi tra loro

E' da sottolineare che il CLAF di per sè non si è rilevato saldabile in modo affidabile; si è invece sorprendentemente trovato che saldandolo con una materia plastica di tipo diverso, avente buone caratteristiche di termosaldabilità, le saldature si rilevano in grado di resistere a carichi anche elevati. Pertanto, è da sottolineare che, proprio saldando insieme i bordi laterali 7A,7B e le estremità 5 e 6 del foglio in CALF, costituente il sacchetto 2 con la banda posteriore 4 e, rispettivamente, anche con quella frontale 3 si è riusciti ad ottenere un sacchetto affidabile e resistente.



Vantaggiosamente, anche la banda frontale 3 presenta due tratti di saldatura 11,12 (tratteggianti in figura 2) che interessano solo faccia frontale A del sacchetto. Tali tratti di saldatura possono essere uno o più saldature centrali 11 o una o più saldature trasversali 12 per sacchetto. I tratti di saldatura 11,12 si sono rilevati di estrema importanza per la produzione automatica dei sacchetti. Infatti, grazie alle saldature 11,12 durante la produzione automatica dei sacchetti ed il loro riempimento, la rete e la banda non si inceppano e si riesce così a formare un sacchetto. Inoltre, grazie alle saldature 11,12 la banda frontale 3 risulta sempre correttamente posizionata rispetto al foglio impiegato per realizzare il sacchetto. Inoltre, grazie a tali saldature 11,12, la banda frontale 3 risulta ben vincolata al sacchetto e non può quindi accidentalmente impigliarsi o essere strappata quando il sacchetto è riempito e offerto in vendita. In tal modo, in ogni caso, la banda 3 risulta comunque ancora almeno parzialmente spostabile dalla faccia frontale del sacchetto per permettere agli acquirenti di controllare il contenuto del sacchetto stesso.



Vantaggiosamente, il sacchetto presenta, in corrispondenza del suo bordo superiore 5 una impugnatura 13, realizzata per deformazione di un tratto superiore 1A del contenitore stesso, tratto che non viene riempito, ma è appunto atto a fungere solo da impugnatura del sacchetto. Per realizzare l'impugnatura 13, superiormente alla saldatura 5 viene effettuata una ulteriore saldatura 14, quindi, nel tratto compreso tra le due saldature 5 e 14 vengono realizzati uno o più tagli delimitanti aperture 15 (nell'esempio ne sono state rappresentate due) atte a permettere il passaggio di uno o più dita di una mano

E' da sottolineare che la forma di realizzazione fin qui descritta fornita a titolo puramente esemplificativo e che sono possibili numerose varianti tutte rientranti nel medesimo concetto innovativo, così, ad esempio, il contenitore potrebbe avere una forma diversa da quella sostanzialmente parallelepipedica fin qui illustrata e potrebbe non prevedere le pieghe laterali 8. Inoltre i materiali utilizzati per il sacchetto e/o le bande potrebbero essere di tipo diverso da quelli indicati e la loro saldatura al posto che essere una termosaldatura potrebbe, ad





esempio, essere una saldatura ad ultrasuoni o di altro tipo noto. Tutte o sole alcune delle saldature del sacchetto e delle bande potrebbero inoltre essere realizzate con l'ausilio di un convenzionale componente, ad esempio una colla, atto a vincolare saldamente tra loro i materiali con cui sono realizzate le bande ed il sacchetto.



## RIVENDICAZIONI

1. Contenitore chiuso del tipo comprendente un sacchetto (2) realizzato in una materia plastica a rete, e due bande flessibili (3,4) estendentisi tra le estremità chiuse superiore (5) ed inferiore (6) del sacchetto, il sacchetto (2) e le bande (3,4) essendo realizzate in materiali saldabili ed essendo tra loro saldati in corrispondenza di dette estremità, caratterizzato dal fatto che il sacchetto (2) è realizzato in un unico foglio ripiegato su se stesso in modo da formare un corpo sostanzialmente tubolare, che i bordi longitudinali (7A,7B) di detto foglio ripiegato sono parzialmente sovrapposti tra loro e sono saldati tra loro e con un tratto (4A) di una di dette bande (4), in modo da risultare sostanzialmente indivisibili e fusi uno con l'altro e con detto tratto (4A) della banda (4), e che l'altra banda (3) è vincolata, in almeno un suo tratto, compreso tra dette due estremità superiori ed inferiori, alla faccia (A) del sacchetto, opposta a quella (B) presentante detti bordi (7A,7B) vincolati tra loro.

2. Contenitore secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che il sacchetto (2) le bande (3,4) sono termosaldate tra loro.



3. Contenitore secondo la rivendicazione 2, caratterizzato dal fatto che il sacchetto è realizzato in una prima materia plastica presentante di per sè scarse caratteristiche di termosaldabilità e che le bande sono realizzate in una seconda materia plastica con buone caratteristiche di termosaldabilità

4 Contenitore secondo la rivendicazione 3, caratterizzato dal fatto che il sacchetto è realizzato in CLAF<sup>R</sup>.

5. Contenitore secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che il sacchetto presenta tra le due facce (A,B) alle quali sono vincolate le due bande flessibili (3,4), pareti laterali presentanti ciascuna almeno una piega a "fisarmonica" (8,9)

6. Contenitore secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto di presentare una impugnatura (13) realizzata "in pezzo", in un tratto (1A) del sacchetto, previsto tra una delle due saldature di estremità (5,6) ed una saldatura aggiuntiva (14), detto tratto (1A) presentando almeno un intaglio atto a delimitare una apertura (15) di impugnatura.



7. Contenitore secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che l'altra banda (3) è vincolata al sacchetto (2) mediante saldature (11,12)

8. Contenitore secondo la rivendicazione 7, caratterizzato dal fatto che le saldature sono termosaldature.

DR ING CARLO KRATTER  
N° 554 ALBO MANDATARI ABILITATI



MI 98 034 9

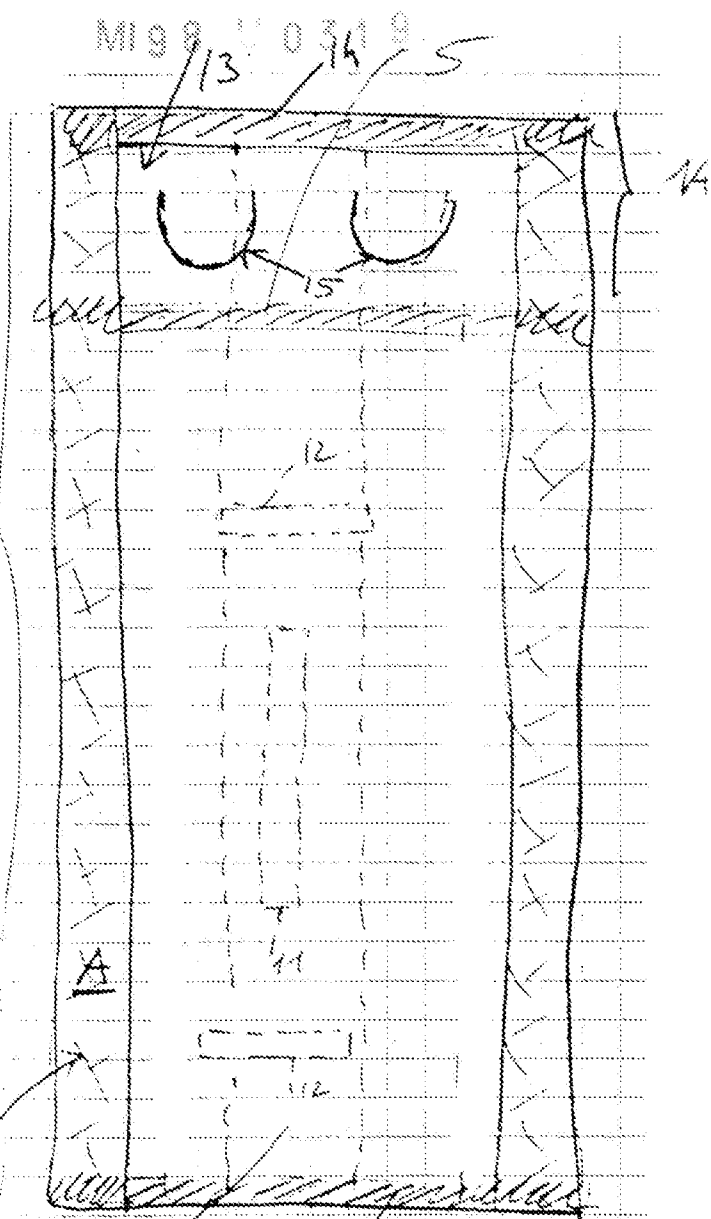
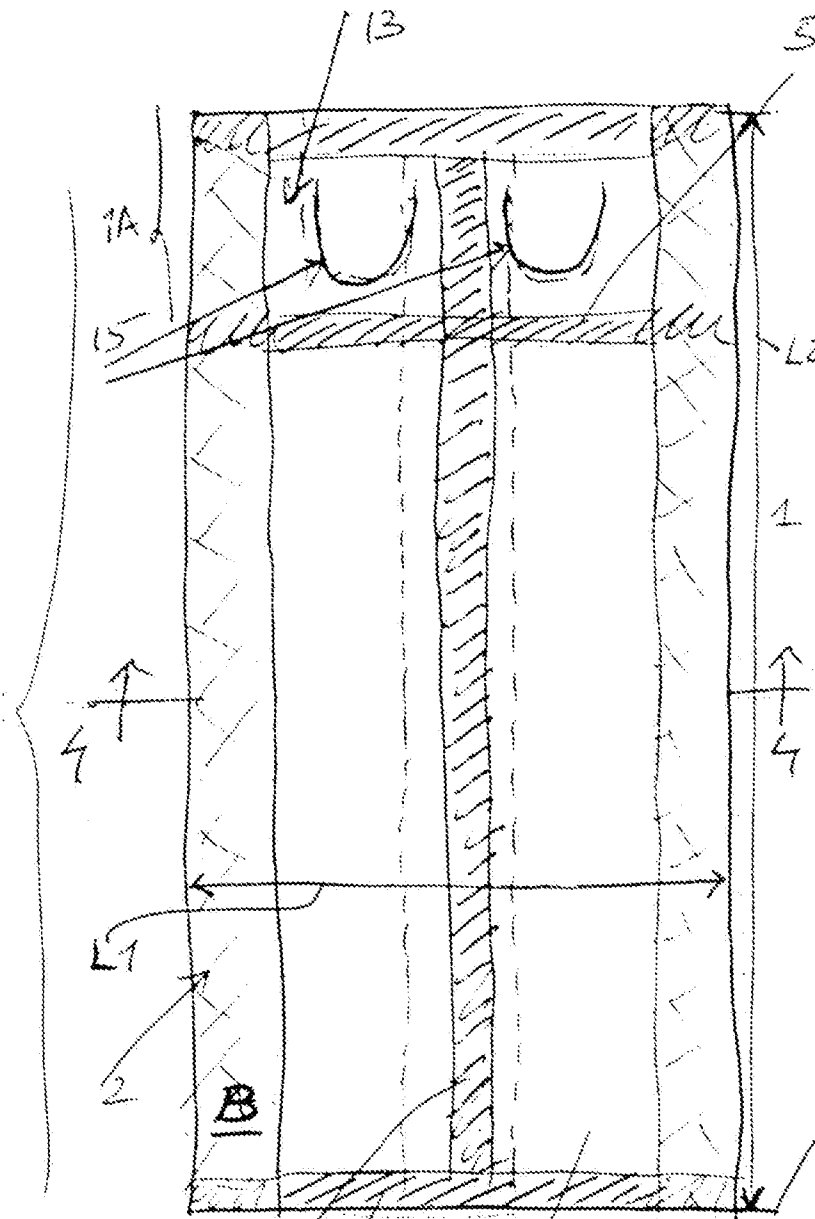


FIG 1

FIG 2

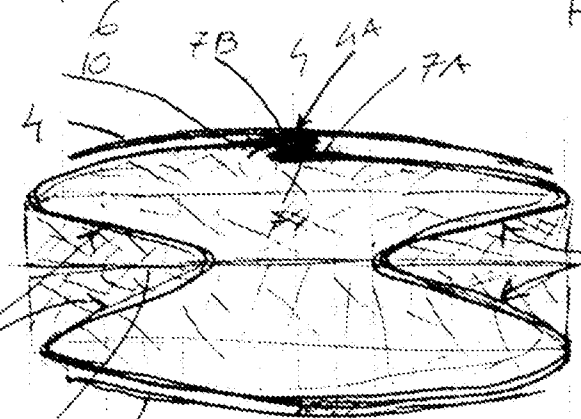


FIG 4

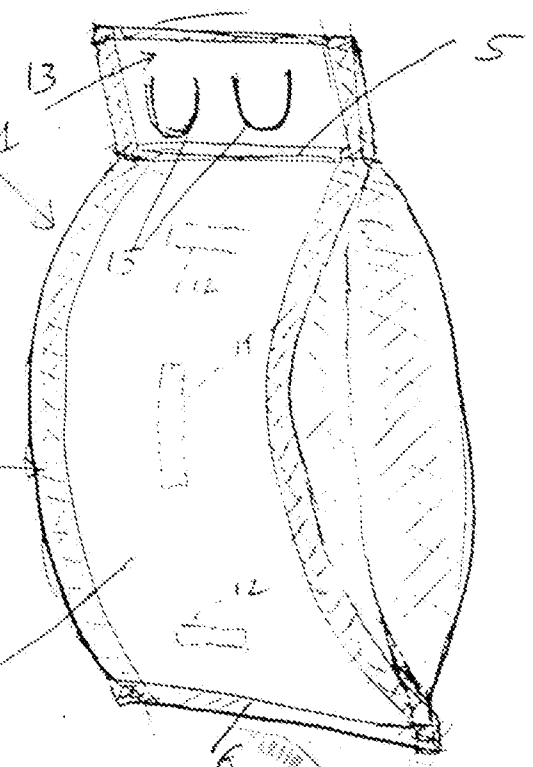


FIG 3

DR. ING. CARLO KRATTER  
N° 351 ALBO MERCADE AGLIATI

*Carlo Kratter*

