



Clarke, Modet & Co.

COLOMBIA

E-MAIL: clarkemodet@clarkemodet.co --
BOGOTÁ, A.A. 92397

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO

Radicación : 04002024 00000003

Folios: 29

Fecha (ARM): 2004-05-12 16:22:49

Trámite : 002 PATENTES D 1 REGISTRADO/ 329 COMPLETOS

Dependencia: 0000 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

SEÑORES
DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
E. S. D.

REF: EXPEDIENTE No. 04002024
FECHA DE LA SOLICITUD: Enero 14, 2004
SOLICITANTE: LA TERMOPLASTIC F.B.M. S.r.l.
TITULO: AGARRADERA DE VASIA DE COCINA Y METODO DE
ELABORACIÓN RELACIONADA

ASUNTO: PRESENTACIÓN DEL DOCUMENTO DE PRIORIDAD

DILIA RODRIGUEZ D'ALEMAN, en mi condición de apoderada de la sociedad solicitante, en esta oportunidad por el presente escrito me permito presentar:

- Copia certificada de la prioridad Europea Nr. 03425012.6 de Enero 14 de 2003.
- Traducción de la prioridad mencionada anteriormente.

Esta prioridad está siendo presentada dentro del término de 16 meses que exige la Decisión 486 de Diciembre 1 de 2.000.

Ruego a usted continuar con el presente trámite.

Señor Jefe,

DILIA RODRIGUEZ D'ALEMAN

MRO/srr

p-536

1 2
TRADUCCIÓN DE DOCUMENTO REDACTADO EN LENGUA ITALIANA

34
OFICINA EUROPEA DE PATENTES

PATENTE DE APLICACIÓN No. 03425012.6 DEL 14/01/03

TERMOPLASTIC F.B.M. S.R.L.

**EMPUÑADURA PARA UN RECIPIENTE PARA LA COCCIÓN Y
RESPECTIVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN.**

La presente invención se refiere a una empuñadura para un recipiente para la cocción, en particular un mango para un sartén, y a su respectivo procedimiento de fabricación.

Como es sabido, los recipientes para la cocción de los alimentos como sartenes, ollas o cacerolas, normalmente están provistos de empuñaduras que pueden aferrarse directamente por el usuario aún durante la cocción, o cuando los recipientes todavía están calientes. Para obtener un mejor aislamiento térmico, en la gran mayoría de los casos las empuñaduras se realizan con materiales plásticos (poliméricos), típicamente resinas termofraguantes como la baquelita, en cambio del metal.

En el caso de los sartenes (un sartén, siendo un recipiente de cocción usualmente de forma circular, de borde bajo y acampanado, está provisto de una única empuñadura), el tipo de empuñadura más común presenta un cuerpo de forma generalmente alargada que está provisto en un extremo, de una unión para conectarse con el sartén; éste cuerpo normalmente está realizado en una

STEFANO LUCCHESI
TRADUCTOR E INTERPRETE OFICIAL
RESOLUCION No. 0357 MI. JUSTIZIA 1997



2 ✓ 7

35

única pieza estampada en material polimérico termofraguante y es una pieza compacta, salvo eventuales casos en que tienen algunas perforaciones de dimensiones pequeñas, aptas para poner insertos decorativos o medios de fijación al recipiente para la cocción, como roscas o remaches.

Precisamente el hecho de ser compactas, representa un inconveniente para las empuñaduras en materiales plásticos. Si la cocción se prolonga por mucho tiempo o si el recipiente se colocó en un plano de cocción en que la empuñadura esté vecina a una llama, no es raro que aún las empuñaduras realizadas en materiales térmicamente aislantes alcancen temperaturas más bien elevadas, suficientes para provocar quemaduras a un usuario. Cuando se verifica esta situación, es importante que la temperatura de la empuñadura pueda disminuir velozmente, una vez se elimine la causa del recalentamiento. De otra parte, a causa de la baja conductibilidad térmica y del elevado espesor, el enfriamiento de una empuñadura compacta realizada en material plástico es muy lento, por lo que el riesgo de quemaduras para el usuario no puede eliminarse rápidamente.

El objetivo de la presente invención es proveer una empuñadura para recipientes de cocción que no tenga los inconvenientes descritos, con su respectivo procedimiento de fabricación.

Según la presente invención, se realizará una empuñadura para un recipiente para la cocción, que comprende un cuerpo monolítico alargado, realizado en un material plástico, provisto en su primera extremidad de medios para la conexión a un recipiente de cocción; la empuñadura se caracteriza

STEFANO LUCCHESE
TRADUCTOR E INTERPRETE
RESOLUCION No. 0367 MINJUSTICIA 1987

Stefano Lucchese

2 4

36

pórqúe dicho cuerpo presenta internamente una cavidad longitudinal, al menos a lo largo del tramo destinado a ser aferrado.

En la práctica, a causa de la cavidad longitudinal, el cuerpo monolítico tiene un espesor reducido, correspondiente al tramo que será aferrado por un usuario. Por lo tanto, en caso de recalentamiento de la empuñadura, la cantidad de calor que se almacena es baja, y el enfriamiento se realiza considerablemente más rápido, en particular en el tramo que será aferrado por el usuario. Es claro que de este modo, el riesgo de quemaduras accidentales se elimina. Además, la cantidad de material plástico empleado y por lo tanto el peso de la empuñadura, se reducen ventajosamente sin comprometer por esto la rigidez y la resistencia mecánica de la empuñadura.

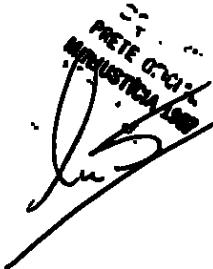
En un aspecto posterior de la invención, esta cavidad longitudinal se extiende a lo largo de todo el cuerpo en mención.

Además, dicha cavidad longitudinal es abierta, en correspondencia con una segunda extremidad de dicho cuerpo opuesta a esta primera extremidad.

De este modo, se facilitan la circulación y el cambio de aire al interior de la cavidad longitudinal y por lo tanto se favorece la dispersión con convección del calor acumulado en la empuñadura. Además, la superficie del cuerpo monolítico expuesta y útil para el intercambio térmico, se aumenta notablemente. En la práctica, si la empuñadura no se coloca cerca a una fuente de calor intensa y por lo tanto el aire circundante se encuentra a temperatura ambiente, el calor transmitido por conducción del recipiente durante la cocción no es suficiente para aumentar la temperatura de la empuñadura misma, al

STEFANO LUCCARELLI
TRADUCTOR E INTERPRETE
RESOLUCION No. 0367-MINJUSTICIA, 1987

Stefano Luccarelli

 punto de que se vuelva peligrosa para el usuario. En todo caso, el enfriamiento de la empuñadura se acelera. 37

Según un aspecto posterior del invento, esta cavidad longitudinal es arqueada.

De este modo, la circulación del aire al interior de la cavidad longitudinal se favorecerá posteriormente.

Además dicho cuerpo tiene un perfil longitudinalmente arqueado.

Este perfil es ergonómico y favorece el agarre por parte del usuario, volviendo la empuñadura simple de manejar, además de ser estéticamente apreciada.

Según la invención, se provee además un procedimiento par la fabricación de una empuñadura para recipientes para la cocción, del tipo de los que tienen un cuerpo monolítico alargado, que comprende una fase de moldeo (vaciado) de un material plástico en un molde que tiene internamente una sede de moldeado con la forma correspondiente de la empuñadura; el procedimiento se caracteriza por prever en dicho molde un elemento móvil que define una cavidad longitudinal interna al cuerpo y del hecho que, después de esta fase de moldeado, el elemento extraíble se saca por una extremidad del cuerpo, liberando la cavidad longitudinal.

Para una mejor comprensión de la invención, ahora se describe una forma de realización, como ejemplo, no limitante y referida a los diseños anexos, en los cuales:

STEFANO LUCCIONI
TRADUCTOR E INTERPRETE OFICIAL
RESOLUCION No. 0367 MINJUSTICIA 1987



- La figura 1 es una vista en relieve lateral, seccionada longitudinalmente, con una empuñadura para un recipiente para la cocción según el presente invento;
- La figura 2 es una vista en planta desde abajo de la empuñadura de la figura 1, y;
- La figura 3 ilustra en forma esquemática simplificada, una sección transversal de un molde para la fabricación de la empuñadura de la figura 1.

Con referencia a las figuras 1 y 2, una empuñadura para un recipiente para la cocción, en particular un mango para un sartén, se indica en su totalidad con 1; y comprende un cuerpo 2 monolítico de forma alargada, realizado para moldeado de un material plástico; el cuerpo 2 preferiblemente se realiza en un material polimérico termofraguante, en particular una resina fenólica de moldeado tipo la baquelita.

El cuerpo 2 es un cuerpo tubular, internamente hueco, con fondo ciego, alargado en sentido longitudinal hacia un eje A y que presenta un perfil longitudinalmente arqueado. En particular, el eje A es un eje curvo mediano de simetría central del cuerpo 2.

Una primera extremidad 2a del cuerpo 2 está provista de medios 3, de cualquier tipo conocido, para la conexión a un recipiente de cocción, por ejemplo un sartén o una cacerola, conocidos y que aquí por simplificar no se muestran. En particular, desde la primera extremidad 2a del cuerpo 2 se extiende de manera saliente una pieza de agarre 3 apta para conectarse

STEFANO "JCC"
TRADUCTOR E INTERPRETE OFICIAL
RESOLUCION No. 0307 MINJUSTICIA 1987

Luciano Stefano

CCCHESI
TRADUCTOR E INTERPRETE OFICIAL
RESOLUCION No. 0367 MINJUSTICIA 1987

normalmente a un recipiente para la cocción. El acoplamiento con el recipiente para la cocción puede ser fijo o reversible.

39

El cuerpo 2 comprende además una porción de mango 4, para que la aferre un usuario y dispuesta adyacente y longitudinalmente consecutiva a la porción de agarre 3 a lo largo del eje A; en el caso no restrictivo ilustrado, la porción de mango 4 presenta un sustancial estrechamiento lateral correspondiente a su propia porción central. En particular, la curva longitudinal y el estrechamiento lateral del cuerpo 2, son de tal forma que facilitan el agarre de la empuñadura 1 por parte del usuario.

El cuerpo 2 presenta en su interior una cavidad longitudinal 5, que se extiende a lo largo del tramo que será aferrado por el usuario, o por la porción de agarre 4; en particular, la cavidad longitudinal 5 está formada a su interior por la porción de agarre 4, en la cual se define una cámara de circulación del aire. En la forma preferida de realización que aquí se ilustra, la cavidad longitudinal 5 se extiende a lo largo de todo el cuerpo 2, o más precisamente, de la porción de agarre 4, entre la primera extremidad 2a y la segunda extremidad opuesta 2b.

La cavidad longitudinal 5 está ubicada centralmente en torno al eje A curvo al interior del cuerpo 2 y se desarrolla según el perfil longitudinal del mismo cuerpo 2; la cavidad longitudinal 5 es a su vez arqueada longitudinalmente y se extiende a lo largo del eje A, que yace en un plano vertical medianero del cuerpo 2 y está conformada en arco de circunferencia.

La cavidad longitudinal 5 es una cavidad ciega, cerrada respecto a la primera extremidad 2a del cuerpo 2, por una pared de fondo 5a, que conecta la

STEFANO LUCCHESI
TRADUCTOR E INTERPRETE OFICIAL
RESOLUCION No. 0367 MINJUSTICIA 1987

porción de agarre 4 con la porción de fijación 3; la cavidad longitudinal 5 en cambio es abierta respecto a la segunda extremidad 2b del cuerpo 2.

Así se garantizan la circulación y el recambio del aire al interior de la cavidad longitudinal 5, favoreciendo el rápido enfriamiento del cuerpo 2.

La cavidad longitudinal 5 está delimitada lateralmente por una superficie lateral interna 6, continua y carente de aristas agudas del cuerpo 2 y ahusada (afinada) hacia la primera extremidad 2a por el mismo cuerpo 2, presentando sección transversal decreciente de la segunda extremidad 2b hacia la primera extremidad 2a.

En el caso no restrictivo ilustrado, la cavidad longitudinal 5 presenta sección transversal cuadrangular con aristas redondeadas y está delimitada por dos pares de superficies opuestas laterales internas, 6a y 6 b convergentes hacia la primera extremidad 2a. La cavidad longitudinal 5 es entonces ahusada hacia la primera extremidad 2a en dos direcciones ortogonales entre ellas y al eje A y que respectivamente definen una longitud L y una altura H de la misma cavidad longitudinal 5. En cada punto de la cavidad longitudinal 5, la longitud L y la altura H representan las distancias, medidas ortogonalmente hasta el eje A en aquel punto, entre superficies opuestas laterales internas 6a o 6b.

La segunda extremidad 2b del cuerpo 2 presenta una apertura 7 que define una sección de emboque de la cavidad longitudinal 5 y delimitada por un borde perimetral continuo; la apertura 7, o la sección de entrada de la cavidad longitudinal 5, es oblicua respecto al eje A, de manera que ofrezca una mayor superficie para el flujo de aire entrante /saliente y tener entonces un mejor recambio.

**STEFANO LUCCHESI
TRADUCTOR E INTERPRETE OFICIAL
RESOLUCION No. 0367 MINJUSTICIA 1967**

Stefano Lucchesi

Siendo la sección de entrada de la cavidad longitudinal 5, oblicua respecto al eje A, en la segunda extremidad 2b el cuerpo 2 presenta una pared 8a, en el caso, la pared superior, que se prolonga longitudinalmente hacia una pared 8b opuesta, en el caso la pared inferior; la pared 8a (superior) comprende entonces una porción de extremidad 8c que se extiende longitudinalmente y de forma saliente hacia la pared 8b (inferior) y que por lo tanto no está sobrepuesta en la pared 8b en dirección ortogonal al eje A.

Una ranura 9 de paso se realiza a través de la porción de extremidad 8c, cerca a la segunda extremidad 2b del cuerpo 2; la ranura 9 se sobrepone en la apertura 7 en dirección ortogonal al eje A y a la proyección de la ranura 9 en dirección ortogonal al eje A, completamente incluida en la apertura 7. La ranura 9 permite por una parte, enganchar la empuñadura 1 a un soporte apropiado, no mostrado, y por otra, contribuye a incrementar el recambio y la circulación del aire al interior de la cavidad longitudinal 5.

Se realiza un orificio de paso 70 a través de la pared 8b del cuerpo 2, correspondiente a la primera extremidad 2a, donde la cavidad longitudinal 5 es ciega. El orificio de paso 70 permite el escape del aire presente en la cavidad longitudinal 5 y además favorece el flujo de la cavidad longitudinal 5 de eventuales condensaciones o agua del lavado.

Respecto a la figura 3, para la fabricación de la empuñadura 1 se utiliza un molde 10 provisto al interior de una sede de estampado 11 que tiene la silueta correspondiente a la empuñadura 1 a realizar: por lo tanto, la figura 1 también representa, en negativo, la sede de moldura 11. El molde/imagen 10, comprende dos semimoldes, 12, 13 en pareja de modo que delimitan la sede

STEFANO LUCCHESI
TRADUCTOR E INTERPRETE OFICIAL
RESOLUCION No. 0367 MINJUSTICIA 1997

Lucchesi Stefano

42

de moldeado 11 y separables uno del otro para abrir el molde 25 y extraer la pieza realizada individualmente. Entre los semimoldes 12, 13 (o en uno de ellos) se realizó un conducto de alimentación 14 para la inyección del material de moldeado; preferiblemente, el conducto de alimentación 14 desemboca en el interior de la sede de moldeado 11, correspondiente a una región donde deberá realizarse la porción de fijación 3 de la empuñadura 1.

En el interior del molde 10 está predispuesto un elemento móvil constituido por un inserto 15 extraíble, que define la cavidad longitudinal 5 de la empuñadura 1 y que tiene entonces la misma forma de la cavidad longitudinal 5. En particular, el inserto 15 es alargado en sentido longitudinal, presenta perfil arqueado longitudinalmente y se extiende a lo largo del eje A curvo, definido anteriormente.

El inserto 15 está delimitado por una superficie de trabajo 16, continua y carente de aristas agudas, conformada en correspondencia con la superficie lateral interna 6 del cuerpo 2 (figuras 1 y 2) que deberá ser realizada en el molde 10; el inserto 15 presenta una extremidad libre 15a y una extremidad de extracción 15b, longitudinalmente opuesta a la extremidad libre 15a y vinculada a un carro 17, móvil respecto al molde 10. El inserto 15 está ahusado (afinado) por la extremidad de extracción 15b hacia la extremidad libre 15a y presenta sección transversal decreciente de la extremidad de extracción 15b hacia la extremidad libre 15a (el inserto 15 entonces es ahusado hacia la extremidad 15a en dos direcciones ortogonales entre ellas y el eje A).

La empuñadura 1 se realiza en una fase de estampado en el molde 10: un material plástico idóneo, preferiblemente un material polimérico termofraguante,

STEFANO LUCCHESI
TRADUCTOR E INTERPRETE OFICIAL
RESOLUCION No. 097/ MINJUSTICIA 1987

Stefano Lucchesi

HESI
OFICIAL
JUSTICIA 1988

En particular una resina fenólica de moldeo (baquelita), se introduce en estado líquido en el molde 10 cerrado, en la sede de moldeo 11 a través del conducto de alimentación 14.

Después de una fase de enfriamiento en la cual el material plástico solidifica y polimeriza, el inserto 15 se extrae de la segunda extremidad 2b del cuerpo 2 con el molde 10 aún cerrado. En detalle, el carro 17 se aleja del molde 10 y se deja escurrir a lo largo de una trayectoria curvilínea. Preferiblemente, el carro 17 se desplaza paralelamente al plano vertical medianero del cuerpo 2, a lo largo del eje A. De este modo, el inserto 15, que es arqueado y ahusado hacia la extremidad libre 15a, se arrastra sin interferir con la superficie lateral interna 6 del cuerpo 2. Después de la extracción del inserto 15, la cavidad longitudinal 5 se libera.

El molde 10 se abre separando los semimoldes 12 y 13 el uno del otro. Mediante extractores conocidos y no ilustrados aquí, la empuñadura 1 puede entonces ser extraída del molde 10.

En fin, resulta evidente que a la empuñadura y el procedimiento de fabricación descritos, pueden aportarse modificaciones y variaciones, sin salir del marco del presente invento.

En particular la cavidad longitudinal 5, puede ser de forma diversa respecto a lo descrito. Por ejemplo, dos superficies laterales internas opuestas 6a o 6b del cuerpo 2 que delimitan la cavidad longitudinal 5, podrían ser paralelas en vez de convergentes.

El eje A, además, podría ser una curva diferente a un arco de circunferencia.

STEFANO LUCCHESI
TRADUCTOR E INTERPRETE OFICIAL.
RESOLUCION No. 0367 MINJUSTICIA 1988

Lucchesi Stefano

HEBE
E OFICIAL
JUSTICIA 1988

También las secciones de la cavidad longitudinal 5 ortogonales al eje A, podrían ser de forma diversa a aquella descrita, por ejemplo circulares o elípticas; en estos casos, el radio, y al menos un eje de las secciones decrecen hacia la primera extremidad 2a del cuerpo 2. En todo caso, la cavidad longitudinal 5 presenta siempre una conicidad de la primera extremidad 2a hacia la segunda extremidad 2b.

En lo que se refiere al procedimiento de fabricación de la empuñadura 1, el inserto 15 podría extraerse de la cavidad longitudinal 5 aún después de la apertura del molde 10, es decir, después que los semimoldes 12 y 13 han sido separados uno del otro.

El inserto 15 puede conformarse de forma diversa a lo ilustrado, aún manteniendo una conicidad de la extremidad de extracción 15b hacia la extremidad libre 15a.

STEFANO LUCCHETTI
TRADUCTOR E INTERPRETE OFICIALE
RESOLUCION No 1367 MINJUSTICIA 1977

Lucchetti Stefano

12 ✓ 13

45

REIVINDICACIONES

- 1) Empuñadura para un recipiente para la cocción, que comprende un cuerpo (2) monolítico alargado, realizado en un material plástico y provisto, en su extremidad (2a), de medios (3) para la conexión a un recipiente para la cocción; la empuñadura se caracteriza porque dicho cuerpo (2) presenta internamente una cavidad longitudinal (5), que se extiende al menos en correspondencia con el tramo a ser aferrado.**
- 2) La empuñadura según la reivindicación 1, se caracteriza porque dicha cavidad longitudinal (5) se extiende por toda la longitud de dicho cuerpo (2).**
- 3) La empuñadura según la reivindicación 1 o 2, se caracteriza porque dicha cavidad longitudinal (5) es abierta frente a una segunda extremidad (2b) del cuerpo (2), opuesta a la primera extremidad (2a).**
- 4) La empuñadura según la reivindicación 3, se caracteriza porque la cavidad longitudinal (5) se extiende a lo largo del eje (A) y del hecho que una sección de entrada de la cavidad longitudinal (5), puesta en correspondencia con la segunda extremidad (2b), es oblicua respecto a dicho eje (A).**
- 5) La empuñadura según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, se caracteriza porque la cavidad longitudinal (5) es ahusada hacia esta primera extremidad (2a).**
- 6) La empuñadura según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, se caracteriza porque la cavidad longitudinal (5) es arqueada.**

STEFANO LUCCHESI
TRADUCTOR E INTERPRETE OFICIAL
RESOLUCION No. 0367 MINJUSTICIA 1987

Lucchesi Stefano

1
1451
E OFICIAL
MINISTERIO DE JUSTICIA 1987
[Signature]

- 7) La empuñadura según la reivindicación 6, se caracteriza porque dicho cuerpo (2) tiene un perfil longitudinalmente arqueado.
- 8) La empuñadura según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, se caracteriza porque el cuerpo (2) presenta un orificio de paso (70), practicado en correspondencia con esta primera extremidad (2a) y que se comunica con la cavidad longitudinal (5).
- 9) La empuñadura según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, se caracteriza porque el material plástico es un material polimérico termofraguante, en particular una resina fenólica de moldeo.
- 10) La empuñadura según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, se caracteriza porque dicho cuerpo (2) es un cuerpo tubular hueco internamente y la cavidad longitudinal (5) está delimitada lateralmente por una superficie lateral interna (6) continua al cuerpo (2).
- 11) La empuñadura según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, se caracteriza porque el cuerpo (2) se extiende a lo largo de un eje (A) curvo que comprende una porción de fijación (3) para la conexión a un recipiente para la cocción y una porción de mango (4), dispuesto adyacente a la porción de fijación a lo largo de dicho eje (A), destinada a su aferramiento, esta cavidad longitudinal (5) está formada, en su totalidad, al interior de dicha porción de mango (4).
- 12) La empuñadura según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, se caracteriza porque dicha cavidad longitudinal (5) es una cavidad ciega, y está cerrada respecto a la primera extremidad (2a) del cuerpo

STEFANO LUCCHESI
TRADUCTOR E INTERPRETE OFICIALE
RESOLUCION No. 0367 MINISTERO DE JUSTICIA 1987

[Signature: Stefano Lucchesi]

HESI
E OFICIAL
JUSTICIA 1987

(2) y está abierta respecto a una segunda extremidad (2b) del cuerpo (2), opuesta a la primera extremidad (2a).

13) Procedimiento para la fabricación de una empuñadura (1) para recipientes para la cocción, del tipo que tiene un cuerpo (2) monolítico alargado, que comprende una fase de moldeado (vaciado) de un material plástico, en un molde (10) provisto completamente de una sede de moldeado (11) en la forma de la empuñadura (1); el procedimiento se caracteriza por prever en dicho molde (10) un elemento móvil (15) que define una cavidad longitudinal (5) interna al cuerpo (2) y del hecho que, después de esta fase de moldeado, el elemento móvil (15) se saca de una extremidad del cuerpo (2), de modo que libere la cavidad longitudinal (5).

14) Procedimiento según la reivindicación 13, caracterizado porque el elemento móvil (15) es un inserto alargado de forma arqueada.

15) Procedimiento según la reivindicación 13 o 14, caracterizado porque el elemento móvil (15) está ahusado (dando forma más delgada) hacia un extremo libre (15a).

16) Procedimiento según una de las reivindicaciones de 13 a 15, caracterizado por el hecho que el elemento móvil (15) se extrae a través de una trayectoria curvilínea (A).

17) Procedimiento según la reivindicación 16, caracterizado por el hecho que dicha trayectoria curvilínea (A) yace en un plano medianero de la empuñadura (1).

STEFANO LUCCHESI
TRADUCTOR E INTERPRETE OFICIAL
RESOLUCION No. 6967 MINJUSTICIA 1987

Lucchesi Stefano

RESUMEN

Una empuñadura para un recipiente para la cocción, comprende un cuerpo (2) monolítico alargado, realizado en un material plástico y provisto, en su extremidad (2a), por una porción de fijación (3) para la conexión a un recipiente para la cocción; el cuerpo (2) presenta internamente una cavidad longitudinal (5), extendida a lo largo de un tramo que será aferrado.

Fig. 1.

STEFANO LUCCHESI
TRADUCTOR E INTERPRETE UFFICIALE
RESOLUZIONE No. 0367 MINISTERO 1987

Stefano Lucchesi



**Europäisches
Patentamt**

**European
Patent Office**

**Office européen
des brevets**

49

Bescheinigung

Certificate

Attestation

Die angehefteten Unterla-
gen stimmen mit der
ursprünglich eingereichten
Fassung der auf dem näch-
sten Blatt bezeichneten
europäischen Patentanmel-
dung überein.

The attached documents
are exact copies of the
European patent application
described on the following
page, as originally filed.

Les documents fixés à
cette attestation sont
conformes à la version
initialement déposée de
la demande de brevet
européen spécifiée à la
page suivante.

Patentanmeldung Nr. Patent application No. Demande de brevet n°

03425012.6

**Der Präsident des Europäischen Patentamts:
Im Auftrag**

For the President of the European Patent Office

**Le Président de l'Office européen des brevets
p.o.**

R C van Dijk



10

SD

Anmeldung Nr:
Application no.: 03425012.6
Demande no:

Anmeldetag:
Date of filing: 14.01.03
Date de dépôt:

Anmelder/Applicant(s)/Demandeur(s):

La Termoplastic F.B.M. S.R.L.
Via del Tornago, Z.I.
21010 Arsago Seprio (Varese)
ITALIE

Bezeichnung der Erfindung/Title of the invention/Titre de l'invention:
(Falls die Bezeichnung der Erfindung nicht angegeben ist, siehe Beschreibung.
If no title is shown please refer to the description.
Si aucun titre n'est indiqué se référer à la description.)

In Anspruch genommene Priorität(en) / Priority(ies) claimed /Priorité(s)
revendiquée(s)

Staat/Tag/Aktenzeichen/State/Date/File no./Pays/Date/Numéro de dépôt:

Internationale Patentklassifikation/International Patent Classification/
Classification internationale des brevets:

B29C45/00

Am Anmeldetag benannte Vertragsstaaten/Contracting states designated at date of
filing/Etats contractants désignés lors du dépôt:

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IT LU MC NL
PT SE SI SK TR LI

**IMPUGNATURA PER UN RECIPIENTE PER LA COTTURA E RELATIVO
PROCEDIMENTO DI FABBRICAZIONE**

La presente invenzione si riferisce a
5 un'impugnatura per un recipiente per la cottura, in
particolare a un manico per una padella, e a un
relativo procedimento di fabbricazione.

Come è noto, i recipienti per la cottura dei
cibi, quali ad esempio, padelle, pentole o casseruole,
10 sono normalmente provvisti di impugnature che possono
essere direttamente afferrate dall'utente anche durante
la cottura, o comunque quando i recipienti sono ancora
caldi. Per ottenere un migliore isolamento termico,
nella grande maggioranza dei casi le impugnature sono
15 realizzate in materiali plastici (polimerici),
tipicamente resine termoindurenti come la bachelite,
piuttosto che in metallo.

Nel caso delle padelle (una padella essendo un
recipiente di cottura, usualmente di forma circolare,
20 dal bordo basso e svasato e provvisto di una singola
impugnatura), il tipo di impugnatura più comune
presenta un corpo di forma genericamente allungata che
è provvisto, ad una estremità, di un attacco per il
collegamento alla padella; tale corpo è normalmente

Scopo della presente invenzione è fornire un'impugnatura per recipienti per la cottura, che sia priva degli inconvenienti descritti, e un relativo procedimento di fabbricazione.

5 Secondo la presente invenzione viene realizzata un'impugnatura per un recipiente per la cottura, comprendente un corpo monolitico allungato, realizzato in un materiale plastico e provvisto, ad una propria prima estremità, di mezzi per la connessione a un
10 recipiente per la cottura, l'impugnatura essendo caratterizzata dal fatto che detto corpo presenta internamente una cavità longitudinale, estendentesi almeno in corrispondenza di un tratto destinato in uso a essere afferrato.

15 In pratica, a causa della cavità longitudinale, il corpo monolitico ha spessore ridotto in corrispondenza del tratto destinato a essere afferrato da un utente. Di conseguenza, in caso di surriscaldamento dell'impugnatura, la quantità di
20 calore che può essere immagazzinata è bassa e il raffreddamento è reso considerevolmente più rapido, in particolare nel tratto destinato a essere afferrato dall'utente. È chiaro che, in questo modo, il rischio di bruciature accidentali viene sostanzialmente

per l'utente. In ogni caso, il raffreddamento dell'impugnatura viene accelerato.

Secondo un ulteriore aspetto dell'invenzione, detta cavità longitudinale è arcuata.

5 In questo modo, la circolazione dell'aria all'interno della cavità longitudinale viene ulteriormente favorita.

Inoltre, detto corpo ha un profil longitudinalmente arcuato.

10 Tale profilo è ergonomico e favorisce la presa da parte dell'utente, rendendo l'impugnatura semplice da maneggiare, oltre che esteticamente pregevole.

Secondo l'invenzione, viene inoltre fornito un procedimento per la fabbricazione di un'impugnatura per
15 recipienti per la cottura, del tipo avente un corpo monolitico allungato, comprendente una fase di stampaggio di un materiale plastico in uno stampo internamente provvisto di una sede di stampaggio di forma corrispondente all'impugnatura; il procedimento
20 essendo caratterizzato dal fatto di prevedere in detto stampo un elemento mobile definente una cavità longitudinale interna a detto corpo e dal fatto che, dopo detta fase di stampaggio, detto elemento estraibile viene estratto da un'estremità di detto

un asse A e presentante un profilo longitudinalmente arcuato. In particolare, l'asse A è un asse curvo mediano di simmetria centrale del corpo 2.

Una prima estremità 2a del corpo 2 è provvista di mezzi 3, di qualsiasi tipo noto, per la connessione ad un recipiente di cottura, quale ad esempio una padella un tegame, di tipo noto e qui per semplicità non mostrato. In particolare, dalla prima estremità 2a del corpo 2 si estende a sbalzo una porzione di attacco 3
10 atta a essere collegata, in modo noto, a un recipiente per la cottura. L'accoppiamento con il recipiente per la cottura può inoltre essere sia fisso, sia reversibile.

Il corpo 2 comprende poi una porzione di presa 4,
15 destinata in uso ad essere afferrata da un utente e disposta adiacente e longitudinalmente consecutiva alla porzione di attacco 3 lungo l'asse A; nella fattispecie non limitativa illustrata, la porzione di presa 4 presenta un restringimento laterale sostanzialmente in
20 corrispondenza di una propria porzione centrale. In particolare, la curvatura longitudinale e il restringimento laterale del corpo 2 sono tali da agevolare la presa dell'impugnatura 1 da parte dell'utente.

55

cavità longitudinale 5 è invece aperta in
corrispondenza della seconda estremità 2b del corpo 2.
Vengono così garantiti la circolazione e il ricambi
dell'aria all'interno della cavità longitudinale 5, in
5 modo da favorire il rapido raffreddamento del corpo 2.

La cavità longitudinale 5 è lateralmente
delimitata da una superficie laterale interna 6
sostanzialmente continua e priva di spigoli vivi del
corpo 2 ed è rastremata verso la prima estremità 2a del
10 corpo 2 stesso, presentando sezione trasversale
decrescente dalla seconda estremità 2b verso la prima
estremità 2a.

Nella fattispecie non limitativa illustrata, la
cavità longitudinale 5 presenta sezione trasversale
15 sostanzialmente quadrangolare a spigoli arrotondati ed
è delimitata da due coppie di opposte superfici
laterali interne 6a, 6b convergenti verso la prima
estremità 2a. La cavità longitudinale 5 è dunque
rastremata verso la prima estremità 2a in due direzioni
20 ortogonali tra loro e all'asse A e definenti
rispettivamente una larghezza L ed una altezza H della
stessa cavità longitudinale 5. In ciascun punto della
cavità longitudinale 5, la larghezza L e l'altezza H
rappresentano le distanze, misurate ortogonalmente

proiezione dell'asola 9 in direzione ortogonale all'asse A è interamente inclusa nell'apertura 7. L'asola 9 permette da un lato l'aggancio dell'impugnatura 1 a un apposito supporto, non
5 mostrato, e, dall'altro, contribuisce a incrementare il ricambio e la circolazione dell'aria all'interno della cavità longitudinale 5.

Un foro passante 70 è praticato attraverso la parete 8b del corpo 2 in corrispondenza della prima
10 estremità 2a, dove la cavità longitudinale 5 è cieca. Il foro passante 70 permette lo sfiato dell'aria presente nella cavità longitudinale 5 e, inoltre, favorisce il deflusso dalla cavità longitudinale 5 di eventuale condensa o acqua di lavaggio.

15 Con riferimento alla figura 3, per la fabbricazione dell'impugnatura 1 viene utilizzato uno stampo 10 internamente provvisto di una sede di stampaggio 11 avente sagoma corrispondente all'impugnatura 1 da realizzare: pertanto, la figura 1
20 rappresenta anche, in negativo, la sede di stampaggi 11. Lo stampo 10 comprende due semistampi 12, 13 accoppiati in modo da delimitare la sede di stampaggio 11 e separabili uno dall'altro per aprire lo stampo 25 ed estrarre il singolo pezzo realizzato. Fra i

dall'estremità di estrazione 15b verso l'estremità libera 15a e presenta sezione trasversale decrescente dall'estremità di estrazione 15b verso l'estremità libera 15a (l'inserto 15 è dunque rastremato verso
5 l'estremità 15a in due direzioni ortogonali tra loro e all'asse A).

L'impugnatura 1 viene realizzata in una fase di stampaggio condotta nello stampo 10: un idoneo materiale plastico, preferibilmente un materiale
10 polimerico termoindurente, in particolare una resina fenolica da stampaggio (bachelite), viene introdotto allo stato fluido, a stampo 10 chiuso, nella sede di stampaggio 11 attraverso il condotto di alimentazione 14.

15 Dopo una fase di raffreddamento in cui il materiale plastico solidifica e polimerizza, l'inserto 15 viene estratto dalla seconda estremità 2b del corpo 2 a stampo 10 ancora chiuso. In dettaglio, il carrello 17 viene allontanato dallo stampo 10 e fatto scorrere
20 lungo una traiettoria curvilinea. Preferibilmente, il carrello 17 si sposta parallelamente al piano verticale di mezzeria del corpo 2, lungo l'asse A. In questo modo, l'inserto 15, che è arcuato e rastremato verso l'estremità libera 15a, viene trascinato senza

ogni caso, la cavità longitudinale 5 presenta sempre una conicità dalla prima estremità 2a verso la seconda estremità 2b.

Per quanto riguarda il procedimento di
5 fabbricazione dell'impugnatura 1, l'inserto 15 potrebbe essere estratto dalla cavità longitudinale 5 anche dopo l'apertura dello stampo 10, ossia dopo che i semistampi 12, 13 sono stati separati uno dall'altro.

L'inserto 15 può essere conformato diversamente
10 da quanto illustrato, pur mantenendo sempre una conicità dall'estremità di estrazione 15b verso l'estremità libera 15a.

(2b), è obliqua rispetto a detto asse (A).

5) Impugnatura secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detta cavità longitudinale (5) è rastremata verso detta prima estremità (2a).

6) Impugnatura secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, caratterizzata dal fatto che detta cavità longitudinale (5) è arcuata.

7) Impugnatura secondo la rivendicazione 6, caratterizzata dal fatto che detto corpo (2) ha un profilo longitudinalmente arcuato.

8) Impugnatura secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, caratterizzata dal fatto che detto corpo (2) presenta un foro passante (70), praticato in corrispondenza di detta prima estremità (2a) e comunicante con detta cavità longitudinale (5).

9) Impugnatura secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, caratterizzata dal fatto che detto materiale plastico è un materiale polimerico termoindurente, in particolare una resina fenolica da stampaggio.

10) Impugnatura secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, caratterizzata dal fatto che detto corpo (2) è un corpo tubolare internamente cavo e detta cavità longitudinale (5) è lateralmente

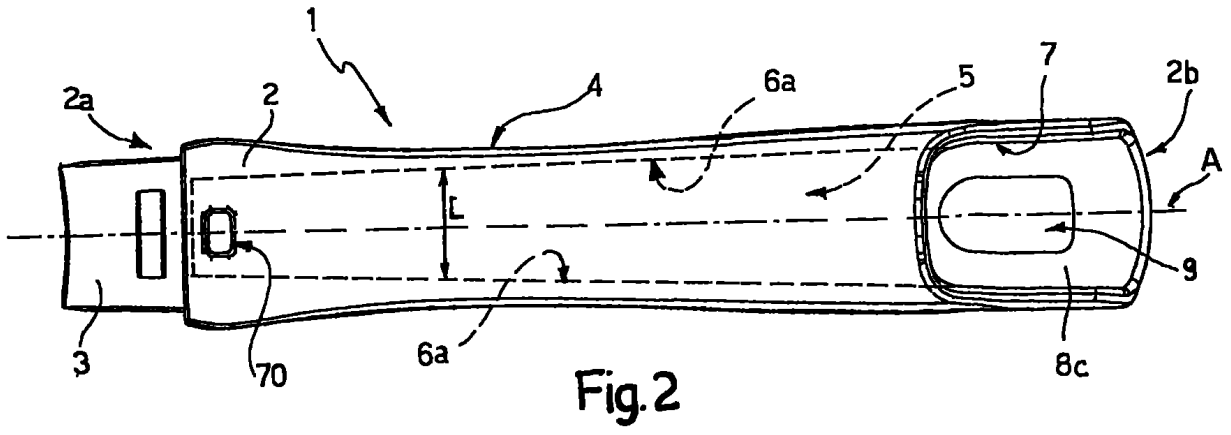
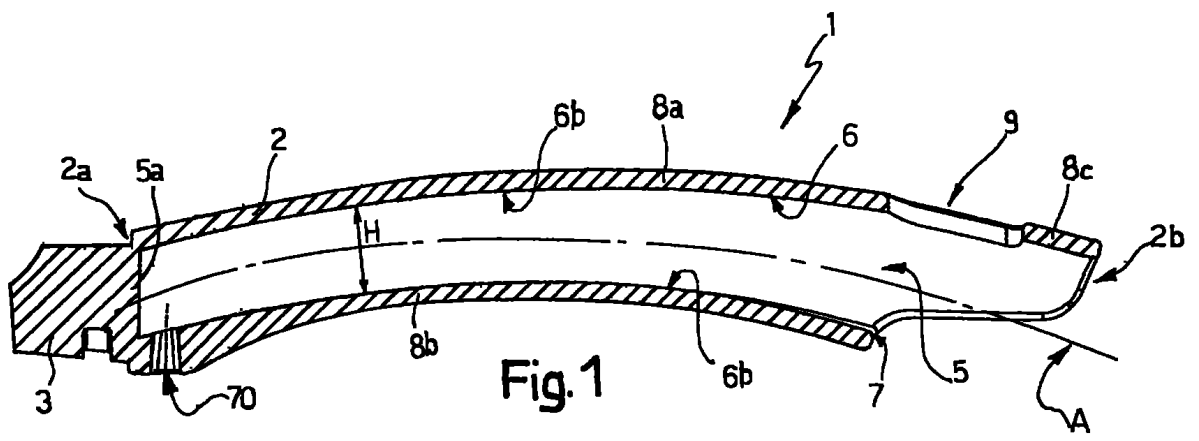
all'impugnatura (1); il procedimento essendo caratterizzato dal fatto di prevedere in detto stampo (10) un elemento mobile (15) definente una cavità longitudinale (5) interna a detto corpo (2) e dal fatto che, dopo detta fase di stampaggio, detto elemento mobile (15) viene estratto da un'estremità di detto corpo (2), in modo da liberare detta cavità longitudinale (5).

14) Procedimento secondo la rivendicazione 13, caratterizzato dal fatto che detto elemento mobile (15) è un inserto allungato di forma arcuata.

15) Procedimento secondo la rivendicazione 13 o 14, caratterizzato dal fatto che detto elemento mobile (15) è rastremato verso una propria estremità libera (15a).

16) Procedimento secondo una delle rivendicazioni da 13 a 15, caratterizzato dal fatto che detto elemento mobile (15) viene estratto lungo una traiettoria curvilinea (A).

17) Procedimento secondo la rivendicazione 16, caratterizzato dal fatto che detta traiettoria curvilinea (A) giace in un piano di mezzeria dell'impugnatura (1).



61

1/2

1/2

61