

19



Octrooi Centrum
Nederland

11 1032822

12 C OCTROOI²⁰

21 Aanvraag om octrooi: 1032822

51 Int.Cl.:
B65G17/40 (2006.01) B29C45/14 (2006.01)

22 Ingediend: 07.11.2006

41 Ingeschreven:
08.05.2008 I.E. 2008/07

47 Dagtekening:
08.05.2008

45 Uitgegeven:
01.07.2008 I.E. 2008/07

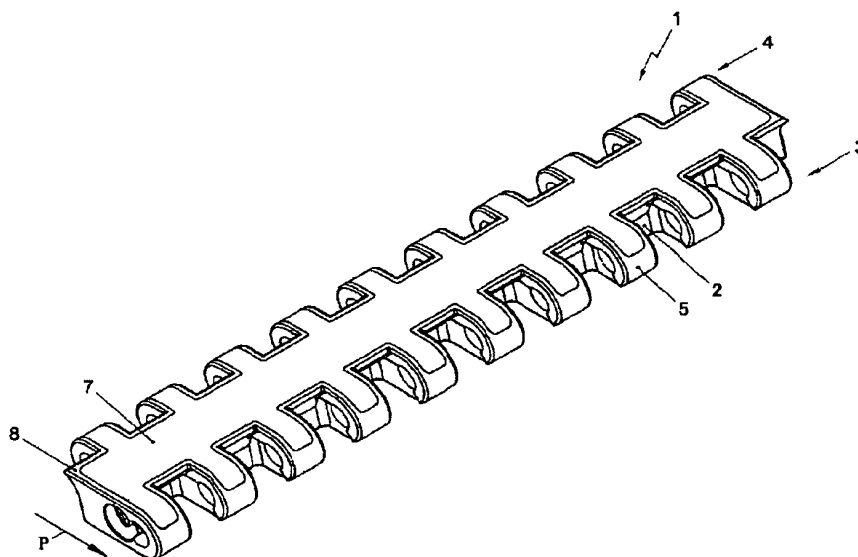
73 Octrooihouder(s):
Rexnord FlatTop Europe B.V. te
's-Gravenzande.

72 Uitvinder(s):
Gijsbertus Johannes Verduijn te Terheijden.

74 Gemachtigde:
Drs. M.J. Hatzmann c.s. te 2508 DH
Den Haag.

54 **Module voor een modulaire transporteur en modulaire transporteur.**

57 Module voor een modulaire transporteur, omvattende een kunststof lijfdeel dat aan zich dwars op een transportrichting uitstrekkende voor- en achterzijden is voorzien van schamierogen, met het kenmerk, dat het oppervlak van het lijfdeel althans gedeeltelijk is voorzien van een thermisch aangehechte metaalfolie. Tevens is beschreven een werkwijze voor het spuitgieten van een module voor een modulaire transporteur, omvattende de stappen van: het bij geopende matrijs in de vormholte inbrengen van één of meer stukken metaalfolie, bijvoorbeeld polymeer gecoat metaalfolie; het bij gesloten matrijs ter vorming van een lijfdeel van de module injecteren van thermoplastisch kunststof materiaal in de vormholte, waarbij de metaalfolie thermisch wordt aangehecht aan het oppervlak van het lijfdeel.



NL C 1032822

De inhoud van dit octrooi komt overeen met de oorspronkelijk ingediende beschrijving met conclusie(s) en eventuele tekening(en).

Octrooi Centrum Nederland is een agentschap van het ministerie van Economische Zaken.

Titel: Module voor een modulaire transporteur en modulaire transporteur

De uitvinding heeft betrekking op een module voor een modulaire transporteur, omvattende een kunststoffen lijfdeel, dat aan zich dwars op een transportrichting uitstreckende voor- en achterzijden is voorzien van scharnierogen.

Een dergelijke module is algemeen bekend en wordt gebruikelijkerwijs toegepast om een modulaire transportmat of een modulaire transportketting te vormen door in transportrichting een meervoudig aantal opeenvolgende modules achtereen te plaatsen, waarbij opeenvolgende modules samenwerken en door middel van een zich dwars op de transportrichting door de samenwerkende ogen heen uitstreckende scharnierpen.

Dergelijke modulaire transporteurs worden veelvuldig toegepast voor het industrieel transport van producten. Door een kunststoffen lijfdeel zijn de modules relatief licht van gewicht, niet-corroderend en zijn ze relatief makkelijk te reinigen. Bij modulaire transportmatten kunnen dwars op de transportrichting meerdere modules in de mat zijn opgenomen waarbij opeenvolgende modules bijvoorbeeld volgens een baksteen patroon ten opzichte van elkaar kunnen verspringen.

Bij sommige toepassingen is het oppervlak van het lijfdeel echter onvoldoende krasvast, onvoldoende slagvast en/of onvoldoende slijtagebestendig. Met name het door het bovenvlak van het lijfdeel gevormde transportvlak kan bij sommige toepassingen te snel beschadigen, krassen of slijten door interactie met de te transporteren producten.

Wanneer men in dergelijke situaties toch een modulaire transporteur wil toepassen, is men gewoonlijk aangewezen op een

1032822

transporteur waarvan de modules zijn vervaardigd uit een metaal. Een metalen transporteur is echter aanzienlijk zwaarder en kostbaarder.

De uitvinding beoogt een module voor een modulaire transporteur waarbij met behoud van genoemde voordelen, genoemde nadelen worden

5 tegengegaan. Hiertoe voorziet de uitvinding in een module voor een modulaire transporteur, omvattende een kunststof lijfdeel dat aan zich dwars op een transportrichting uitstreckende voor- en achterzijden is voorzien van scharnierogen, waarbij het oppervlak van het lijfdeel althans gedeeltelijk is voorzien van een thermisch aangehechte metaalfolie.

10 Door het oppervlak van het lijfdeel althans gedeeltelijk te voorzien van thermische aangehechte metaalfolie, kan worden bereikt dat het oppervlak op de plaatsen waar dat nodig is, tegen inslag, krassen en/of slijtage wordt beschermd door een dunne, lichte metaallaag. Door toepassing van een folie kan worden bereikt dat de contour van het oppervlak goed kan worden gevolgd, en door de thermische aanhechting kan 15 een eenvoudige en bedrijfszekere verbinding tussen de metaalfolie en het lijfdeel worden gerealiseerd.

Bij een dergelijke thermische aanhechting hoeft het kunststof materiaal van het lijfdeel niet door of langs de folie heen te reiken tot op het 20 van het lijfdeel afgekeerde oppervlak van de folie om de aanhechting door mechanische opsluiting te realiseren.

Op efficiënte wijze kan bijvoorbeeld het bovenvlak van de module worden voorzien van een thermisch aangehechte metaalfolie. Door eveneens het ondervlak te voorzien van een thermisch aangehechte metaalfolie, kan 25 worden tegengegaan dat de module krom trekt wanneer het verschil in thermische uitzetting tussen de metaalfolie en het kunststof materiaal door een relatief groot temperatuursverschil en/of een relatief grote lengte van de metaalfolie tot kromtrekking zou kunnen leiden.

Op elegante wijze is de metaalfolie integraal gevormd met het 30 lijfdeel. Een dergelijke integrale vorming kan bijvoorbeeld worden bereikt

door de metaalfolie aan het kunststof te hechten door middel van een matrijsvormend proces, zoals spuitgieten. In het bijzonder kan, zoals hierna nog zal worden toegelicht, de module met succes worden gevormd met behulp van spuitgieten van thermoplastische kunststof, in het bijzonder
5 Polymer Injection Forming (PIF).

In deze context betreft een folie een vel met een dikte van minder dan 1 mm. Door de dikte van de metaalfolie kleiner of gelijk aan circa 0,6 mm te kiezen, kan het lijfdeel van de module worden beschermd met behulp van een zeer lichte bescherm laag, die het oppervlak goed kan volgen en die
10 voor veel toepassingen voldoende stevig is.

Door de metaalfolie althans aan de met het lijfdeel samenwerkende zijde te voorzien van een polymeer coating kan een zeer goede thermische aanhechting worden gerealiseerd. In het bijzonder kan een zeer goede aanhechting worden bereikt wanneer gebruik wordt gemaakt van een
15 polymeer gecoat metaal 'Ferrolite' van Corus in combinatie met polymeren zoals bijvoorbeeld PET of een PP-compound.

Op elegante wijze volgt de metaalfolie een reliëf van het oppervlak van het lijfdeel, zoals een anti-slip patroon of een belettering.

De uitvinding heeft eveneens betrekking op een modulaire
20 transportmat, omvattende een meervoudig aantal in een transportrichting opeenvolgende modules met een kunststoffen lijfdeel, dat aan zich dwars op de transportrichting uitstreckende voor- en achterzijden is voorzien van scharnierogen en waarvan het oppervlak van het lijfdeel althans gedeeltelijk is voorzien van een thermisch aangehechte metaalfolie, waarbij
25 scharnierogen van in transportrichting opeenvolgende modules samenwerken en door middel van zich dwars op de transportrichting door de samenwerkende ogen uitstreckende scharnierpennen zijn gekoppeld.

Verder voordelige uitvoeringsvormen zijn weergegeven in de
30 volgconclusies.

De uitvinding zal nader worden toegelicht aan de hand van uitvoeringsvoorbeelden die in een tekening zijn weergegeven. In de tekening toont:

Fig. 1a een schematisch perspectivisch aanzicht van een metaalfolie voor
5 aanhechting aan een kunststoffen lijfdeel;

Fig. 1b een schematisch perspectivisch bovenaanzicht van een module voor een modulaire transportmat volgens de uitvinding;

Fig. 2 een schematisch perspectivisch bovenaanzicht van een module voor een modulaire transportmat volgens de uitvinding waarbij de metaalfolie is
10 voorzien van een reliëf;

Fig. 3a en 3b respectievelijk een perspectivisch boven- en onderzicht van een module voor een modulaire transportmat met aan het boven- en het ondervlak metaalfolie, en

Fig. 4 een schematisch perspectivisch bovenaanzicht van een module voor
15 een ketting volgens de uitvinding.

Opgemerkt wordt dat de figuren slechts schematische weergaven zijn van voorkeursuitvoeringsvormen van de uitvinding die worden beschreven bij wijze van niet-limitatieve uitvoeringsvoorbeelden. In de
20 figuren zijn gelijke of corresponderende onderdelen met dezelfde verwijzingscijfers weergegeven.

Fig. 1b toont een module 1 voor een modulaire transporteur, in het bijzonder een modulaire transportmat. De module 1 omvat een kunststoffen lijfdeel 2 dat in een transportrichting P een voorzijde 3 en een achterzijde 4
25 heeft, die zich elk dwars op de transportrichting P uitstrekken. De voorzijde 3 en de achterzijde 4 zijn voorzien van scharnierogen 5. De module 1 is in dit uitvoeringsvoorbeeld aan een bovenzvlak 8 voorzien van een thermisch aangehechte metaalfolie 7. De metaalfolie 7 voor aanhechting aan het kunststoffen lijfdeel 2 van de module 1 is getoond in fig. 1a. Met deze
30 metaalfolie 7 kan het bovenzvlak 8 van het lijfdeel 2 worden beschermd tegen

onder andere inslag, krassen en/of slijtage van bijvoorbeeld producten die op de module 1 worden getransporteerd.

In een uitvoeringsvorm kan de metaalfolie 7 zijn voorzien van reliëf 12. Dit reliëf 12 kan bijvoorbeeld dienen als anti-slip voor producten die op de module 1 worden getransporteerd.

Op voordelige wijze is de module 1 voorzien van een thermisch aangehechte metaalfolie 7 aan zowel het bovenzvlak 8 als het ondervlak 9, zoals getoond in Fig. 3. Hierdoor kan eventueel kromtrekken van de module 1 worden tegengegaan, wanneer de module 1 na het vormen, via bijvoorbeeld spuitgieten, afkoelt.

Tevens kunnen modules 1 geschikt voor toepassing in een modulaire transportketting worden voorzien van een thermisch aangehechte metaalfolie, zoals getoond in Fig. 4. Door toepassing van thermisch aangehechte metaalfolie kan voor bijvoorbeeld zwaar slijtende toepassingen, zoals in een enkelvoudige toevoerlijn voor een vul- of etiketteermachine, een module 1 overeenkomstig de uitvinding worden gebruikt in plaats van een zwaardere en duurdere stalen kettingmodule.

In het bijzonder wordt de module 1 gevormd met behulp van spuitgieten van thermoplastisch kunststof, zoals Polymer Injection Forming (PIF). Door toepassing van PIF kunnen het kunststof en de metaalfolie 7 in één productiestap aan elkaar worden gehecht en gelijktijdig worden gevormd, waardoor in de module de metaalfolie 7 en het kunststoffen lijfdeel 2 integraal zijn gevormd.

Bij een geopende matrijs wordt in de vormholte een aantal stukken metaalfolie 7 ingebracht. Indien alleen het bovenzvlak 8 van de module 1 wordt voorzien van een metaalfolie 7, kan een stuk metaalfolie 7 voldoende zijn. Indien bijvoorbeeld het bovenzvlak 8 en het ondervlak 9 worden voorzien van metaalfolie 7, dan kunnen twee stukken metaalfolie 7 in de vormholte worden ingebracht.

Bij voorkeur wordt polymeer gecoat metaalfolie 7 in de vormholte ingebracht. De metaalfolie 7 is dan aan een met het lijfdeel 2 samenwerkende zijde voorzien van een polymeercoating, waardoor een zeer goede thermische hechting kan worden gerealiseerd.

5 Bij het sluiten van de matrijshelften kan de metaalfolie 7 eventueel worden afgesneden.

In de gesloten matrijs wordt thermoplastisch kunststof materiaal in de vormholte geïnjecteerd ter vorming van een lijfdeel 2 van de module 1. Hierbij wordt de metaalfolie thermisch aan het oppervlak van het lijfdeel 2
10 gehecht. Onder druk van de geïnjecteerde kunststof, kan de metaalfolie dan de vorm van de vormholte aannemen. Indien in de vormholte een reliëf is aangebracht, kan de metaalfolie door het geïnjecteerde kunststof materiaal tegen het reliëf worden gedrukt zodat in het oppervlak van het lijfdeel een reliëf wordt gevormd dat door de metaalfolie wordt gevolgd.

15 Door de hoge temperatuur van het geïnjecteerde thermoplastische kunststof, en de aanwezigheid van de polymeercoating op de folie 7 ontstaat een thermische aanhechting tussen de folie 7 en kunststof. Deze aanhechting kan worden versterkt indien de folie is voorgecoat met een polymeercoating. De aanhechting kan eventueel ook worden versterkt door
20 de metaalfolie op te ruwen.

Het moge duidelijk zijn dat de uitvinding niet beperkt is tot de hier weergegeven uitvoeringsvoorbeelden. Vele varianten zullen de vakman duidelijk zijn en worden geacht te liggen in het bereik van de uitvinding
25 zoals weergegeven in de hiernavolgende conclusies.

CONCLUSIES

1. Module voor een modulaire transporteur, omvattende een kunststof lijfdeel dat aan zich dwars op een transportrichting uitstreckende voor- en achterzijden is voorzien van scharnierogen, met het kenmerk, dat het oppervlak van het lijfdeel althans gedeeltelijk is voorzien van een thermisch aangehechte metaalfolie.
5
2. Module volgens conclusie 1, waarbij de metaalfolie op het boven- of ondervlak van het lijfdeel is aangehecht.
3. Module volgens conclusie 2, waarbij de metaalfolie aan boven- en ondervlak is aangehecht.
- 10 4. Module volgens één der voorgaande conclusies, waarbij de metaalfolie integraal is gevormd met het lijfdeel.
5. Module volgens één der voorgaande conclusies, waarbij de metaalfolie thermisch op het lijfdeel is gehecht door middel van spuitgieten, in het bijzonder polymer injection forming (PIF).
- 15 6. Module volgens één der voorgaande conclusies, waarbij de metaalfolie een dikte heeft die kleiner of gelijk is aan circa 0,6 mm.
7. Module volgens één der voorgaande conclusies, waarbij de metaalfolie althans aan de met het lijfdeel samenwerkende zijde is voorzien van een polymeer coating.
- 20 8. Module volgens één der voorgaande conclusies, waarbij de metaalfolie althans gedeeltelijk uit staal bestaat.
9. Module volgens één der voorgaande conclusies, waarbij de metaalfolie een reliëf van het oppervlak van het lijfdeel volgt.
10. Modulaire transporteur, omvattende een meervoudig aantal in een
25 transportrichting opeenvolgende modules volgens één der voorgaande conclusies, waarbij scharnierogen van opeenvolgende modules samenwerken

en door middel van zich dwars op de transportrichting door de samenwerkende scharnierogen uitstrekkende scharnierpennen zijn gekoppeld.

2022 0822

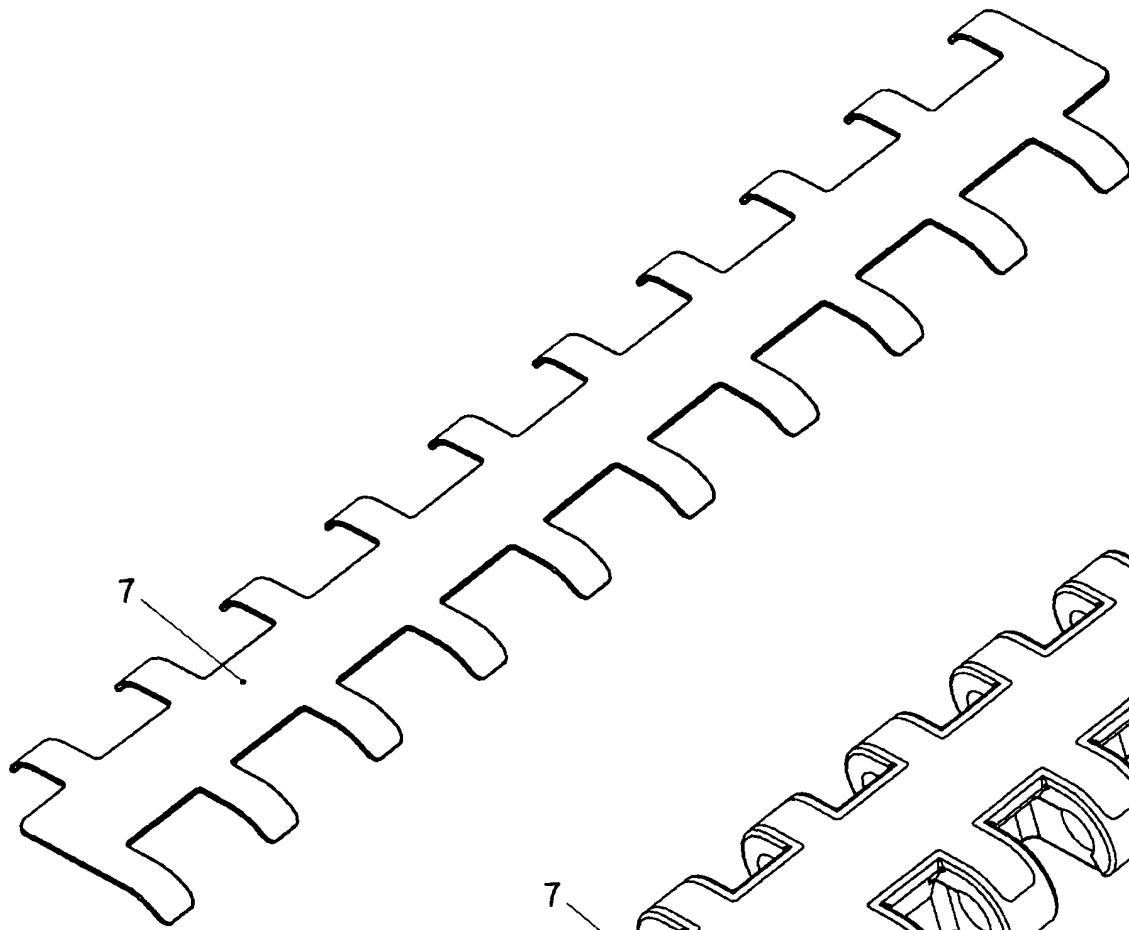


Fig. 1a

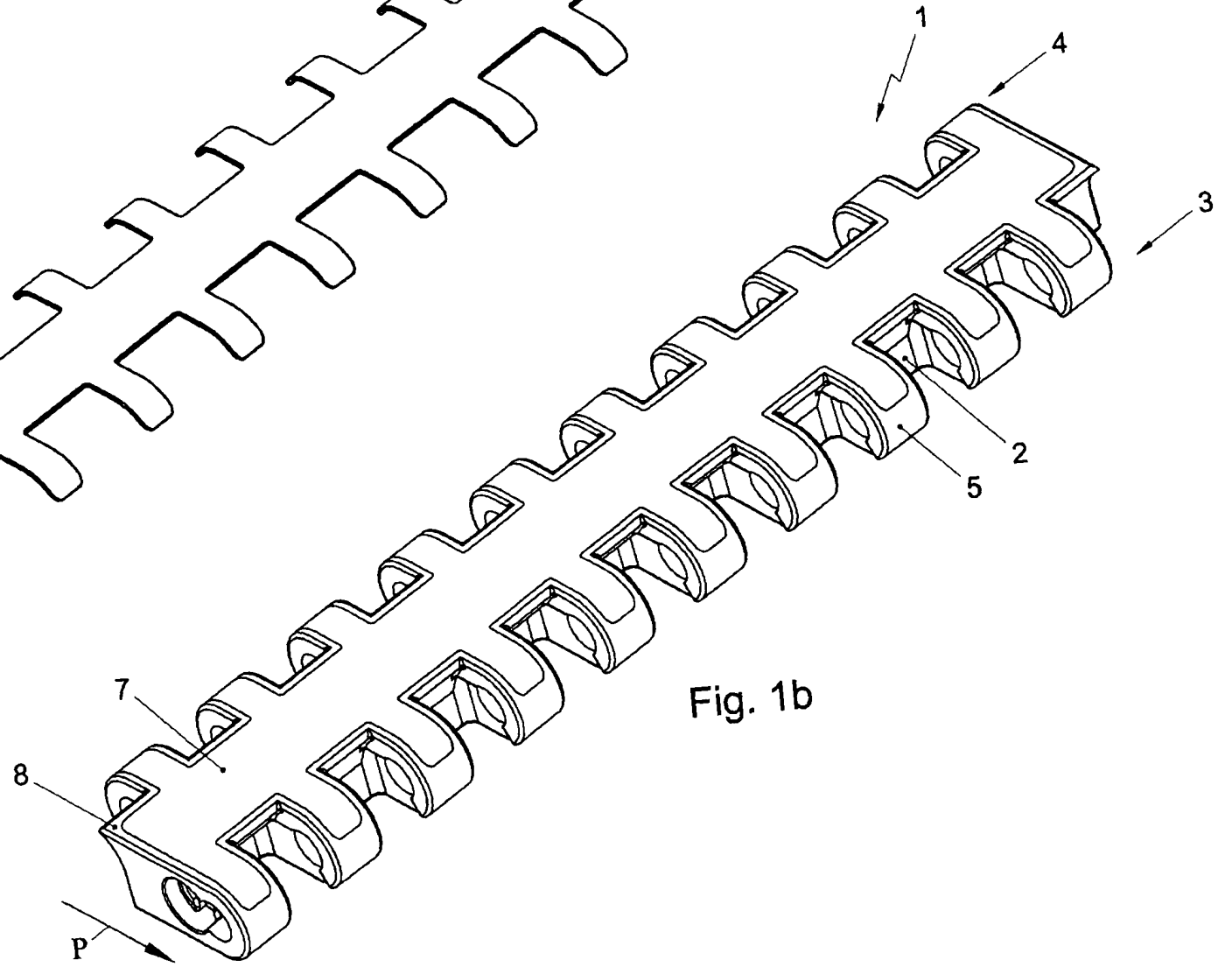


Fig. 1b

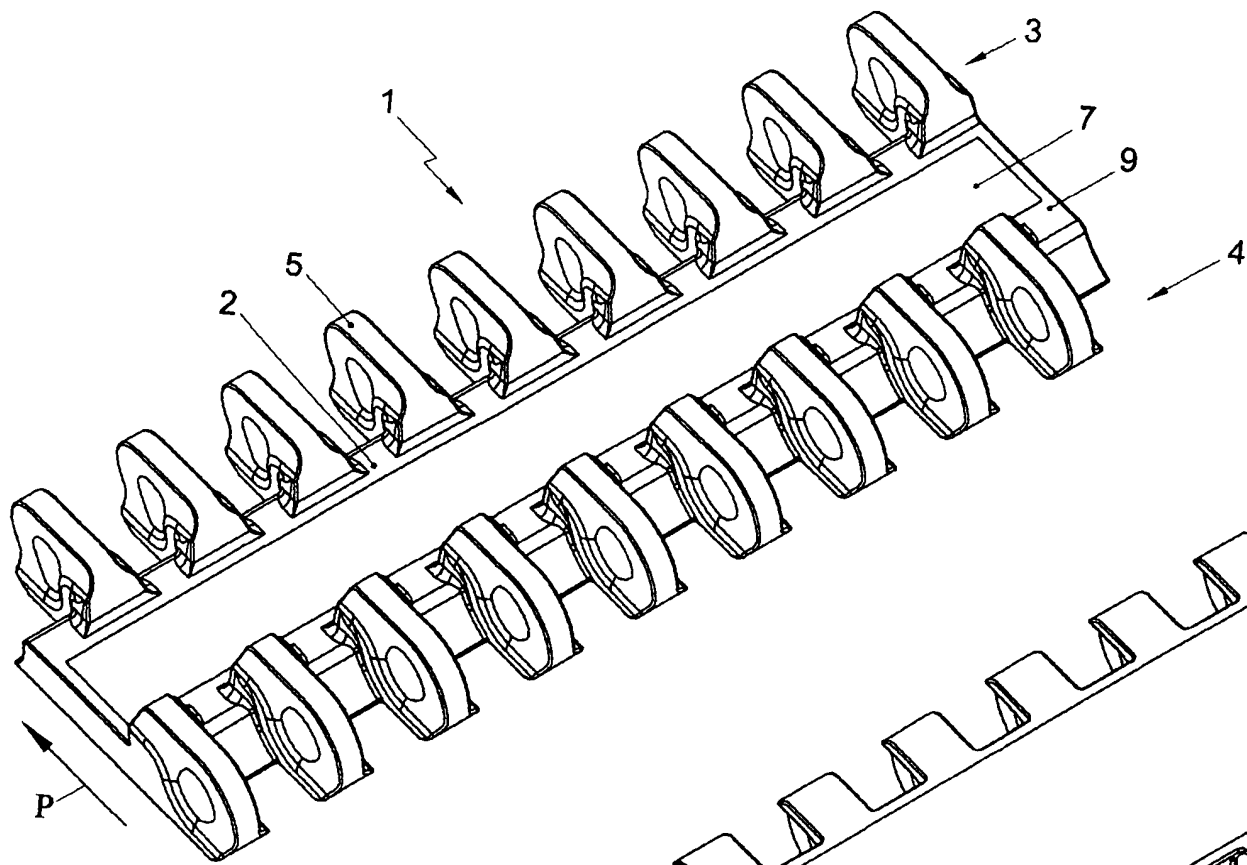


Fig. 3b

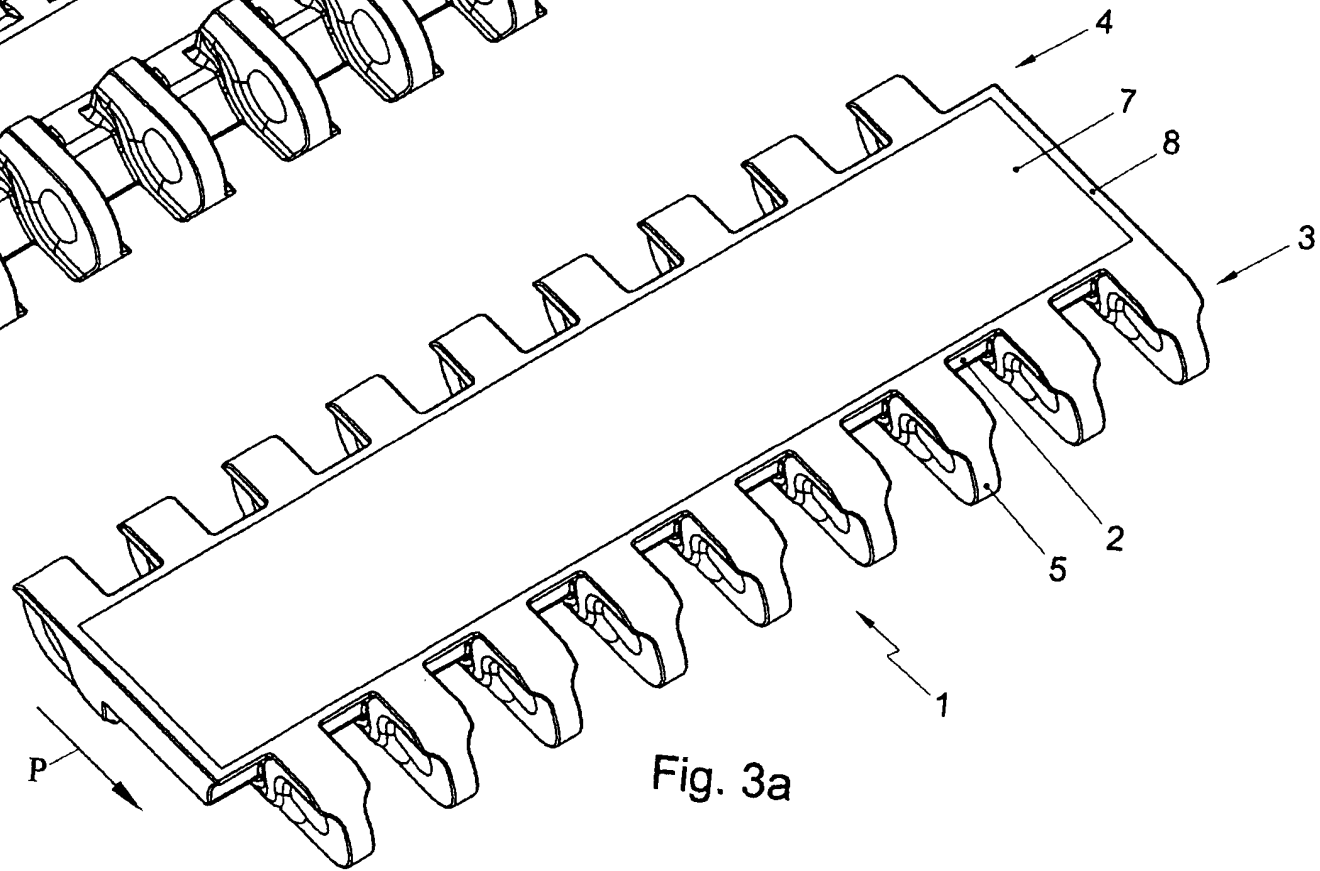


Fig. 3a

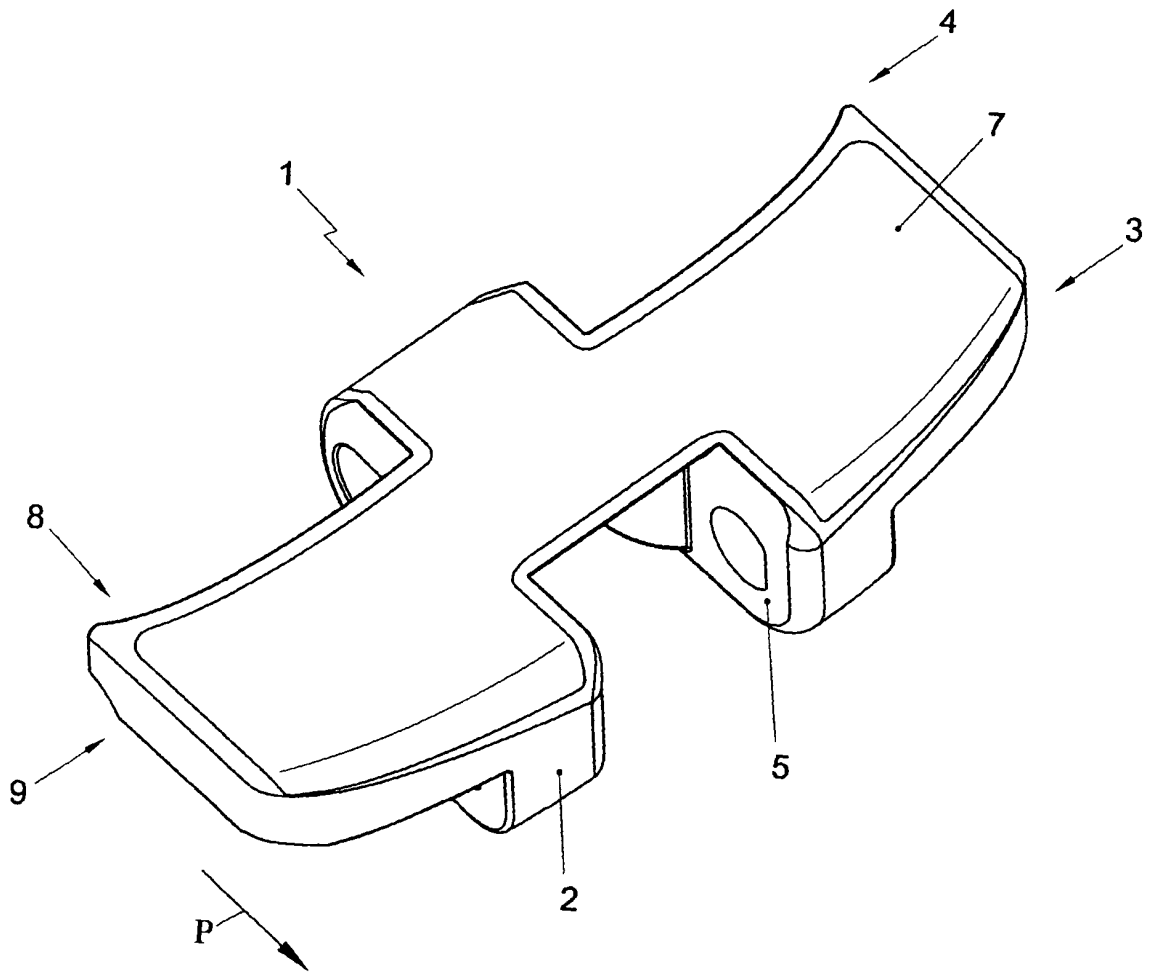


Fig. 4

1032822

SAMENWERKINGSVERDRAG (PCT)

RAPPORT BETREFFENDE NIEUWHEIDSONDERZOEK VAN INTERNATIONAAL TYPE

IDENTIFICATIE VAN DE NATIONALE AANVRAGE	KENMERK VAN DE AANVRAGER OF VAN DE GEMACHTIGDE P71455NL00
Nederlands aanvraag nr. 1032822	Indieningsdatum 07-11-2007
	Ingeroepen voorrangsdatum
Aanvrager (Naam) Rexnord FlatTop Europe BV	
Datum van het verzoek voor een onderzoek van internationaal type	Door de Instantie voor Internationaal Onderzoek aan het verzoek voor een onderzoek van internationaal type toegekend nr. SN 47837
I. CLASSIFICATIE VAN HET ONDERWERP (bij toepassing van verschillende classificaties, alle classificatiesymbolen opgeven)	
Volgens de internationale classificatie (IPC) B65G17/40 B29C45/14	
II. ONDERZOCHE GEBIEDEN VAN DE TECHNIEK	
Onderzochte minimumdocumentatie	
Classificatiesysteem	Classificatiesymbolen
IPC8	B65G B29C
Onderzochte andere documentatie dan de minimum documentatie, voor zover dergelijke documenten in de onderzochte gebieden zijn opgenomen	
III.	GEEN ONDERZOEK MOGELIJK VOOR BEPAALDE CONCLUSIES (opmerkingen op aanvullingsblad)
IV.	GEBREK AAN EENHEID VAN UITVINDING (opmerkingen op aanvullingsblad)

**ONDERZOEKSRAPPORT BETREFFENDE HET
RESULTAAT VAN HET ONDERZOEK NAAR DE STAND
VAN DE TECHNIEK VAN HET INTERNATIONALE TYPE**

Nummer van het verzoek om een onderzoek naar
de stand van de techniek
NL 1032822

A. CLASSIFICATIE VAN HET ONDERWERP
INV. B65G17/40 B29C45/14

Volgens de Internationale Classificatie van octrooien (IPC) of zowel volgens de nationale classificatie als volgens de IPC.

B. ONDERZOCHE GEBIEDEN VAN DE TECHNIEK

Onderzochte minimum documentatie (classificatie gevolgd door classificatiesymbolen)
B65G B29C

Onderzochte andere documentatie dan de minimum documentatie, voor dergelijke documenten, voor zover dergelijke documenten in de onderzochte gebieden zijn opgenomen

Tijdens het onderzoek geraadpleegde elektronische gegevensbestanden (naam van de gegevensbestanden en, waar uitvoerbaar, gebruikte trefwoorden)
EPO-Internal

C. VAN BELANG GEACHTE DOCUMENTEN

Categorie °	Geciteerde documenten, eventueel met aanduiding van speciaal van belang zijnde passages	Van belang voor conclusie nr.
Y	EP 0 990 602 A (KRONES AG [DE]) 5 april 2000 (2000-04-05) alinea [0004] - alinea [0005] -----	1-10
Y	JP 59 109337 A (DAINIPPON PRINTING CO LTD) 25 juni 1984 (1984-06-25) samenvatting -----	1-10
A	EP 0 083 119 A (MARBETT S N C DI MARIANI BETTA [IT]) 6 juli 1983 (1983-07-06) bladzijde 2, regel 16 - regel 35 -----	
A	DE 296 04 910 U1 (KUNDISCH GMBH & CO KG [DE]) 18 juli 1996 (1996-07-18) het gehele document -----	

Verdere documenten worden vermeld in het vervolg van vak C.

Leden van dezelfde octrooifamilie zijn vermeld in een bijlage

° Speciale categorieën van aangehaalde documenten

A niet tot de categorie X of Y behorende literatuur die de stand van de techniek beschrijft

D in de octrooiaanvraag vermeld

E eerdere octrool(aanvraag), gepubliceerd op of na de indieningsdatum, waarin dezelfde uitvinding wordt beschreven

L om andere redenen vermelde literatuur

O niet-schriftelijke stand van de techniek

P tussen de voorrangsdatum en de indieningsdatum gepubliceerde literatuur

T na de indieningsdatum of de voorrangsdatum gepubliceerde literatuur die niet bezwarend is voor de octrooiaanvraag, maar wordt vermeld ter verheldering van de theorie of het principe dat ten grondslag ligt aan de uitvinding

X de conclusie wordt als niet nieuw of niet inventief beschouwd ten opzichte van deze literatuur

Y de conclusie wordt als niet inventief beschouwd ten opzichte van de combinatie van deze literatuur met andere geciteerde literatuur van dezelfde categorie, waarbij de combinatie voor de vakman voor de hand liggend wordt geacht

& lid van dezelfde octrooifamilie of overeenkomstige octrooipublicatie

Datum waarop het onderzoek naar de stand van de techniek van internationaal type werd voltooid

25 Juni 2007

Verzenddatum van het rapport van het onderzoek naar de stand van de techniek van internationaal type

Naam en adres van de instantie

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

De bevoegde ambtenaar

Schneider, Marc

**ONDERZOEKSRAPPORT BETREFFENDE HET
RESULTAAT VAN HET ONDERZOEK NAAR DE STAND
VAN DE TECHNIEK VAN HET INTERNATIONALE TYPE**

Informatie over leden van dezelfde octroofamilie

Nummer van het verzoek om een onderzoek naar
de stand van de techniek

NL 1032822

In het rapport genoemd octrooigeschrift	Datum van publicatie	Overeenkomend(e) geschrift(en)	Datum van publicatie
EP 0990602	A	05-04-2000 DE 29817213 U1	25-11-1999
JP 59109337	A	25-06-1984 GEEN	
EP 0083119	A	06-07-1983 GEEN	
DE 29604910	U1	18-07-1996 GEEN	



File No. SN47837	Filing date (day/month/year) 07.11.2006	Priority date (day/month/year)	Application No. NL1032822
International Patent Classification (IPC) INV. B65G17/40 B29C45/14			
Applicant Rexnord FlatTop Europe B.V. te 's-Gravenzande			

This opinion contains indications relating to the following items:

- Box No. I Basis of the opinion
- Box No. II Priority
- Box No. III Non-establishment of opinion with regard to novelty, inventive step and industrial applicability
- Box No. IV Lack of unity of invention
- Box No. V Reasoned statement with regard to novelty, inventive step or industrial applicability; citations and explanations supporting such statement
- Box No. VI Certain documents cited
- Box No. VII Certain defects in the application
- Box No. VIII Certain observations on the application

	Examiner Schneider, Marc
--	-----------------------------

WRITTEN OPINION**Box No. I Basis of this opinion**

1. This opinion has been established on the basis of the latest set of claims filed before the start of the search.
2. With regard to any **nucleotide and/or amino acid sequence** disclosed in the application and necessary to the claimed invention, this opinion has been established on the basis of:
 - a. type of material:
 - a sequence listing
 - table(s) related to the sequence listing
 - b. format of material:
 - on paper
 - in electronic form
 - c. time of filing/furnishing:
 - contained in the application as filed.
 - filed together with the application in electronic form.
 - furnished subsequently for the purposes of search.
3. In addition, in the case that more than one version or copy of a sequence listing and/or table relating thereto has been filed or furnished, the required statements that the information in the subsequent or additional copies is identical to that in the application as filed or does not go beyond the application as filed, as appropriate, were furnished.
4. Additional comments:

Box No. V Reasoned statement with regard to novelty, inventive step or industrial applicability; citations and explanations supporting such statement

1. Statement

Novelty	Yes: Claims	1-10
	No: Claims	
Inventive step	Yes: Claims	
	No: Claims	1-10
Industrial applicability	Yes: Claims	1-10
	No: Claims	

2. Citations and explanations

see separate sheet

Re Item V

**Reasoned statement with regard to novelty, inventive step or industrial applicability;
citations and explanations supporting such statement**

Reference is made to the following documents:

- D1: EP-A-0 990 602 (KRONES) 5 April 2000 (2000-04-05);
- D2: EP-A-0 083 119 (MARBETT) 6 juli 1983 (1983-07-06);
- D3: JP 59 109337 A (DAINIPPON PRINTING) 25 juni 1984 (1984-06-25);
- D4: DE 296 04 910 U1 (KUNDISCH) 18 juli 1996 (1996-07-18).

- 1.1 It is known from documents D1 and D2 to provide a synthetic module of a modular belt with a metallic upper layer, which has better anti-wear characteristics as the synthetic material of the module. Document D1 discloses in particular such a module obtained by placing a metallic plate in the matrix prior to injection moulding of the module.
 - 1.2 The subject-matter of claim 1 therefore differs from this known module in that the metallic layer is a thermally applied metallic film.
 - 1.3 As this method of applying a metallic layer to an injection-moulded article is already known from the prior art (see documents D3 and D4), thermally applied metallic film is merely one of several well-known possibilities to provide a synthetic module with a metallic upper layer from which the skilled person would select, in accordance with circumstances, without the exercise of inventive skill.
The subject-matter of claims 1 and 10 does not meet the criteria of patentability with respect to inventive step.
2. The features of dependent claims 2-9 being either known from one of the documents D1-D4 or obvious, these claims do not meet either the criteria of patentability with respect to inventive step.

**WRITTEN OPINION
(SEPARATE SHEET)**

Application number
NL1032822
