



NUMERO DE PUBLICATION : 1002700A6

NUMERO DE DEPOT : 9000861

MINISTERE DES AFFAIRES ECONOMIQUES

Classif. Internat.: B65H B42D G09F

Date de délivrance : 07 Mai 1991

Le Ministre des Affaires Economiques,

Vu la Convention de Paris du 20 Mars 1883 pour la Protection de la propriété industrielle;

Vu la loi du 28 Mars 1984 sur les brevets d' invention, notamment l' article 22;

Vu l' arrêté royal du 2 Décembre 1986 relatif à la demande, à la délivrance et au maintien en vigueur des brevets d' invention, notamment l' article 28;

Vu le procès verbal dressé le 07 Septembre 1990 à 14h15
à l' Office de la Propriété Industrielle

ARRETE:

ARTICLE 1.- Il est délivré à : CREATIVE EUROPE LIMITED
Kinnear Court Cumberland Street, DUBLIN 2(IRLANDE)

représenté(e)(s) par : COLENS Alain, BUGNION S.A., Rue de Namur, 43 bte 3 -
B-1000 BRUXELLES.

un brevet d' invention d' une durée de 6 ans, sous réserve du paiement des taxes annuelles, pour : BANDE DE SUPPORT POUR CARTES.

INVENTEUR(S) : Saul Garry, Woodbine Road 27, Stillorgan, County Dublin (IE)

Priorité(s) 30.11.89 IE IEA 382389

ARTICLE 2.- Ce brevet est délivré sans examen préalable de la brevetabilité de l' invention, sans garantie du mérite de l' invention ou de l' exactitude de la description de celle-ci et aux risques et périls du(des) demandeur(s).

Bruxelles, le 07 Mai 1991
PAR DELEGATION SPECIALE :

WUYTS L.
Economi

- 1 -

Bande de support pour cartes.

5 La présente invention se rapporte à un procédé pour produire des cartes de nature quelconque, tels que des étiquettes, des cartes de visite, des cartes de membre, des tickets d'entrée, des passeports de sécurité, des pièces de jouets ou de jeux. Tous ces objets seront donc désignés de manière générale comme étant des cartes.

10 Selon l'invention, on propose un procédé pour former une suite de cartes en bande sur un support de transport comprenant les étapes suivantes :

- 15 - application d'un adhésif entre une bande de matière adéquate pour une carte et un support de transport,
- recouvrement de la bande par le support de transport pour former un laminé,
- découpe du laminé selon le contour désiré, afin de
20 former des cartes comme définies ci-dessus.

L'invention sera mieux comprise à partir de la description qui suit donnée à titre d'exemple seulement en se référant aux dessins en annexe dans lesquels :

25 la fig. 1 est une vue en perspective du dessus d'une bande de cartes selon l'invention.

30 la fig. 2 est une vue en perspective du dessous de la bande selon la fig. 1

la fig. 3 est une vue de côté de la bande

- 2 -

la fig. 4 est une vue schématique en perspective du procédé utilisé pour former une bande de cartes selon l'invention

5 la fig. 5 est une vue de l'avant d'une carte et,

la fig. 6 est une vue de l'arrière de la carte de la fig. 5

10 En se référant aux dessins, on a illustré une bande 1 pour cartes 2 selon l'invention, obtenu selon un procédé qui fait également partie de l'invention. Chacune des cartes 2 présente une face avant 3 et une face arrière 4. La bande comprend un support de transport 5 qui est fait
15 de matière transparente telle que le chlorure de polyvinyle et une pluralité de cartes 2 sont espacées le long de la bande 1 et placées de manière réversible avec un adhésif non liquide sur le support de transport 4, la face avant se présentant vers le bas. La bande
20 transporteuse ou support de transport 5 présente des trous ou perforations d'indexation et de repérage 8 pour l'adapter à une imprimante commandée par ordinateur avec impression automatique à partir de l'ordinateur au moins sur les faces arrières 4 des cartes 2.

25

Comme indiqué à la fig. 4 la bande 1 selon l'invention est obtenue de la manière suivante. Une bande de matière
10 appropriée pour la fabrication de cartes est d'abord passée dans un poste de d'impression 11 où au moins une partie de la face avant 3 de la matière 10 fait l'objet
30 d'une impression. La face imprimée avant 3 de la bande de matière 10 est alors recouverte avec un adhésif non liquide au niveau d'un poste de recouvrement 15 et un film transporteur, constitué de matière transparente tel

- 3 -

du PVC, est appliqué sur l'adhésif à un poste 16. Le laminé ainsi formé passe alors à travers un poste de polymérisation 18 où l'adhésif est réticulé par rayonnement électromagnétique p.e. par la lumière ultraviolette qui est appliquée à travers le transporteur transparent 5.

La bande 1 passe alors à un poste de découpage 20 où la matière 10 est découpée selon le profil voulu.

Les bandes ainsi fabriquées peuvent alors alimenter une imprimante reliée à un ordinateur en utilisant les trous de repérage 8 et ainsi n'importe quelle information ou donnée peut être imprimée sur la face arrière 4 des cartes.

Les cartes sont chacune individuellement solidaires du transporteur de manière réversible et peuvent être décollées tout en laissant l'adhésif sur le support de transport.

Les cartes ainsi fabriquées peuvent être utilisées pour n'importe quelle fonction p.e. comme étiquettes à utiliser sur des vêtements et autres objets similaires, des cartes de membre, des cartes professionnelles, des tickets d'entrée pour des concerts, des parties de football etc..., des passeports de sécurité, des plaques, des pièces pour jouets et jeux et pour bien d'autres applications.

30

- 4 -

On comprendra que la matière 10 peut se présenter dans n'importe quelle épaisseur et n'importe quelle largeur. Il peut s'agir par exemple d'une bande de matière métallique, de matière cartonnée, de matière plastique etc...

On notera aussi que si on le désire, cette bande de matière peut être décorée ou imprimée sur n'importe laquelle ou en fait sur les deux faces avant ou après son application sur le transporteur. Par exemple, la matière peut être photosensible sur une face et une image peut être ensuite formée.

On peut prévoir n'importe quel type d'arrangement des cartes sur le support de transport.

On comprendra enfin que l'adhésif ne doit pas nécessairement couvrir l'entièreté de la face avant de la bande de matière formant les cartes. Il peut être localisé par exemple aux emplacements qui ne sont pas retenus lorsque les cartes sont enlevées.

25

30

Revendications :

- 5 1 Procédé pour former une suite de cartes en bande sur un support de transport, comprenant les étapes suivantes :
- application d'un adhésif entre d'une part une bande de matière adéquate pour former des cartes et d'autre part un support de transport,
 - 10 - recouvrement de la bande par le support de transport pour former un laminé,
 - découpe du laminé selon le contour désiré, afin de former des cartes comme définies ci-dessus.
- 15 2. Procédé selon la revendication 1 dans lequel l'adhésif est un adhésif non liquide qui est étendu sur la matière en bande avant d'être recouvert par le support de transport.
- 20 3. Procédé selon la revendication 1 ou 2 dans lequel le support de transport est fait de matière translucide.
- 25 4. Procédé comme revendiqué dans n'importe laquelle des revendications précédentes dans lequel l'adhésif est réticulé par un rayonnement électromagnétique tel de la lumière ultra-violette, à travers le support de transport après que celui-ci ait été appliqué sur la matière et l'adhésif.

- 6 -

5. Procédé comme revendiqué dans n'importe laquelle des revendications précédentes dans lequel le support de transport est adapté pour l'impression par ordinateur et comprend des trous ou perforations de repérage pour pouvoir alimenter une imprimante d'ordinateur.

6. Procédé tel que décrit dans ses principes ci-dessus en se référant aux dessins.

7. Cartes fabriquées par un procédé tel que revendiqué dans n'importe laquelle des revendications précédentes.

15

20

25

30

- 7 -



