

Brevet N°

87532

du 31 mai 1989

Titre délivré

GRAND-DUCHÉ DE LUXEMBOURG



Monsieur le Ministre
de l'Économie et des Classes Moyennes
Service de la Propriété Intellectuelle
LUXEMBOURG

Demande de Brevet d'Invention

I. Requête

La société dite: DAIMATSU KAGAKU KOGYO CO., LTD., 2-1, Obasecho, Tennoji-ku, Osaka-shi, Osaka, Japon, représentée par Monsieur Jacques de Muyser, agissant en qualité de mandataire

dépose(nt) ce trente-et-un mai 1900 quatre-vingt neuf

à 15 heures, au Ministère de l'Économie et des Classes Moyennes, à Luxembourg;

1. la présente requête pour l'obtention d'un brevet d'invention concernant:

"Matière à coller et procédé pour sa fabrication."

2. la description en langue française de l'invention en trois exemplaires;

3. 24 planches de dessin, en trois exemplaires;

4. la quittance des taxes versées au Bureau de l'Enregistrement à Luxembourg, le 31 mai 1989;

5. la délégation de pouvoir, datée de Osaka le 17 mai 1989;

~~6. le document de l'annexe (voir annexe)~~

déclare(nt) en assumant la responsabilité de cette déclaration, que l'(es) inventeur(s) est (sont):

1. Noboru MATSUGUCHI, 12-3, Yamate-cho 4-chome, Suita-shi, Osaka (Japon)

2. Tadashi MATSUGUCHI, 20-5, Maruyama-cho, Suita-shi, Osaka, (Japon)

revendique(nt) pour la susdite demande de brevet la priorité d'une (des) demande(s) de brevet

le 31 mai 1988

sous le N° 133105/1988, 133108/1988, 133117/1988 et 133120/1988

au nom de la déposante

élit(élisent) domicile pour lui (elle) et, si désigné, pour son mandataire, à Luxembourg

35, boulevard Royal

sollicite(nt) la délivrance d'un brevet d'invention pour l'objet décrit et représenté dans les annexes susmentionnées, avec ajournement de cette délivrance à // mois.

Le déposant / mandataire:

II. Procès-verbal de Dépôt

La susdite demande de brevet d'invention a été déposée au Ministère de l'Économie et des Classes Moyennes, Service de la Propriété Intellectuelle à Luxembourg, en date du: 31 mai 1989

à 15 heures

Pr. le Ministre de l'Économie et des Classes Moyennes,

Le chef du service de la propriété intellectuelle,

A 68007

EXPLICATIONS RELATIVES AU FORMULAIRE DE DÉPÔT

(1) s'il y a lieu "Demande de certificat d'addition au brevet principal, à la demande de brevet principal No." - (2) inscrire les nom, prénom, profession, adresse du demandeur, lorsque celui-ci est un particulier ou les dénomination sociale, forme juridique, adresse du siège social, lorsque le demandeur est une personne morale - (3) inscrire les nom, prénom, adresse du mandataire agréé, conseil en propriété industrielle, muni d'un pouvoir spécial, s'il y a lieu: "représenté par agissant en qualité de mandataire" - (4) date de dépôt en toutes lettres - (5) titre de l'invention - (6) inscrire les noms, prénoms, adresses des inventeurs ou l'indication "(voir) désignation séparée (suivra)", lorsque la désignation se fait ou se fera dans un document séparé, ou encore l'indication "ne pas mentionner", lorsque l'inventeur signe ou signera un document de non-mention à joindre à une désignation séparée présente ou future - (7) brevet, certificat d'addition, modèle d'utilité, brevet européen (CBE), protection internationale (PCT) - (8) Etat dans lequel le premier dépôt a été effectué ou, le cas échéant, Etats désignés dans la demande européenne ou internationale prioritaire - (9) date du premier dépôt - (10) numéro du premier dépôt complété, le cas échéant, par l'indication de l'office récepteur CBE/PCT - (11) nom du titulaire du premier dépôt - (12) adresse du domicile effectif ou élu au Grand-Duché de Luxembourg - (13) 2, 6, 12 ou 18 mois - (14) signature du demandeur ou du mandataire agréé.

REVENDEICATION DE LA PRIORITE

de 4 demandes de brevet / du modèle d'utilité

En Japon

Du 31 mai 1988 (Nos. 133105/1988,
133108/1988, 133117/1988 et 133120/1988)

Mémoire Descriptif

déposé à l'appui d'une demande de

BREVET D'INVENTION

au

Luxembourg

au nom de : DAIMATSU KAGAKU KOGYO CO., LTD.
OSAKA (Japon)

pour : "Matière à coller et procédé pour sa fabrication."

Matière à coller et procédé pour sa fabrication

Arrière-plan de l'invention

Champ de l'invention

La présente invention concerne une matière à coller et un procédé pour sa fabrication ; plus
5 spécifiquement, la présente invention est relative à une matière à coller pour couvrir temporairement une partie porteuse d'une information confidentielle en la faisant adhérer à cette partie, et à un procédé de fabrication de cette matière à coller.

10 Description de l'art antérieur

Comme matière à coller classique qui constitue un arrière-plan de l'invention, il existe une matière à coller où une couche adhésive sensible à la pression est formée sur le revers d'une feuille
15 d'une matière de base.

Dans cette matière à coller classique, une surface d'une matière à couvrir peut être couverte en la faisant adhérer à la surface de la matière à coller, mais on ne l'utilise pas de préférence pour
20 couvrir temporairement l'information confidentielle, puisqu'il est difficile de la détacher par pelage de la surface de la matière à couvrir.

Pour faciliter l'enlèvement par pelage de la matière à coller par rapport à la surface de la
25 matière à couvrir par collage, on peut penser à un

traitement au silicone à appliquer à la surface de la matière à couvrir, de façon à faciliter le pelage. Cependant, il est difficile d'appliquer le traitement à la matière à couvrir qui est séparée de la matière à coller, et le coût de la fabrication augmente.

Résumé de l'invention

Par conséquent, un but principal de la présente invention est de procurer une matière à coller qui soit capable de couvrir temporairement la surface de la matière à couvrir par collage, sans aucun traitement de la surface de la matière à couvrir, et un procédé de fabrication de cette matière à coller.

Une matière à coller suivant la présente invention comprend une matière de base ayant une capacité de suppression, une couche d'apprêtage formée sur une des surfaces principales de la matière de base, et une première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, formée sur une surface de la couche d'apprêtage.

Une matière à coller distincte suivant la présente invention est une matière à coller comprenant une matière de base, une couche de suppression ayant une capacité de suppression, formée sur une surface de la matière de base, une couche d'apprêtage formée sur une surface de la couche de suppression, et une première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, formée sur une surface de la couche d'apprêtage.

Un procédé de fabrication d'une matière à coller suivant la présente invention est un procédé comprenant un processus ou traitement pour préparer une matière de base ayant une capacité de suppression, un processus pour former une couche d'apprê-

tage sur l'une des surfaces principales de la matière de base, et un processus pour former une première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur sur une surface de la couche d'ap-
5. prêtage.

Un procédé distinct de fabrication d'une matière à coller suivant la présente invention est un procédé comprenant un traitement pour préparer une matière de base, un traitement pour former une
10 couche de suppression ayant une capacité de suppression, formée sur l'une des surfaces principales de la matière de base, un traitement pour former une couche d'apprêtage sur une surface de la couche de suppression, et un traitement pour former une pre-
15 mière couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur sur une surface de la couche d'apprêtage.

En outre, dans la présente invention, une seconde couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, ayant une forte adhésion, peut être
20 formée sur une partie de la surface de la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur.

Lorsqu'on a placé la surface de la première couche adhérente sous l'action de la chaleur sur
25 la surface de la matière à couvrir par collage, et chauffé la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, on fait adhérer la matière à coller à la surface de la matière à couvrir par collage, à la première couche de résine adhérente
30 sous l'action de la chaleur. Dans ce cas, l'adhérence de la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur est augmentée par la couche d'apprêtage. Par conséquent, la première couche de résine adhérente sous l'action de la
35 chaleur adhère fortement à la matière de base ou à

la couche de suppression et adhère faiblement à la matière à couvrir. Ensuite, la surface de la matière à couvrir par collage est couverte par la matière de base de la matière à coller comprenant la matière de base ayant la capacité de suppression ou à la couche de suppression de la matière à coller comprenant la couche de suppression ayant la capacité de suppression.

Lorsqu'elles sont détachées par pelage de la matière de base, la matière de base, la couche d'apprêtage et la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur sont détachées de la matière à couvrir par collage dans la matière à coller comprenant la matière de base qui a une capacité de suppression, tandis que la matière de base, la couche de suppression, la couche d'apprêtage et la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur sont détachées par pelage de la matière à couvrir par collage dans la matière à coller comprenant la couche de suppression ayant la capacité de suppression. Par conséquent, la surface de la matière à couvrir par collage peut être visible.

Lorsque la seconde couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur est formée sur la partie de la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, la matière de base n'est pas accidentellement détachée par pelage de la matière à couvrir, par une force appliquée à la seconde couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, puisque la seconde couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur adhère fortement à la matière à couvrir par collage. Dans ce cas, la surface de la matière à couvrir par collage peut être vue en coupant et pelant la matière de

base, etc... dans une partie où la seconde couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur n'est pas formée.

5 Suivant la présente invention, on obtient une matière à coller qui est capable de couvrir temporairement la surface de la matière à couvrir par collage sans aucun traitement de la surface à couvrir par collage, et on obtient un procédé de fabrication de cette matière à coller.

10 Lorsque la seconde couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur est formée partiellement sur la surface de la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, la surface de la matière à couvrir par collage peut être couverte
15 de préférence et temporairement sans aucun traitement de la surface de la matière à couvrir par collage.

Les buts, particularités et aspects et avantages de la présente invention apparaîtront mieux
20 à la lecture de la description détaillée, qui va suivre, des formes de réalisation, faite en liaison avec les dessins joints au présent mémoire.

Brève description des dessins

25 - Figure 1 est une vue superficielle montrant une forme de réalisation de la présente invention, et la figure 2 est une vue du verso de la précédente ;

30 - figure 3A est une vue en perspective montrant un morceau de carte postale de la forme de réalisation montrée à la figure 1 et à la figure 2, et la figure 3B en est une vue en coupe ;

35 - figure 4 est une vue schématique d'une machine de fabrication, montrant un exemple de procédé de fabrication d'une matière de couverture de la carte postale montrée à la figure 3A et à la

figure 3B ;

- figure 5A est une vue superficielle d'un papier brut continu ;

5 - figure 5B est une vue en perspective de la matière de couverture ;

- figure 6 est une vue en perspective montrant de façon générale une machine à coller pour la matière de couverture ;

10 - figures 7A et 7B sont des vues schématiques d'une unité de transfert de partie adhésive ;

- figure 8 est une vue en perspective montrant une partie essentielle d'une unité de transfert d'une matière de couverture ;

15 - figure 9A est une vue en perspective montrant un découpeur pour matière de couverture du côté aval de l'unité montrée à la figure 8, et la figure 9B est une vue schématique montrant une partie essentielle du côté arrière du découpeur de matière de couverture ;

20 - figure 10A est une vue en perspective montrant une partie essentielle d'une unité de pression et de chauffage pour la matière de couverture, et figure 10B est une vue schématique montrant une partie essentielle de sa partie arrière ;

25 - figure 11 est une vue montrant un schéma de distribution dans le temps de la machine de collage montrée à la figure 6 ;

- figures 12A et 12B sont des vues montrant un état de la matière de couverture de la carte postale montrée à la figure 3A et à la figure 3B, dans lequel il y a enlèvement par pelage de la matière de la carte postale dont la figure 12A est une vue en perspective et la figure 12B une vue en coupe ;

35 - figure 13A est une vue en perspective

montrant une variante de la carte postale montrée à la figure 3A et à la figure 3B, et figure 13B est une vue en coupe de celle-ci ;

5 - figures 14A et 14B sont des vues montrant un état de la matière de couverture de la carte postale montrée à la figure 13A et à la figure 13B où la matière de couverture est enlevée par pelage de la matière de la carte postale, où la figure 14A est une vue en perspective et la figure 14B une
10 coupe ;

- figure 15A est une vue en perspective montrant une variante distincte de la carte postale montrée à la figure 3A et à la figure 3B, et la figure 15B en est une coupe ;

15 - figures 16A et 16B sont des vues montrant un état dans lequel la matière de couverture de la carte postale montrée à la figure 15A et à la figure 15B est détachée de la matière de la carte postale, où la figure 16A est une vue en perspective
20 et la figure 16B est une vue en coupe ;

- figure 17A est une vue en coupe montrant une carte postale et une forme de réalisation distincte de la présente invention, et figure 17B en est une vue en coupe ;

25 - figure 18 est une vue schématique d'une machine de fabrication , montrant un exemple d'un procédé de fabrication d'une matière de couverture de la carte postale montrée à la figure 17A et à la figure 17B ;

30 - figures 19A et 19B sont des vues montrant un état dans lequel la matière de couverture de la carte postale montrée à la figure 17A et à la figure 17B est enlevée par pelage de la matière de la carte postale, où la figure 17A est une vue
35 en perspective et la figure 17B une vue en coupe ;

- figure 20A est une vue en perspective montrant une variante de la carte postale montrée à la figure 17A et à la figure 17B, et figure 20B en est une coupe ;

5 - figures 21A et 21B sont des vues montrant un état dans lequel la matière de couverture de la carte postale montrée à la figure 20A et à la figure 20B est détachée par pelage de la matière de la carte postale, où la figure 20A est une vue
10 en perspective et la figure 20B une vue en coupe ;

- figure 22A est une vue en perspective d'une variante distincte de la carte postale montrée à la figure 17A et à la figure 17B, et figure 22B en est une vue en coupe ;

15 - figures 23A et 23B sont des vues montrant un état dans lequel la matière de couverture de la carte postale montrée à la figure 22A et à la figure 22B est enlevée par pelage de la matière de la carte postale, où figure 23A est une vue en
20 perspective et figure 23B une vue en coupe .

Description des formes de réalisation préférées

La présente invention se rapporte à une matière à coller qui adhère à la surface de la matière à couvrir telle qu'une matière de carte postale, et
25 à un procédé de fabrication de celle-ci; ensuite à une carte postale comprenant de la matière de carte postale et une matière à coller adhérent à la surface de la matière de carte postale, et un procédé de fabrication de celle-ci sera exposé.

30 La figure 1A est une vue superficielle montrant une forme de réalisation de la présente invention, et la figure 2 est une vue du verso de celle-ci.

La carte postale continue 10 comprend une
35 matière de carte postale de dimensions normales et

une matière de couverture 14 comme matière à coller adhérent à une partie de la matière de carte postale 12.

5 La carte postale continue 10, comme montré à la figure 5A, comporte un papier brut continu 10a qui est formé de façon séparable dans chaque matière de carte postale 12 aux dimensions normales d'une carte postale. C'est-à-dire qu'aux lignes limites de chaque matière de carte postale, des perforations sont faites convenablement pour former
10 chaque matière de carte postale 12, et aux côtés opposés du papier brut continu 10a, il y a des trous pour roue à rochet formés à distances convenables, de manière continue.

15 Dans la présente invention, comme papier brut continu 10a, on utilise, à côté du papier typique, des matières minces telles que du papier synthétique et d'autres feuilles de résines synthétiques et analogues.

20 En outre, à la surface de la matière de carte postale 12, une partie destinée à la loterie, 13a, telle qu'une lettre disant "'gagne'" ou "'perd'" et une information confidentielle 13b telle qu'une information de finance ou d'assurance sont formées.
25 La partie loterie 13a et l'information confidentielle 13b sont formées par impression sur la surface de matière de carte postale 12. Eventuellement, la partie de loterie et l'information confidentielle 13b peuvent être formées en les écrivant à la plume.

30 A la surface de la matière de carte postale comprenant la partie de loterie 13a et l'information confidentielle 13b, est collée la matière de couverture 14.

35 Dans la suite, on appliquera la matière de couverture 14 en se référant à la figure 2, à la

figure 3A et à la figure 3B principalement.

La matière de couverture 14 comprend une feuille de matière de base 18, la matière de base 18 étant formée d'une matière relativement tendre telle que du papier, une pellicule de résine synthétique et analogue qu'on peut couper aux ciseaux ou de manière analogue.

Une couche de suppression 20 est formée sur l'une des surfaces principales de la matière de base 18. La couche de suppression 20 est formée en imprimant avec une encre à l'argent et analogue ou en mettant en couches une matière de pellicule telle qu'une feuille mince d'aluminium ayant une capacité de suppression, avec des adhésifs.

A la surface de la couche de suppression 20, on forme une couche d'apprêtage 22 pour augmenter une adhérence d'une première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 24, décrite dans la suite. La couche d'apprêtage 22 est formée en revêtant d'une résine synthétique telle qu'un copolymère de chlorure de vinyle et d'acétate de vinyle la surface de la couche de suppression 20.

A la surface de la couche d'apprêtage 22, on forme la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 24, par revêtement d'une résine adhérente sous l'action de la chaleur et en l'extrudant, ou par gravure ou impression sérigraphique en la dissolvant dans un solvant ou en la dispersant dans l'eau.

La première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur est faite pour fondre à environ 100 à 200°C de façon à adhérer à la matière 12 de carte postale, faite de papier ou analogue.

Comme exemple de cette résine adhérente sous l'action de la chaleur, on peut choisir des adhésifs

du groupe EVA. La composition de l'adhésif comprend un EVA (résine copolymérisée d'éthylène-acétate de vinyle), un collant, une cire et un anti-oxydant, auxquels on ajoute quelquefois un agent de libération tel que du silicone pour réduire l'adhérence, un plastifiant ou une charge, comme additif.

Comme agent collant, il s'agit de glycérine, de colophane partiellement hydrogénée, de glycérine-ester de rosine, de colophane modifiée au penta-érythritol, de résine de pétrole, de copolymère de α -méthylstyrène/vinyle-toluène, de polymère d'huile de terpène et de polymère de terpène-phénol, etc.

Comme cire, il y a la cire de paraffine, la cire microcristalline, la cire de polyéthylène à faible poids moléculaire, la cire de Fischer-Tropsch, la cire de castor et la paraffine chlorée, etc.

Comme anti-oxydant, il y a les composés du groupe phénol retardé, du groupe de l'acide salicylique, du groupe benzophénone, du groupe benzotriazol, du groupe phosphoreux, du groupe sulfures, du groupe organo-métallique, etc.

Comme résines adhérentes sous l'action de la chaleur autres que les exemples précités, il y a le copolymère de styrène-butadiène-styrène, le copolymère de styrène-isoprène-styrène, le polyéthylène, la résine copolymérisée d'éthylène-éthylacrylate, la résine copolymérisée d'éthylène-acide acrylique, la résine copolymérisée d'éthylène-acide méthacrylique, la résine d'ionomère, la résine de polyméthylpentène, la résine copolymérisée d'éthylène-alcool vinylique, la résine de chlorure de vinylidène, la résine copolymérisée de chlorure de vinyle et d'acétate de vinyle, la résine polyamide, la résine copolymérisée de styrène-acide acrylique,

la résine de polystylène , la résine copolymérisée d'acide polyacrylique, la résine de polyester, la résine de polyuréthane, les cires, etc. Lors de l'impression et du revêtement, ces résines peuvent
 5 être utilisées convenablement en les chauffant ou en les dissolvant ou en les dispersant dans de l'eau.

On exposera ensuite un procédé de fabrication de la matière de couverture 14.

10 D'abord, on prépare le papier formant la matière de base, et on forme la couche de suppression 20 sur une des surfaces principales de celui-ci en imprimant partout avec de l'encre à l'argent, par exemple, par le procédé connu comme impression
 15 ou revêtement offset.

Comme montré à la figure 4, on forme une matière en couches laminée comprenant la matière de base 18 formée avec la couche de suppression 20 montée sur un rouleau de réserve 32 d'une machine
 20 de fabrication 30 pour la matière de couverture.

La matière de base 18 portée par le rouleau de réserve 32 est libérée à une extrémité et conduite à un revêteur de résine 34. Le revêteur de résine 34 est conçu pour imprimer et revêtir de
 25 résine 22a telle que le copolymère de chlorure de vinyle et d'acétate de vinyle dont il a été question plus haut la couche de suppression 20 de la matière de base 18.

La matière de base 18 sur laquelle la résine 22a est portée en impression et en revêtement est alors guidée vers un séchoir 36, ce qui fait que la résine 22a est séchée et que la couche d'apprê-
 30 tage 22 est formée.

Ensuite, la matière de base 18 formée avec la couche d'apprêtage 22 est dirigée vers un re-
 35

vêteur 40 de résine adhérente sous l'action de la chaleur, portant en impression et en revêtement la résine 24a adhérente sous l'action de la chaleur, contenant par exemple comme constituant principal la résine copolymérisée d'éthylène- acétate de vinyle précitée. Le revêteur 40 de résine adhérente sous l'action de la chaleur est une machine d'impression ou de revêtement utilisant les procédés connus d'impression et de revêtement tels que l'impression typographique, l'impression par gravure, l'impression par sérigraphie, l'impression offset ou analogue.

Par le revêteur 40 de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 24a, est portée en impression ou en revêtement sur la surface de la couche d'apprêtage 22.

La matière de base 18 sur laquelle la résine adhérente sous l'action de la chaleur, 24a, est portée en impression ou en revêtement est conduite à un séchoir 42, de sorte que la résine adhérente sous l'action de la chaleur est séchée et que la première couche 24 de résine adhérente sous l'action de la chaleur est formée.

Ainsi, comme montré à la figure 5B, une feuille continue 14a de la matière de couverture est formée avec la matière de base 18, la couche de suppression 20, la couche d'apprêtage 22 et la première couche, 24, de résine adhérente sous l'action de la chaleur.

La feuille continue 14a de matière de couverture est enroulée sur un rouleau de reprise 44.

Dans cette forme de réalisation, comme montré aux figures 2 et 5B, la couche de suppression 20 est formée sur l'une des surfaces principales de la matière de base 18, la couche d'apprêtage 22

est formée à la surface de la couche de suppression 20, et la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 24, est formée à la surface de la couche d'apprêtage 22. L'adhérence de la

5 première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 24, est augmentée par la couche d'apprêtage 22. Par conséquent, la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 24, adhère fortement à la matière de base 18 et adhère

10 faiblement à la matière de la carte postale, 12.

Dans la suite, on exposera un procédé pour faire adhérer la matière de couverture 14 à la surface du papier brut continu 10a, en se basant sur la machine à coller montrée aux figures 6 à 11.

15 La machine à coller 100 pour la matière de couverture comprend une unité de transfert continu de papier 102 qui est conçue pour faire avancer le papier brut continu 10a montré à la figure 5A vers la position dans laquelle la matière de cou-

20 verture est collée.

L'unité 102 de transfert continu du papier comprend des pignons de transfert 106 formés sensiblement aux extrémités opposées d'un corps de machine à coller 104, et un dispositif 108 de transfert d'une partie adhésive, qui est formé sensiblement au centre du corps de la machine à coller pour transférer le papier brut continu 10a dans la direction de transfert sur une distance sensible qui, dans la présente forme de réalisation, correspond à la longueur d'une feuille de matière de cou-

25 verture 14 collée à la matière de la carte postale 12. Les pignons de transfert 106 qui sont conçus pour faire tourner des courroies qui sont formées avec des saillies qui coopèrent avec les trous 16

30 pour les pignons faits dans le papier brut continu

35

10a, viennent successivement en contact avec les saillies pour les trous 16 prévus pour les pignons, pour transférer le papier brut continu 10a.

Le dispositif 108 de transfert de la partie
 5 adhésive, comme montré à la figure 7A, comprend un plateau à came de transfert de papier continu, 114, fixé à un arbre 112 disposé en travers de l'avant et de l'arrière du corps 104 de la machine à coller. Une rainure convenable est formée dans le corps du
 10 plateau à came de transfert du papier continu, 114, qui donne des mouvements convenables, vertical et d'avant en arrière, à un mécanisme de biellage 116, lorsqu'il tourne de manière uniforme. Par l'action du mécanisme de biellage 116, une table
 15 118 de transfert de partie adhésive, fixée au mécanisme de biellage 116, est déplacée dans un sens et dans l'autre de façon continue ou intermittente. C'est-à-dire que le mécanisme de biellage 116 comprend une bielle 116b qui est fixée, en lui
 20 permettant de basculer, au corps 104 de la machine à coller, avec un arbre pivot 116a, et une bielle 116c fixée de façon à pouvoir tourner à la table de transfert de partie adhésive 118, et la bielle 116b est fixée à pivotement à la bielle 116c. La
 25 table 118 de transfert de la partie adhésive est déplacée dans un sens et dans l'autre par le mécanisme de biellage 116, par rotation du plateau de came 114 de transfert du papier continu.

La quantité de papier brut continu 10a,
 30 transférée dans l'unité 102 de transfert du papier continu, comme montré sur la figure 7B, est détectée par un dispositif de synchronisation 119. C'est-à-dire qu'une partie de la table de transfert de partie adhésive, 118, est reliée à une courroie de
 35 comptage 119c montée entre des poulies de comptage

119a et 119b prévues à l'avant et à l'arrière du corps 104 de la machine à coller, par une pièce de liaison 119d, de sorte que la distance de transfert de la table 118 de transfert de la partie adhésive est détectée par un signal par impulsion par un encodeur 119c accouplé à la poulie de comptage 119b pour commander la rotation d'un moteur à impulsions qui est une source d'entraînement formée sur l'unité 102 de transfert de papier continu, pour la commande d'ensemble.

Dans la suite, on expliquera (en se référant à la figure 8, à la figure 9A et à la figure 9B) une unité de transfert de la matière de couverture 14 qui adhère à la surface du papier brut continu 10a avancé en ordre successif par l'unité de transfert de papier continu 102.

L'unité 120 de transfert de matière de couverture comprend un touret 122 sur lequel est montée la feuille continue enroulée 14a de la matière de couverture, formée par la matière de couverture 14, un détecteur de matière de couverture 124 qui détecte la quantité de transfert de la feuille 14a tirée du touret 122, et l'arrivée de la feuille continue 14a dans une position spécifiée pour émettre le signal électrique vers un dispositif de commande de l'unité de transfert 120 de matière de couverture, et un découpeur de matière de couverture 126 qui est disposé du côté aval du détecteur de matière de couverture 124 pour couper la feuille continue 14 à la longueur convenable.

Dans l'unité 120 de transfert de matière de couverture, à l'avant et à l'arrière du découpeur 126 de matière de couverture qui découpe la feuille continue 14a, une paire de moyens porteurs 128 de matière de couverture, comprenant des bagues de

caoutchouc fixées à un arbre et capables de tourner, est fixée, l'un de ces moyens étant en contact avec l'autre.

5 La feuille continue 14a de matière de couverture, pincée entre les bagues de la paire de moyens porteurs de matière de couverture 128, est amenée à la position convenable à la surface du papier brut continu 10a par la rotation des moyens porteurs 128 de matière de couverture.

10 Le découpeur 126 de matière de couverture comprend des lames tranchantes 130a et 130b. Les lames tranchantes 130a et 130b sont fixées à un corps de découpeur 132 monté à pivotement autour d'axes pivots 130c à une extrémité et à un mécanisme de biellage 134 à l'autre extrémité (se référer aux figures 9A et 9B).

15 Le mécanisme de biellage est fixé à pivotement à un arbre de découpeur 136 fixé à pivotement au corps de découpeur 132 par une pièce fixée 138, et l'arbre de découpeur 136 est relié à un disque 142 formé avec une rainure de came par des bielles 140a et 140b, comme montré à la figure 9B. Le disque 142 est fixé à l'arbre 112 qui porte la came de transfert de papier continu, 114.

20 Par suite, lorsque le disque 142 tourne, l'arbre de découpeur 136 est mis en rotation par l'action de la rainure de came formée dans le disque 142, par les bielles 140a et 140b, de sorte que les lames tranchantes 130a et 130b sont amenées à pivoter autour des axes-pivots 130c fixés au corps 132 du découpeur, pour couper la feuille continue 14a de matière de couverture aux dimensions convenables.

25 Dans la suite, on exposera, en se référant à la figure 10A et à la figure 10B, une unité de

pressage et de chauffage 150 qui fait adhérer la matière de couverture 14 au papier brut continu 10a.

Dans la forme de réalisation, l'unité de pressage et de chauffage 150 comprend un dispositif 5 152 de pressage linéaire et de chauffage qui, presse l'extrémité avant de la feuille continue 14a de la matière de couverture linéairement dans la direction de la largeur du papier brut continu 10a pour qu'elle adhère principalement, et un dispositif de 10 pressage à plat et de chauffage 154 qui fait adhérer la matière de couverture à adhérer au papier brut continu 10a à son extrémité avant par le dispositif de pression linéaire et de chauffage 152 sur le papier brut continu 10a.

15 L'unité 150 de pressage et de chauffage comprend un piédestal de transfert en cadre carré 156. Au piédestal 156 sont fixés un dispositif de chauffage linéaire 158 formant le dispositif de 20 pressage linéaire et de chauffage 152 et un dispositif de chauffage à plaque 160 formant le dispositif de pressage à plat et de chauffage 154. Le dispositif de chauffage à plaque 160 a sensiblement même étendue superficielle que la matière de couverture 14.

25 En outre, dans la présente forme de réalisation, un rouleau presseur 162 est fixé à pivotement au piédestal de transfert 156. Le rouleau presseur 162 est conçu pour presser la matière de couverture 14 qui colle au papier brut continu 10a 30 par le dispositif chauffant à plaque 160 pour assurer une adhérence étroite. Le piédestal de transfert 156 sur lequel le dispositif de chauffage linéaire 158 et le dispositif de chauffage à plat 160 sont montés est fixé de manière mobile au dessus 35 de la table de transfert de partie adhésive 118, en

sorte que le papier brut continu 10a est transféré entre le dispositif de chauffage linéaire 158, le dispositif de chauffage à plaque 160, le rouleau presseur 162 et la table de transfert de partie adhésive 118. Le piédestal de transfert 156 est conçu pour s'avancer en arrière et en avant ensemble avec la table de transfert de la partie adhésive 118 suivant la direction de transfert du papier brut continu 10a.

Le piédestal de transfert 156 est fixé à un support 164 fixé en haut au côté de la table de transfert de partie adhésive 118 par un mécanisme de biellage 166 de manière mobile verticalement, de façon que le dispositif de chauffage linéaire 158 et le dispositif de chauffage à plaque 160 puissent être attachés à la table de transfert de partie adhésive 118 et en être détachés.

C'est-à-dire qu'une bielle ayant à peu près la forme d'un L, 166a, du mécanisme de biellage 166 est fixée à pivotement au piédestal de transfert 156 à une extrémité, et à pivotement au support 164 en son centre par un arbre 168. Une paire de mêmes mécanismes de biellage 166 des côtés amont et aval sont reliés par un tourniquet 166b à l'autre extrémité du biellage 166a de manière à fonctionner de manière semblable. L'arbre 168 est fixé à pivotement au support 164, de sorte que le piédestal de transfert 156 est déplacé verticalement ensemble avec le dispositif de chauffage linéaire 158 et le dispositif de chauffage à plaque 160.

L'arbre 168 est relié à un disque 172 formé avec une rainure de came par un autre mécanisme de biellage 170 disposé à une extrémité. Le disque 172 est fixé à l'arbre 112 auquel sont fixés la came de transfert de papier continu 114 et le dis-

que 142.

Le mécanisme de biellage 170 comprend un mécanisme de biellage basculant et à bielle se mouvant en ligne droite, 170a, constitué par un guide 171a pourvu d'une fente en son centre, un rotor 171b qui se déplace dans la fente en tournant et une bielle 171c reliant l'arbre 168 et le rotor 171b. En plus, le mécanisme de biellage 170 comprend un mécanisme de biellage 170b se mouvant verticalement, qui déplace le guide 171a verticalement et constitué par une bielle 171d reliée au guide 171a, une bielle 171e fixée à pivotement à la bielle 171d, une autre bielle 171g reliée à l'autre extrémité de la bielle 171e par un arbre-pivot 171f, une bielle 171h reliée à pivotement à la bielle 171g et une bielle 171j reliée à la bielle 171h à une de ses extrémités et fixée au corps 104 de la machine à coller par un axe pivot 171i.

Par l'action de la rainure de came formée dans le disque 172, le mécanisme de biellage se mouvant verticalement 170 B est actionné, et par l'action du mécanisme de biellage 170 B, le guide 171a se déplace en montant et en descendant dans une fente 171k formée verticalement dans le corps de la machine de collage 104, en sorte que la bielle 171 du mécanisme de biellage basculant et se mouvant verticalement 170A subit un mouvement de basculement, faisant tourner l'arbre 168 d'un angle convenable pour déplacer le piédestal de transfert 156 verticalement par l'action d'un autre mécanisme de biellage 166 décrit précédemment.

Dans la forme de réalisation, bien que le dispositif de chauffage linéaire 158 et le dispositif de chauffage à plaque 160 soient fixés d'une pièce au piédestal de transfert 156, ils sont

commandés chacun par des dispositifs de commande de température (non montrés) séparément pour avoir des températures convenables.

5 La raison pour commander la température de chauffage séparément est de mettre en état un ajustement délicat suivant les caractéristiques de la couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, formée sur la matière de couverture 14.

10 A présent, on exposera, en se référant aux schémas de la figure 11, les conditions de travail de la machine de collage de la matière de couverture.

15 Une quantité fixée à l'avance de papier continu 10a est transférée par les pignons de transfert 106 de l'unité de transfert 102 de papier continu.

20 La table de transfert de partie adhésive 118, dans la présente forme de réalisation, est déplacée du côté aval au côté amont du papier brut continu 10a.

25 Alors que, lorsque la feuille continue 14a de matière de couverture est transférée du touret 122 par l'unité 102 de transfert de matière de couverture, le détecteur de matière de couverture 124 détecte une marque de détection, - une flèche dans la présente forme de réalisation - , formée sur la feuille continue 14a de matière de couverture, et par le signal de détection du détecteur de matière de couverture, 124, la feuille continue 30 14a est arrêtée temporairement, ainsi que la table de transfert de partie adhésive 118. A ce moment, le découpeur de matière de couverture 126 est actionné et les lames tranchantes 130a et 130b découpent la feuille continue 14a de matière de cou-
35 verture aux dimensions convenables, c'est-à-dire

une feuille de matière de couverture 14 par l'action de la rainure de came du disque 142.

L'extrémité avant de la matière de couverture découpée aux dimensions convenables par le
 5 découpeur de matière de couverture 126 est placée à l'endroit optimal sur le papier brut continu 10a, pressée et chauffée linéairement dans le sens de la largeur du papier brut continu 10a par le
 10 dispositif linéaire de pressage et de chauffage 152 formant l'unité de pressage et de chauffage 150 pour adhérer à titre primaire au papier brut continu 10a.

Ensuite, en même temps que le pressage et le chauffage, le papier brut continu 10a est
 15 transféré sur une distance fixe, correspondant approximativement à la longueur de la matière de couverture 14 dans cette forme de réalisation, vers le côté aval par l'action de l'unité de transfert 102 de papier continu. C'est-à-dire qu'en
 20 même temps qu'a lieu le pressage et le chauffage de la matière de couverture 14 et de la matière de carte postale 12 qui ont été mises en place sous le dispositif de pressage à plat et de chauffage 154 dans le cycle précédent, la matière de cou-
 25 verture 14 est transférée sur la distance prescrite tandis que le papier brut continu 10a se déplace vers le côté aval.

Après que la table de transfert de la partie adhésive, 118, se soit déplacée d'une grandeur dé-
 30 terminée sur les rails 174, le dispositif 152 de pressage et de chauffage linéaire et le dispositif 154 de pressage et de chauffage à plat sont à nouveau détachés de la table de transfert de partie adhésive 118 sous l'action de la rainure de came
 35 du disque 172 et placés comme ci-dessus. En même

temps, le dispositif 152 de pression et de chauffage linéaire et le dispositif de pressage et de chauffage à plat 154 sont déplacés ensemble avec la table de transfert de la partie adhésive, 118, en sens inverse au déplacement du papier continu 10a, ou vers la position prescrite du côté amont originel. A ce moment, le rouleau presseur 162 presse la matière de couverture 14 tout en tournant.

Ensuite, dans la position avant de la matière de couverture suivante 14 transférée dans le prochain cycle de découpage et autres traitements de la feuille continue 14a de matière de couverture, la table de transfert de partie adhésive 118 et le dispositif de pressage et de chauffage linéaire 152 et le dispositif de pressage et de chauffage à plat formant l'unité de pressage et de chauffage 158 sont remis en jeu. A ce moment, la matière de couverture 14 transférée dans le cycle précédent est mise en place sous le dispositif de pressage et de chauffage à plat 154. Le papier brut continu 10a collé à l'extrémité avant de la matière de couverture 14 du prochain cycle est transféré d'une distance prescrite par l'action de l'unité 102 de transfert de papier continu et en même temps la matière de couverture 14 de l'avant, transférée précédemment dans le cycle antérieur, est pressée et chauffée par le dispositif 154 de pressage à plat et de chauffage.

C'est-à-dire que lorsque la matière de couverture 14 collée à son extrémité avant est placée sous le dispositif de pressage et de chauffage à plat 154, la position amont initiale est pressée à la surface de la table de transfert de la position initiale 118 par l'action de la rainure de came formée dans le disque 172 pour presser et

chauffer la matière de couverture 14.

Par ailleurs, la distance de transfert du papier brut continu 10a est réduite par une impulsion envoyée par l'encodeur disposé sur l'unité 102 de transfert du papier continu, et le transfert de l'unité de transfert de matière de couverture continue, le découpeur de matière de couverture 126 et l'unité de pressage et de chauffage 150 sont commandés par une unité 176 de traitement centrale. Cependant, le papier brut continu 10a est conçu pour ne pas avancer en sens inverse en réponse au mouvement vers l'arrière de la table 118 de transfert de partie adhésive et du dispositif de pressage et de chauffage à plat 154 de l'unité de pressage et de chauffage 150.

L'unité de pressage et de chauffage 150 répète ainsi un cycle de mouvement vers l'avant, de mouvement vers l'arrière du point de réflexion (côté aval) et du point de réflexion (côté amont) et la matière de couverture 14 colle convenablement à la surface de la matière de carte postale 12 constituant la carte postale continue 10 comme montrée à la figure 1.

La carte postale continue 10 ainsi couverte par la matière de couverture continue 14 est pliée convenablement de manière partielle et la carte postale, par division de la carte postale continue 10, est mise à la poste.

Dans cette adhérence de la matière de couverture 14, la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur ,24, colle fortement à la matière de base 18 et à la couche de suppression 20, et colle faiblement à la matière de carte postale 12. Ainsi, comme montré à la figure 12A et à la figure 12B, la matière de couverture

14 peut être détachée par pelage de manière assez facile de la matière de carte postale 12 en la découpant. Dans l'intervalle, la matière de couverture 14 peut être détachée par pelage relativement
 5 facilement de la matière de carte postale 12 sans la découper. Ensuite, la partie de loterie 13a et l'information confidentielle à la surface de la matière de carte postale 12 peuvent être vues.

La figure 13A est une vue en perspective
 10 montrant une variante du morceau de carte postale montrée sur la figure 3A et sur la figure 3B, et la figure 13B en est une vue en coupe. Dans cette forme de réalisation, les découpures 26a et 26b formées avec des perforations sont formées spéci-
 15 fiquement dans le côté haut et dans le côté bas de la matière de base 18, la couche de suppression 20, la couche d'apprêtage 22 et la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 24. Les découpures 26a et 26b sont formées
 20 par un perforateur comprenant un rouleau découpeur ou par un perforateur comprenant un rouleau ayant une lame tranchante.

Dans cette forme de réalisation, lorsque la partie centrale de la matière de couverture 14 dans
 25 le sens du haut et du bas est détachée par pelage, comme montré sur la figure 14A et sur la figure 14B, la partie centrale peut être détachée par pelage assez facilement de la matière de carte postale 12 en coupant la matière de couverture 14
 30 à l'endroit des coupes 26a et 26b. Ensuite, la partie de loterie 13a et d'information confidentielle à la surface de la matière de carte postale 12 peuvent être vues.

La figure 15A est une vue en perspective
 35 montrant une variante distincte du morceau de carte

postale montré à la figure 3A et à la figure 3B, et la figure 15B en est une coupe. Dans cette forme de réalisation, une coupe séparée 26c est faite spécifiquement dans la matière de base 18, la couche de suppression 20, la couche d'apprêtage 22 et la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 24, du côté intérieur de la coupe 26b. La coupe 26c est formée par le rouleau à lame tranchante en même temps que les coupes 26a et 26b. En outre, une partie découpée en demi-cercle est formée à une extrémité de la matière de base 18, de la couche de suppression 20, de la couche d'apprêtage 22 et de la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 24, entre les coupes 26b et 26c.

Dans cette forme de réalisation, lorsque la partie centrale de la matière de couverture 14 dans le sens de la montée et de la descente est détachée par pelage, comme montré à la figure 16A et à la figure 16B, une partie étroite entre les coupes 26b et 26c est détachée d'abord. Dans ce cas, la partie étroite entre les coupes 26b et 26c peut être détachée facilement par pelage par un doigt formant crochet sur la partie de coupe 27. Ensuite, la partie loterie 13a et l'information confidentielle 13b peuvent être vues en courbant la partie centrale de la matière de couverture 14 dans le sens de la montée et de la descente à l'endroit de la coupe 26a ou en la coupant à l'endroit de la coupe 26a.

Par ailleurs, dans la forme de réalisation montrée à la figure 15A et à la figure 15B, une saillie s'étendant vers l'extérieur entre les coupes 26b et 26c peut être formée à la place de la partie découpée 27. Ainsi, la partie étroite de

la matière de couverture 14 est détachée par pelage plus facilement en agissant en crochet sur la saillie. Egalement, une partie centrale de la matière de couverture 14 peut être formée de façon à être détachée par pelage de la matière de carte postale 12 en formant une coupe le long du pourtour de la matière de base 18, de la couche de suppression 20, de la couche d'apprêtage 22 et de la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 24.

La figure 17A est une vue en perspective montrant un morceau de carte postale comme forme de réalisation distincte de la présente invention, et la figure 17B en est une coupe.

Dans cette forme de réalisation, spécifiquement, une seconde couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 28, fortement adhésive, est formée partiellement à la surface de la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 24 . La seconde couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 28, est formée à une largeur fixée des deux côtés de la matière de carte postale 12, en direction de la longueur, c'est-à-dire sur une face et sur l'autre de la matière de couverture 14. Au surplus, la seconde couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur est formée par points des deux côtés de la matière de carte postale 12 dans le sens de la largeur, c'est-à-dire du côté droit et du côté gauche de la matière de couverture 14. La seconde couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 28, est formée partiellement par revêtement par une couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur , ayant une forte adhérence, et comprend par exemple des adhésifs du groupe EVA, copolymère de

5 stylène-butadiène-stylène , copolymère de stylène-
 isoprène-stylène ou analogue à la surface de la
 première couche de résine adhérente sous l'action
 de la chaleur, 24. Dans la matière de la seconde
 10 couche de résine adhérente sous l'action de la
 chaleur, 28, par exemple, une certaine quantité
 d'agent facilitant le collage est augmentée ou
 bien l'agent de libération n'est pas mélangé, en
 comparaison avec la matière de la première couche
 15 de résine adhérente sous l'action de la chaleur,
 24. Dans l'intervalle, la seconde couche de résine
 adhérente sous l'action de la chaleur, 28, peut
 être formée sur le côté du haut et sur le côté du
 bas de la matière de couverture 14 ou de son côté
 20 droit et de son côté gauche sur la surface de la
 première couche adhérente sous l'action de la cha-
 leur, 24. Dans ce cas, la seconde couche de résine
 adhérente sous l'action de la chaleur, 28, peut être
 formée en largeur prédéterminée ou par points.

20 Dans la suite, on exposera un procédé de
 fabrication de la matière de couverture 14 en s'
 aidant de la figure 18.

Les processus pour former la couche de
 suppression 20, la couche d'apprêtage 22 et la
 25 première couche de résine adhérente sous l'action
 de la chaleur ,24, sur la matière de base 18, sont
 les mêmes que les processus montrés à la figure 4.

Ensuite, la matière de base 18 formée avec
 la première couche de résine adhérente sous l'ac-
 30 tion de la chaleur , 24, etc., est amenée à un
 revêteur de résine adhérente sous l'action de la
 chaleur, 46, pour porter en impression ou en revê-
 tement la résine adhérente sous l'action de la
 chaleur, 28a, ayant la forte adhérence. Le revêteur
 35 de résine adhérente sous l'action de la chaleur,46,

est une machine de collage ou de revêtement utilisant des procédés de collage ou de revêtement tels que l'impression typographique, l'impression par gravure, l'impression par sérigraphie, l'impression
 5 offset ou analogue. Dans le revêteur de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 46, la résine adhérente sous l'action de la chaleur, 28a, ayant la forte adhérence, est portée en impression ou en revêtement, partiellement, à la surface de
 10 la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 24 .

La matière de base 18 sur laquelle la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 28a, est portée en impression ou en
 15 revêtement est conduite à un séchoir 48 en sorte que la résine adhérente sous l'action de la chaleur, 28a, est séchée, et la seconde couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 28, est formée.

20 Ainsi, une feuille continue 14a de matière de couverture 14 est formée avec la matière de base 18, la couche de suppression 20, la couche d'apprêtage 22, la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 24, et la seconde
 25 couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 28.

La feuille continue 14a de matière de couverture est enroulée à nouveau autour du touret de reprise 44.

30 Dans cette forme de réalisation, à la matière de carte postale 12, la matière de couverture 14 adhère fortement, dans laquelle la seconde couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 28, est formée, et elle adhère faiblement à
 35 une partie où la seconde couche de résine adhérente

sous l'action de la chaleur, 28, n'est pas formée.

Ainsi, comme montré à la figure 19A et à la figure 19B, dans la partie où la seconde couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 28, n'est pas formée, la matière de base 18, la couche de suppression 20, la couche d'apprêtage 22 et la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 24, peuvent être découpées relativement facilement et enlevées par pelage de la matière de carte postale 12. En outre, la matière de base 18, la couche de suppression 20, la couche d'apprêtage 22 et la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur peuvent être facilement enlevées par pelage dans la partie où la seconde couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 28, est formée par points. Ensuite, la partie de loterie 13a et l'information confidentielle 13b à la surface de la matière de carte postale 12 peuvent être vues.

La figure 20A est une vue en perspective montrant une variante de morceau de carte postale montrée à la figure 17A et à la figure 17B, et la figure 20B en est une vue en coupe. Dans cette forme de réalisation, des coupes 26a et 26b formées avec des perforations sont formées spécifiquement au pourtour de la seconde couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 28, dans le côté du haut et dans le côté du bas de la matière de base 18, la couche de suppression 20, la couche d'apprêtage 22 et la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 24. Les coupes 26a et 26b sont formées par un perforateur comprenant un rouleau découpeur ou un perforateur constitué par un rouleau ayant une lame tranchante.

Dans cette forme de réalisation, comme

montré à la figure 21A et à la figure 21B, la matière de base 18, la couche de suppression 20, la couche d'apprêtage 22 et la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 24, peuvent être enlevées relativement facilement par pelage de la matière de carte postale 12 en coupant à l'endroit des coupes 26a et 26b, dans une partie dans laquelle la seconde couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 28, n'est pas formée. Ensuite, la partie de loterie 13a et l'information confidentielle 13b sur la surface de la matière de carte postale 12 peuvent être vues.

La figure 22A est une vue en perspective montrant une variante distincte du morceau de carte postale montrée à la figure 17A et à la figure 17B, et la figure 22B en est une coupe. Dans cette forme de réalisation, une coupe distincte 26c est formée spécifiquement dans la matière de base 18, la couche de suppression 20, la couche d'apprêtage 22 et la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 24, à l'intérieur de la coupe 26b. En outre, une partie de coupe semi-circulaire 27 est formée à une extrémité de la matière de base 18, de la couche de suppression 20, de la couche d'apprêtage 22 et de la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 24, entre les coupes 26b et 26c.

Dans cette forme de réalisation, lorsque la partie centrale de la matière de couverture 14, dans le sens montant et descendant, est détachée par pelage, comme montré à la figure 23A et à la figure 23B, une partie étroite entre les coupes 26b et 26c est détachée d'abord. Dans ce cas, la partie étroite entre les coupes 26b et 26c se détache facilement par un doigt en forme de crochet sur

la partie de coupe 27. Ensuite, la partie de loterie 13a et l'information confidentielle 13b peuvent être vues en pliant la partie centrale de la matière de couverture 14 dans le sens du haut et du bas à l'endroit de la coupe 26a ou en la coupant à l'endroit de la coupe 26a.

Par ailleurs, dans la forme de réalisation montrée à la figure 22A et à la figure 22B, une saillie s'étendant vers l'extérieur entre les coupes 26b et 26c peut être formée à la place de la partie coupée 27. Ainsi, la partie étroite de la matière de couverture 14 se détache plus facilement en accrochant la saillie.

Egalement, une partie centrale de la matière de couverture 14 peut être formée de façon à se détacher par pelage de la matière de carte postale 14 en formant la seconde couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 28, le long du pourtour de la matière de couverture 14 et en formant une coupe le long de la seconde couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 28, dans la matière de base 18, la couche de suppression 20, la couche d'apprêtage 22 et la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 24.

Egalement, la partie de loterie 13a et d'information confidentielle 13b peuvent être formées à la surface de la couche de suppression 20 ou à la surface de la matière de carte postale 12 lorsqu'on a la couche de suppression 20, et peuvent être formées sur l'une des surfaces principales de la matière de base 18 ou sur la surface de la matière de carte postale 12 lorsqu'il n'y a pas de couche de suppression 20.

Par ailleurs, comme exemple de la matière de base 18, à côté de l'exemple précité, il y a des

pellicules de papier synthétique, de cellophane, de polyéthylène, de polyester, etc. ou une feuille mince d'aluminium et analogues. Cependant, des matières relativement molles sont choisies de préférence comme matière de base 18, de telle sorte que, lorsque la matière de couverture 14 adhère à la matière de carte postale 12, elle ne se détache pas aisément à l'encontre des adhérences de la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 24, et de la seconde couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, 26.

Lorsque la feuille d'aluminium et analogues, ayant une bonne capacité de suppression, est choisie comme matière de base 18, la couche de suppression 20 n'est pas nécessaire. Dans ce cas, la couche d'apprêtage 22 est formée sur l'une des surfaces principales de la matière de base 18.

Egalement, sur la matière de base 18, toute impression convenable qui s'accommode des propriétés de la carte postale peut être exécutée ou, lorsque la matière continue est utilisée comme dans les formes de réalisation précédentes, une marque de détection (flèche) par exemple, pour détecter les pas d'avancement de la matière de base 18, peut être imprimée en couleur noire ou analogue.

Alors que la présente invention a été décrite et montrée sous une forme particulière, on doit comprendre que ce n'est que dans un but d'illustration et d'exemple et sans limitation. L'esprit et la portée de l'invention seront donc déterminés uniquement par les revendications suivantes.

Légende de la figure 11

	A	signifie	une course
	B	"	la table de transfert de partie adhésive
5	C	"	avance
	D	"	recul
	E	"	piédestal de transfert
	(F)	"	le dispositif de pressage et de chauffage linéaire et le dispositif de pressage et de chauffage à plat
10	G	"	pressage
	H	"	pas de pressage
	I	"	découpeur
	J	"	découpage
15	K	"	pas de découpage

REVENDICATIONS

1. Matière à coller comprenant:

- une matière de base ayant une capacité de suppression ;

- 5 - une couche d'apprêtage formée sur l'une des surfaces principales de la matière de base; et
 - une première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, formée sur une surface de la couche d'apprêtage.

- 10 2. Matière à coller suivant la revendication 1, qui comprend encore une seconde couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, ayant une forte adhérence, formée sur une partie de la surface de la première couche de résine adhérente
15 sous l'action de la chaleur.

3. Matière à coller comprenant:

- une matière de base ;
 - une couche de suppression ayant une capacité de suppression, formée sur l'une des surfaces
20 principales de la matière de base ;
 - une couche d'apprêtage formée sur une surface de la couche de suppression ;
 - une première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, formée sur une surface de
25 la couche d'apprêtage.

4. Matière à coller suivant la revendication 3, comprenant encore une seconde couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, ayant une forte adhérence, formée sur une partie de sur-
30 face de la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur.

5. Procédé de fabrication d'une matière à coller, comprenant les étapes suivantes :

- 35 - un processus pour préparer une matière de base ayant une capacité de suppression ;

- un processus pour former une couche d'apprêtage sur l'une des surfaces principales de la matière de base ; et

5 - un processus pour former une première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, sur une surface de la couche d'apprêtage.

10 6. Procédé de fabrication d'une matière à coller suivant la revendication 5, comprenant encore un processus pour former une seconde couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, ayant une forte adhérence, sur une partie de surface de la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur.

15 7. Procédé de fabrication d'une matière à coller , comprenant :

 - un processus pour préparer une matière de base;
 - un processus pour former une couche de suppression ayant une capacité de suppression sur l'une des surfaces principales de la matière de base ;

20

 - un processus pour former une couche d'apprêtage sur une surface de la couche de suppression; et

25 - un processus pour former une première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, sur une surface de la couche d'apprêtage .

30 8. Procédé de fabrication d'une matière à coller suivant la revendication 7, comprenant encore un processus pour former une seconde couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur, ayant une forte adhérence, sur une partie de surface de la première couche de résine adhérente sous l'action de la chaleur.