

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 632 422 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des Hinweises auf die Patenterteilung:
23.07.1997 Patentblatt 1997/30

(51) Int Cl.6: **G09F 3/02, G09F 3/10**

(21) Anmeldenummer: **94105229.2**

(22) Anmeldetag: **02.04.1994**

(54) **Etikett**

Label

Etiquette

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE DK ES FR GB IE IT LI LU NL SE

(72) Erfinder: **Seidl, Ulf-Peter**
D-81371 München (DE)

(30) Priorität: **29.06.1993 DE 4321572**

(74) Vertreter: **Kehl, Günther, Dipl.-Phys. et al**
Patentanwaltskanzlei
Günther Kehl
Friedrich-Herschel-Strasse 9
81679 München (DE)

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
04.01.1995 Patentblatt 1995/01

(73) Patentinhaber: **SCHREINER ETIKETTEN UND SELBSTKLEBETECHNIK GMBH & CO.**
D-85764 Oberschleissheim (DE)

(56) Entgegenhaltungen:
EP-A- 0 356 574 **WO-A-92/15081**
DE-U- 8 806 760 **DE-U- 9 101 464**
DE-U- 9 202 956

EP 0 632 422 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

Die Erfindung bezieht sich auf ein Etikett mit einem auf der Unterseite mindestens teilweise mit Klebstoff beschichteten Basisabschnitt einer Grundfolie und mit mindestens einer Aufhängelasche, die durch eine die Form einer geschlossenen Kurve aufweisende Stanzung aus dem restlichen Abschnitt der Grundfolie gebildet ist.

Die Erfindung bezieht sich des weiteren auf ein Verfahren zur Herstellung von aus einer Grundfolienmaterialbahn ausgestanzten Etiketten mit jeweils mindestens einer mit einem Basisabschnitt der Grundfolienmaterialbahn einstückigen Aufhängelasche, die dadurch erzeugt wird, daß der restliche Abschnitt der Grundfolienmaterialbahn mit Stanzen im Bereich der Aufhängelasche versehen wird, wobei die Stanzen jeweils die Form einer geschlossenen Kurve aufweisen.

Bei Etiketten dieser Art, wie sie beispielsweise aus dem deutschen Gebrauchsmuster G 91 01 464 bekannt sind, hat sich das automatische Aufspenden auf eine Flasche o.ä. schon immer als ausgesprochen problematisch erwiesen, da die Rückseite der Aufhängelasche nicht mit Klebstoff beschichtet sein darf und sich infolgedessen beim Aufspendevorgang, bei dem eine die Etiketten tragende Spendefolie über eine Spendelippe gezogen wird, von der Spendefolie abheben und somit Störungen verursachen kann. Bislang bekannte Etiketten weisen diesen gravierenden Nachteil mehr oder minder deutlich auf.

Ein erster Lösungsansatz ist in der Europäischen Patentschrift EP 0 356 574 erkennbar, in der ein Selbstklebetikett mit einer an seiner klebstofffreien Oberfläche befestigten, aus einer flexiblen Folie bestehenden Aufhängelasche, von der ein erster Bereich fest mit dem Etikett verbunden ist und ein zweiter Bereich lose auf dem Etikett aufliegt, vorgestellt wird. Die dem Etikett zugewandte Oberfläche der Aufhängelasche weist eine durchgehende Klebstoffschicht auf, die in dem zweiten Bereich von einer nichtklebenden Schicht bedeckt ist, wodurch die Herstellung vereinfacht und die mechanische Belastbarkeit der Aufhängelasche erhöht werde. Jedoch kann bei diesem Etikett ein Abreißen der Aufhängelasche bei starker oder lang andauernder Belastung zum Beispiel durch eine schwere Flasche nicht vollständig ausgeschlossen werden. Insbesondere bei längerer bzw. unsachgemäßer Lagerung von Flasche mit Etikett ist ein Nachlassen der oben erwähnten Klebewirkung und damit ein Ablösen des Etiketts von der Flasche zu befürchten. Als weiterhin problematisch hat sich in diesem Zusammenhang auch eine ungleichmäßige, d.h. zum Beispiel einseitige Belastung des in der Druckschrift genannten ersten Bereichs der Aufhängelasche erwiesen, da selbst der beste Klebstoff nur Kräften bis zu einer bestimmten Größe widerstehen kann.

Aus der US-Patentschrift US-PS 39 94 089 ist ein doppellagiges Etikett bekannt, bei dem das Oberblatt auf das Grundblatt umgefaltet und dort mit einem Haftmittel gehalten ist. Selbst wenn das Oberblatt nach Heraustrennen eines Coupons rein theoretisch eine gewisse Ähnlichkeit mit einer Aufhängelasche haben sollte, so ist bei diesem bekannten Etikett das Oberblatt jedoch in keinem Fall als Aufhängelasche verwendbar, da es in der in dieser Druckschrift beschriebenen Ausgestaltung keinerlei Belastung standhielte. In dem angesprochenen US-Patent geht es lediglich um die Konstruktion eines Anhängers, der zum Beispiel zur Etikettierung von Kleidungsstücken mittels sogenannter Anschlagfäden bekannt ist. Ein derartiger Etikettenaufbau hat nur den Zweck, einen heraustrennbaren Coupon zur Verfügung zu stellen, nicht jedoch, daran zum Beispiel Kleidung aufzuhängen.

Bei einem aus der deutschen Patentschrift DE 36 22 467 bekannten Etikett ist die mit der Grundfolie einstückige Aufhängelasche nicht auf die Grundfolie umgefaltet, sondern mit einem Haftmittel an der Flasche befestigt. Hier ist als gravierender Nachteil zu erachten, daß dieses bekannte Etikett nur bei Behältern mit rechteckigem Querschnitt seine Funktion zu erfüllen scheint. Beispielsweise schon bei Behältern von rundem Querschnitt ist das in dieser Druckschrift erwähnte Herumbiegen des Aufhängers um den Behälter aus praktischen Gründen nur dann möglich, wenn sich das Etikett über einen nicht zu breiten Bereich, d.h. in jedem Falle über einen Bereich von deutlich weniger als dem halben Umfang des Behälters erstreckt. In diesem Falle jedoch ist infolge der unsymmetrischen Kräfteinwirkung auf die sich nicht diametral gegenüberliegenden Kraftangriffspunkte ein Schräghängen des Behälters bezüglich seiner vertikalen Symmetrieachse unvermeidlich, was im Laufe der Zeit aufgrund der unweigerlich auftretenden Schälkräfte ein unerwünschtes Ablösen des Etiketts vom Behälter zur Folge hat. Insbesondere bei lang andauernden, aber auch bei hohen oder plötzlich auftretenden Belastungen ist die Funktion dieser Aufhängevorrichtung also nicht mehr einwandfrei gewährleistet.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, ein Etikett der eingangs genannten Art zu schaffen, bei dem ein sicheres automatisches Aufspenden auf Flaschen oder andere Gegenstände gewährleistet ist.

Diese Aufgabe ist dadurch gelöst, daß die Oberseite der Grundfolie zumindest stellenweise mit einem Haftmittel versehen ist und die auf den Basisabschnitt der Grundfolie umfaltbare Aufhängelasche dort mittels des Haftmittels befestigt ist.

Auch die Verfahren zur Herstellung oben genannter Etiketten weisen beim gegenwärtigen Stand der Technik einige nicht unerhebliche Unzulänglichkeiten auf. So wird eine gratfreie Ausstanzung der Aufhängelaschen dadurch erheblich erschwert, wenn nicht sogar unmöglich gemacht, daß der Ausstanzungsprozeß erst nach dem Aufbringen der Etiketten auf eine Trägerfolie erfolgt. Des weiteren kann sich bei Etiketten wie beispielsweise dem in oben zitierter deutscher Patentschrift DE 36 22 467 vorgestellten der produktionstechnische Zwang, den Aufhänger erst nach dem Aufspenden

des Etiketts auf die Flasche o.ä. um den Behälter herumzubiegen, als gravierender Nachteil erweisen, da der damit verbundene zusätzliche Schritt in der Produktion einen nicht unerheblichen Kostenfaktor darstellen kann, zumal durch das lose und damit unkontrollierte Herumflattern der Aufhängelasche in der Zeitspanne zwischen dem Ablösen von einem Träger und der Befestigung auf der dem Etikett gegenüberliegenden Fläche einer Flasche nicht selten die unerwünschte Möglichkeit besteht, daß die dann entsprechend verdrehte oder verformte Aufhängelasche beispielsweise auf dem Etikett oder auf einer Seitenwand zu liegen kommt und demzufolge nicht mehr in die durch diese Druckschrift vorgeschlagene Position auf der dem Etikett gegenüberliegenden Fläche gebracht werden kann. Das in dieser Druckschrift gezeigte Etikett erweist sich also für eine besonders effiziente, kostengünstige und schnelle maschinelle Verarbeitung als denkbar ungeeignet.

Der Erfindung liegt demzufolge des weiteren die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zur Herstellung derartiger Etiketten zu schaffen.

Diese Aufgabe ist dadurch gelöst, daß die Grundfolienmaterialbahn vor dem Aufbringen auf eine Trägerfolie mit den Stanzungen im Bereich der Aufhängelasche versehen wird, so daß mindestens die Stanzungen im Bereich der Aufhängelasche als Durchstanzungen ausgeführt werden, des weiteren dadurch, daß die Grundfolienmaterialbahn, die an ihrer Oberseite zumindest stellenweise ein Haftmittel aufweist, derart in Längsrichtung gefaltet wird, daß die Aufhängelaschen gegen den Basisabschnitt der Grundfolienmaterialbahn gedrückt werden und dort infolge des Haftmittels anhaften, und dadurch, daß die Unterseite des Basisabschnitts der Grundfolienmaterialbahn mit Klebstoff beschichtet wird.

Dadurch, daß gemäß der vorliegenden Erfindung die Grundfolienmaterialbahn nicht erst nach, sondern schon vor dem Aufbringen auf eine Trägerfolie mit Stanzungen im Bereich der Aufhängelasche versehen wird und demzufolge mindestens die Stanzungen im Bereich der Aufhängelasche als Durchstanzungen ausgeführt werden, wird eine gratfreie Ausstanzung der Aufhängelaschen gewährleistet, was für ein sicheres und schnelles Aufspenden des Etiketts auf dem zu etikettierenden Gegenstand im weiteren Verarbeitungsprozeß von enormer Bedeutung ist. Auch kann so ein Einreißen des Etiketts mit den damit verbundenen äußerst negativen Konsequenzen im späteren Gebrauch de facto ausgeschlossen werden, da unerwünschte Grate bei der geschilderten Abfolge im Produktionsprozeß nicht mehr auftreten können. Dadurch, daß gemäß der vorliegenden Erfindung die Oberseite der Grundfolie zumindest stellenweise mit einem Haftmittel versehen ist, kann die Aufhängelasche des Etiketts umgefaltet, auf der Oberseite der Grundfolie befestigt und damit sicher gehalten werden, so daß der Aufspendevorgang durch die lose und unkontrolliert umherflatternde Aufhängelasche nicht gestört wird. Dadurch ist die Möglichkeit zur Beschichtung des nicht ausgestanzten Teils der Unterseite der zusammengefalteten Grundfolienmaterialbahn mit Klebstoff in einem einzigen zusammenhängenden Verfahrensschritt gewährleistet, was nicht nur einer Automatisierung der Etikettenherstellung und -verarbeitung mit hoher Geschwindigkeit dienlich ist, sondern gleichzeitig auch das Problem löst, die Aufhängelasche klebstofffrei zu halten. Des weiteren wird durch das Verfahren auch ein exakt definiertes und schnelles Aufspenden der Etiketten mit Aufhängelasche auf den zu etikettierenden Gegenstand garantiert.

In vorteilhafter Weise wird als Haftmittel ein Heißsiegellack verwendet. Die durch den Heißsiegellack erzeugte Verbindung zwischen der umgeklappten Aufhängelasche und dem übrigen Etikett wird beim Abziehen der Aufhängelasche aufgehoben, so daß danach eine nicht klebende Aufhängelasche zur Verfügung steht.

Nach einer Ausführungsvariante der Erfindung wird als Haftmittel ein Spezial-Kaltleim verwendet, der nach der Trennung der Aufhängelasche vom Untergrund seine Klebewirkung verliert.

Nach einer besonderen erfinderischen Weiterbildung mündet die Aufhängelasche an den Stellen, an denen sie mit dem Basisabschnitt der Grundfolie verbunden ist, unter einem Winkel, der von einem rechten Winkel deutlich abweicht, in den Basisabschnitt der Grundfolie ein. Ist hierbei der Winkel, der vom inneren Rand der Aufhängelasche und dem Rand des Basisabschnitts der Grundfolie eingeschlossen wird, wesentlich kleiner als ein rechter Winkel, so bewirkt dies überraschenderweise eine gleichmäßigere Verteilung der auf die Aufhängelasche wirkenden Kräfte. Mündet nämlich die Aufhängelasche an den Verbindungsstellen mit dem Basisabschnitt der Grundfolie in etwa senkrecht in den Basisabschnitt der Grundfolie ein, so wird der innere Rand der Aufhängelasche unverhältnismäßig hoch belastet, d.h. die auf die Aufhängelasche wirkenden Zugkräfte konzentrieren sich nahezu vollständig auf die innere Kante der Aufhängelasche, wohingegen deren äußere Kante nahezu unbelastet bleibt. Tritt die Aufhängelasche hingegen unter einem Winkel von beispielsweise nur 45° aus dem Basisabschnitt der Grundfolie hervor, so wird ein größerer Anteil der wirkenden Zugkräfte auch vom äußeren Rand der Aufhängelasche getragen. Hierdurch wird die Gefahr eines Zerreißen der Aufhängelasche durch eine unmäßig hohe, plötzliche Belastung nur eines Teils der Aufhängelasche entscheidend vermindert, so daß eine einwandfreie und ordnungsgemäße Funktion der Aufhängelasche auch unter hoher Belastung durch Zugkräfte gewährleistet ist.

Des weiteren erweist sich bei einem Etikett der eingangs genannten Art schon seit langem der Moment des Aufhängens als am kritischsten, da hierbei das Material, aus dem das Etikett gefertigt ist, einer sehr großen und plötzlichen Belastung ausgesetzt ist. Als besonders problematisch gilt in diesem Zusammenhang die Tatsache, daß das Material unvermeidlicherweise Mikroeinkerbungen aufweist, die bei schneller und plötzlicher Belastung eine wesentlich stärker ausgeprägte Tendenz zum Einreißen zeigen als bei langsamer Belastung. Dieser Tatsache trägt eine bevorzugte Aus-

führungsform Rechnung, bei der nach einer besonderen erfinderischen Weiterbildung der Basisabschnitt der Grundfolie an den Verbindungsstellen mit der Aufhängelasche Einstanzen aufweist, die in etwa in Richtung einer gedachten Verlängerungslinie der Ränder der Aufhängelasche verlaufen. Hierbei sind nach einer weiteren vorteilhaften Ausgestaltung die durch jeweils zwei Einstanzen begrenzten Bereiche des Basisabschnitts der Grundfolie auf ihrer Unterseite jeweils mit Klebstoff beschichtet. Durch diese Maßnahme wird eine zusätzliche erhebliche Erhöhung der Reißfestigkeit des Etiketts erzielt, da beim Aufhängen des mit dem Etikett versehenen Gegenstands ein starker Dämpfungseffekt auftritt, indem die von der Aufhängelasche weitergeleitete, plötzlich auftretende Kraft zunächst vom Klebstoff auf der Unterseite der durch jeweils zwei Einstanzen begrenzten Bereiche des Basisabschnitts der Grundfolie aufgenommen wird. Erst mit einer gewissen zeitlichen Verzögerung kann der Klebstoff auf der Unterseite der durch jeweils zwei Einstanzen begrenzten Bereiche des Basisabschnitts der Grundfolie der Belastung durch den etikettierten Gegenstand nicht mehr standhalten, so daß sich die von den Einstanzen begrenzten Bereiche des Basisabschnitts der Grundfolie langsam vom Gegenstand ablösen, wobei ein Einreißen des Etiketts über die Einstanzen hinaus dadurch verhindert wird, daß die Einstanzen vorteilhafterweise an ihrem der Aufhängelasche abgewandten Ende jeweils eine Krümmung aufweisen, durch die die Kraft aus der ursprünglichen Zugrichtung abgelenkt wird.

Dadurch, daß die Unterseite der Grundfolie mit Klebstoff beschichtet ist, kann das erfindungsgemäße Etikett am zu etikettierenden Gegenstand angebracht werden. Bevorzugt ist hierbei eine Ausführungsform, bei der dieser Klebstoff als Selbstklebeschicht vorgesehen ist, da derartig ausgestaltete Etiketten sich bevorzugt zum automatischen Versenden eignen.

Nach einer weiteren vorteilhaften Ausgestaltung der Erfindung ist die Grundfolie transparent und weist an ihrer Unterseite einen Aufdruck auf, wobei im Herstellungsverfahren die Grundfolienmaterialbahn an ihrer Unterseite vor der Klebstoffbeschichtung bedruckt wird. Der Aufdruck ist daher durch die Folie selbst geschützt, und beim Ablösen der mit dem Haftmittel anhaftenden Aufhängelasche kann der Aufdruck nicht beschädigt werden. Da der Aufdruck von der Unterseite des Etiketts her angebracht wird, müssen etwaige Beschriftungen seitenverkehrt ausgeführt werden.

Die Erfindung wird im folgenden anhand einiger in den Figuren schematisch dargestellter Ausführungsbeispiele näher erläutert.

Es zeigen:

Figur 1: ein Etikett gemäß der Erfindung,

Figur 2: das Etikett der Figur 1 im zusammengefalteten Zustand,

Figuren 3, 4 und 5: Ausführungsvarianten von Etiketten mit anderen Grundformen,

Figur 6: eine Ausführungsvariante eines Etiketts mit Einstanzen in den Basisabschnitt der Grundfolie an Verbindungsstellen mit der Aufhängelasche,

Figur 7: eine Ausführungsvariante eines Etiketts wie in Figur 6 mit einer unter einem deutlich kleineren Winkel aus dem Basisabschnitt der Grundfolie austretenden Aufhängelasche,

Figur 8: eine Grundfolienmaterialbahn in einer ersten Fertigungsstufe zur Erläuterung des Herstellungsverfahrens,

Figur 9: auf einer Trägerfolie angeordnete Etiketten,

Figur 10: ein Etikett, angebracht auf einer Flasche, und

Figur 11: das Etikett wie in Figur 10, jedoch mit abgeklappter Aufhängelasche.

Das in Figur 1 gezeigte Etikett 1 gemäß der Erfindung besteht aus einer transparenten Grundfolie 2 mit einer hohen Einreißfestigkeit. Die Grundfolie 2 besteht aus einem Basisabschnitt 2a, der in Figur 1 oben dargestellt ist, und einem restlichen Abschnitt 2b, der in Figur 1 unten dargestellt ist. Der Basisabschnitt 2a stellt das eigentliche Etikett dar, das mit seiner Unterseite auf einem Gegenstand befestigt werden kann und das in der Regel einen Aufdruck 6 trägt. Im restlichen Abschnitt 2b der Grundfolie 2 ist eine Ausstanzen 4 in Form einer geschlossenen Kurve vorhanden, die in etwa die Form eines Halbkreises hat. Dadurch ist eine in etwa halbkreisförmige Aufhängelasche 3 entstanden, die mit ihren beiden Enden einstückig an den für die Beschriftung zur Verfügung stehenden Basisabschnitt 2a der Grundfolie 2 angeschlossen ist.

Das Etikett 1 ist transparent und an seiner Rückseite mit dem Aufdruck 6 versehen, der in Figur 1 durch die Buchstabenfolge ABCDEF symbolisiert ist. Der Aufdruck 6 ist von der Rückseite her seitenverkehrt angebracht und

mit weißer Druckfarbe hinterlegt. Auf der weißen Druckfarbe ist eine Selbstklebeschicht angebracht, mit der das Etikett 1 auf einem zu etikettierenden Gegenstand haften kann. Die Selbstklebeschicht ist jedoch nur auf dem eigentlichen, in etwa rechteckigen Etiketteil angeordnet, der aus dem Basisabschnitt 2a der Grundfolie 2 gebildet ist, während die Aufhängelasche 3 frei von Klebstoff ist und auch keinen Aufdruck aufweist, so daß ihre Transparenz erhalten ist. Am Scheitelpunkt des Bogens der Aufhängelasche 3 ist eine rechteckige Einkerbung 7 vorgesehen, die, wie weiter unten näher erläutert wird, einen definierten Halt der Aufhängelasche 3 sichert, wenn diese an einen Haken gehängt wird.

Da die Oberseite der Grundfolie 2, aus der das Etikett 1 ausgestanzt ist, mit einem Heißsiegellack versehen ist, kann die Aufhängelasche 3 vor dem Gebrauch des Etiketts 1 derart umgeklappt werden, daß sie auf dem etwa rechteckigen Basisabschnitt 2a des Etiketts 1 zu liegen kommt, wie dies in Figur 2 veranschaulicht ist. Durch den Heißsiegellack wird die Aufhängelasche 3 flach auf dem Basisabschnitt 2a der Grundfolie 2 gehalten, so daß das Etikett 1 störungsfrei automatisch verarbeitet werden kann. Bei Bedarf kann die Aufhängelasche 3 abgehoben werden und steht, wie in Figur 1 gezeigt, zur Verfügung.

Die Figuren 3, 4 und 5 zeigen weitere Ausführungsformen mit einem kreisförmigen, einem rechteckigen und einem elliptischen Etikett. Bei allen Ausführungsformen ist die Größe der Aufhängelasche 3 so gewählt, daß bei Umklappen der Aufhängelasche 3 auf den Basisabschnitt 2a des Etiketts 1 die Aufhängelasche 3 nicht über den Randbereich des Etiketts 1 übersteht, sondern vollflächig auf diesem aufliegt.

Figur 6 zeigt eine Ausführungsvariante des Etiketts 1, bei der der Basisabschnitt 2a der Grundfolie 2 an Verbindungsstellen 11 und 12 mit der Aufhängelasche 3 Einstanzenungen 13, 14, 15 und 16 aufweist, die in etwa in Richtung einer Verlängerungslinie der Ränder der Aufhängelasche 3 verlaufen. Nicht gezeigt ist in Figur 6, daß sowohl der durch die Einstanzenungen 13 und 14 begrenzte Bereich als auch der durch die Einstanzenungen 15 und 16 begrenzte Bereich des Basisabschnitts 2a der Grundfolie 2 auf ihrer Unterseite jeweils mit Klebstoff beschichtet sind. Hierdurch wird eine zusätzliche erhebliche Erhöhung der Reißfestigkeit des Etiketts 1 erzielt, da beim Aufhängen des mit dem in Figur 6 gezeigten Etikett 1 versehenen Gegenstands die von der Aufhängelasche 3 weitergeleitete Kraft zunächst vom Klebstoff auf der Unterseite der durch die Einstanzenungen 13 und 14 bzw. 15 und 16 jeweils begrenzten Bereiche des Basisabschnitts 2a der Grundfolie 2 aufgenommen wird. Erst mit einer gewissen zeitlichen Verzögerung kann der Klebstoff auf der Unterseite der durch die Einstanzenungen 13 und 14 bzw. 15 und 16 jeweils begrenzten Bereiche des Basisabschnitts 2a der Grundfolie 2 der Belastung durch den etikettierten Gegenstand nicht mehr standhalten, so daß sich die von den Einstanzenungen 13 und 14 bzw. 15 und 16 begrenzten Bereiche des Basisabschnitts 2a der Grundfolie 2 langsam vom Gegenstand ablösen, wobei ein Einreißen des Etiketts 1 über die Einstanzenungen 13, 14, 15 und 16 hinaus durch die in Figur 6 dargestellten Krümmungen 17, 18, 19 und 20 verhindert wird, die sich an das jeweilige, der Aufhängelasche 3 abgewandte Ende der Einstanzenungen 13, 14, 15 und 16 anschließen und die Kraft aus der ursprünglichen Zugrichtung ablenken. Des Weiteren ist in den Figuren 6 und 7 ein Winkel α gezeigt, der vom inneren Rand der Aufhängelasche 3 und dem Rand des Basisabschnitts 2a der Grundfolie 2 eingeschlossen wird. Wie in Figur 7 dargestellt, kann dieser Winkel α auch wesentlich kleiner als ein rechter Winkel sein, was unter Belastung eine gleichmäßigere Verteilung der auf die Aufhängelasche 3 wirkenden Kräfte zur Folge hat, d.h. ein beträchtlicher Anteil der wirkenden Zugkräfte wird dann auch vom äußeren Rand der Aufhängelasche 3 getragen.

Das Verfahren zur Herstellung des Etiketts gemäß der Erfindung wird im folgenden anhand der Figuren 8 und 9 erläutert. In Figur 8 ist ein Abschnitt einer Grundfolienmaterialbahn 2 gezeigt, die an ihrer Oberseite eine Schicht aus einem Heißsiegellack (in Figur 8 nicht zu erkennen) aufweist. Etwa eine Längshälfte 2a der Grundfolienmaterialbahn 2 (in Figur 8 die obere Hälfte) ist von der Rückseite her mit einem Aufdruck 6 versehen, der in der Zeichnung durch die Buchstabenfolge ABCDEF symbolisiert ist. Dieser ist durch einen vollflächigen Farbaufdruck hinterlegt. Der Farbaufdruck erstreckt sich jedoch nur auf den Basisabschnitt 2a der Grundfolienmaterialbahn 2. Der restliche Abschnitt 2b der Grundfolienmaterialbahn 2 verbleibt transparent. Wie in Figur 8 zu erkennen, wird die Grundfolienmaterialbahn 2 in regelmäßigen Abständen mit Ausstanzenungen 4 in Form von geschlossenen Kurven versehen, die im dargestellten Ausführungsbeispiel in etwa halbkreisförmig sind. Diese Ausstanzenungen 4 werden in dem nicht bedruckten restlichen Abschnitt 2b der Grundfolienmaterialbahn 2 vorgenommen. Des Weiteren ist eine durchgehende, die halbkreisförmigen Ausstanzenungen 4 umschließende Ausstanzenung 5 derart angebracht worden, daß sich bogenförmige Aufhängelaschen 3 bilden.

Da es sich bei den Stanzenungen 4 und 5 um vollständige Durchstanzenungen handelt, können diese vollkommen gratfrei ausgeführt werden, was für die Reißfestigkeit des fertiggestellten Etiketts von besonderer Bedeutung ist.

In einem weiteren Verarbeitungsschritt wird die Grundfolienmaterialbahn 2 in etwa in ihrer Mitte in Längsrichtung gefaltet, so daß die Aufhängelaschen 3 auf den gegenüberliegenden Basisabschnitt 2a der Grundfolienmaterialbahn 2 gelangen, wie dies in Figur 9 gezeigt ist.

Die so gefaltete Grundfolienmaterialbahn 2 wird auf eine Trägerfolie 8 aufkaschiert. Die Trägerfolie 8 weist eine klebstoffabweisende Glattschicht auf, auf der eine Klebstoffschicht angeordnet ist (nicht dargestellt). Beim Zusammenkaschieren haftet die Klebstoffschicht an der Unterseite der Grundfolienmaterialbahn 2 an. Nachdem die Einzeletiketten 1 in der üblichen Weise aus der Grundfolienmaterialbahn 2 ausgestanzt sind und das verbleibende Restgitter abgezogen ist, stehen Selbstklebeetiketten 1 auf einer fortlaufenden Rolle zur Verfügung, die leicht und störungsfrei auf

Flaschen oder andere Gegenstände automatisch aufgespendet werden können. Da die Aufhängelaschen 3 durch die Wirkung des Heißsieglackes fest auf ihrem Untergrund haften, kommt es beim automatischen Aufspenden zu keinerlei Störungen.

Figur 10 zeigt ein Etikett 1, das auf eine Arzneimittelflasche 9 aufgebracht worden ist. Die Aufhängelasche 3 kann mit dem Fingernagel von der Grundfolie 2 abgehoben werden, wonach sie zum Gebrauch zur Verfügung steht, wie in Figur 11 gezeigt. In Figur 11 ist die Arzneimittelflasche 9 mit der Öffnung nach unten an einem Haken 10 mit Hilfe der Aufhängelasche 3 aufgehängt.

Durch die Einkerbung 7 in der Aufhängelasche 3 ist sichergestellt, daß die Arzneimittelflasche 9 nicht über ein gewisses Maß hinaus verkantet werden kann.

Patentansprüche

1. Etikett mit einem auf der Unterseite mindestens teilweise mit Klebstoff beschichteten Basisabschnitt (2a) einer Grundfolie (2) und mit mindestens einer Aufhängelasche (3), die durch eine die Form einer geschlossenen Kurve aufweisende Stanzung (4) aus dem restlichen Abschnitt (2b) der Grundfolie (2) gebildet ist, dadurch **gekennzeichnet**, daß die Oberseite der Grundfolie (2) zumindest stellenweise mit einem Haftmittel versehen ist und die auf den Basisabschnitt (2a) der Grundfolie (2) umfaltbare Aufhängelasche (3) dort mittels des Haftmittels befestigt ist.

2. Etikett nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Haftmittel ein Heißsieglack ist.

3. Etikett nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Haftmittel ein Spezial-Kaltleim ist.

4. Etikett nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Winkel (α), der vom inneren Rand der Aufhängelasche (3) und dem Rand des Basisabschnitts (2a) der Grundfolie (2) eingeschlossen wird, wesentlich kleiner als ein rechter Winkel ist.

5. Etikett nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß der Basisabschnitt (2a) der Grundfolie (2) an Verbindungsstellen (11, 12) mit der Aufhängelasche (3) Einstanzungen (13, 14, 15, 16) aufweist, die in etwa in Richtung einer gedachten Verlängerungslinie der Ränder der Aufhängelasche (3) verlaufen.

6. Etikett nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Einstanzungen (13, 14, 15, 16) an ihrem der Aufhängelasche (3) abgewandten Ende jeweils eine Krümmung (17, 18, 19, 20) aufweisen.

7. Etikett nach Anspruch 5 oder 6, dadurch gekennzeichnet, daß der durch die Einstanzungen (13, 14) begrenzte Bereich und der durch die Einstanzungen (15, 16) begrenzte Bereich des Basisabschnitts (2a) der Grundfolie (2) auf ihrer Unterseite jeweils mit Klebstoff beschichtet sind.

8. Etikett nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß der Klebstoff, mit dem die Unterseite des Basisabschnitts (2a) der Grundfolie (2) mindestens teilweise beschichtet ist, eine Selbstklebeschicht ist.

9. Etikett nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Grundfolie (2) transparent ist und an ihrer Unterseite einen Aufdruck (6) aufweist.

10. Verfahren zur Herstellung von aus einer Grundfolienmaterialbahn (2) ausgestanzten Etiketten (1) mit jeweils mindestens einer mit einem Basisabschnitt (2a) der Grundfolienmaterialbahn (2) einstückigen Aufhängelasche (3), die dadurch erzeugt wird, daß der restliche Abschnitt (2b) der Grundfolienmaterialbahn (2) mit Stanzungen (4, 5) im Bereich der Aufhängelasche (3) versehen wird, wobei die Stanzungen (4) jeweils die Form einer geschlossenen Kurve aufweisen, dadurch **gekennzeichnet**,

a) daß die Grundfolienmaterialbahn (2) vor dem Aufbringen auf eine Trägerfolie (8) mit den Stanzungen (4, 5) im Bereich der Aufhängelasche (3) versehen wird, so daß mindestens die Stanzungen (4, 5) im Bereich der Aufhängelasche (3) als Durchstanzungen ausgeführt werden,

b) daß die Grundfolienmaterialbahn (2), die an ihrer Oberseite zumindest stellenweise ein Haftmittel aufweist, derart in Längsrichtung gefaltet wird, daß die Aufhängelaschen (3) gegen den Basisabschnitt (2a) der Grundfolienmaterialbahn (2) gedrückt werden und dort infolge des Haftmittels anhaften, und

c) daß die Unterseite des Basisabschnitts (2a) der Grundfolienmaterialbahn (2) mit Klebstoff beschichtet wird.

11. Verfahren nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Grundfolienmaterialbahn (2) an ihrer Unterseite vor der Klebstoffbeschichtung bedruckt wird.

5 **Claims**

- 10 1. A label having a bottom portion (2a) of a base film (2), which bottom portion (2a) is coated on the underside at least partially with adhesive, and having at least one suspension strap (3), which is formed by a punch out (4) of the residual portion (2b) of the base film (2), which punch out (4) has the shape of a closed curve, characterized in that the top side of the base film (2) is provided, at least in places, with a bonding agent and the suspension strap (3), which can be folded over onto the bottom portion (2a) of the base film (2), is fastened there by means of the bonding agent.
- 15 2. The label as claimed in claim 1, characterized in that the bonding agent is a heat-seal wax.
3. The label as claimed in claim 1, characterized in that the bonding agent is a special cold glue.
- 20 4. The label as claimed in one of claims 1 to 3, characterized in that the angle (α) which is formed by the inner margin of the suspension strap (3) and the margin of the bottom portion (2a) of the base film (2) is substantially less than a right angle.
- 25 5. The label as claimed in one of claims 1 to 4, characterized in that the bottom portion (2a) of the base film (2), at junction points (11, 12) with the suspension strap (3), exhibits punch-ins (13, 14, 15, 16) running approximately in the direction of an imaginary extension line of the margins of the suspension strap (3).
- 30 6. The label as claimed in claim 5, characterized in that the punch-ins (13, 14, 15, 16) exhibit, at their end facing away from the suspension strap (3), a respective curvature (17, 18, 19, 20).
- 35 7. The label as claimed in claim 5 or 6, characterized in that the region limited by the punch-ins (13, 14) and that region of the bottom portion (2a) of the base film (2) limited by the punch-ins (15, 16) are respectively coated on their underside with adhesive.
8. The label as claimed in one of claims 1 to 7, characterized in that the adhesive with which the underside of the bottom portion (2a) of the base film (2) is at least partially coated is a self-adhesive coating.
- 40 9. The label as claimed in one of claims 1 to 8, characterized in that the base film (2) is transparent and exhibits on its underside an imprint (6).
- 45 10. A process for the manufacture of labels (1) which are punched out of a base film material length (2) and have, respectively, at least one suspension strap (3) formed in one piece with a bottom portion (2a) of the base film material length (2), which suspension strap (3) is produced by the residual portion (2b) of the base film material length (2) being provided with punches (4, 5) in the region of the suspension strap, (3) the punches (4) respectively having the shape of a closed curve, characterized in that
- 50 a) the base film material length (2), prior to being applied to a carrier film (8), is provided with the punches (4, 5) in the region of the suspension strap (3), so that at least the punches (4, 5) in the region of the suspension strap (3) are designed as through-punches,
- b) the base film material length (2), which exhibits on its top side, at least in places, a bonding agent, is folded in the longitudinal direction in such a way that the suspension straps (3) are forced against the bottom portion (2a) of the base film material length (2) and stick there as a result of the bonding agent, and
- 55 c) the underside of the bottom portion (2a) of the base film material length (2) is coated with adhesive.
11. The process as claimed in claim 10, characterized in that the base film material length (2) is printed on its underside prior to the coating of the adhesive.

Revendications

- 5 1. Etiquette comportant une partie de base (2a) d'une feuille mince de fond (2), au moins partiellement enduite d'adhésif sur la face inférieure et au moins une patte de suspension (3) qui est formée de la partie restante (2b) de la feuille mince de fond (2), au moyen d'une découpe (4) présentant la forme d'une courbe fermée, caractérisée en ce que,
la face supérieure de la feuille mince de fond (2) est munie d'un adhésif au moins en certains endroits et que la patte de suspension (3) repliable sur la partie de base (2a) de la feuille mince de fond (2) y est fixée au moyen de l'adhésif.
- 10 2. Etiquette selon la revendication 1, caractérisée en ce que l'adhésif est une laque de scellage à chaud.
3. Etiquette selon la revendication 1, caractérisée en ce que l'adhésif est une colle à froid spéciale.
- 15 4. Etiquette selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisée en ce que l'angle (α), qui est défini par le bord intérieur de la patte de suspension (3) et par le bord de la partie de base (2a) de la feuille mince de fond (2) est sensiblement inférieur à l'angle droit.
- 20 5. Etiquette selon l'une des revendications 1 à 4, caractérisée en ce que la partie de base (2a) de la feuille mince de fond (2) présente, aux emplacements de liaison (11, 12) avec la patte de suspension (3) des découpes (13, 14, 15, 16) qui s'étendent approximativement dans la direction d'une ligne imaginaire de prolongement des bords de la patte de suspension (3).
- 25 6. Etiquette selon la revendication 5, caractérisée en ce que les découpes (13, 14, 15, 16) présentent chacune une courbure (17, 18, 19, 20) à leur extrémité située à l'opposé de la patte de suspension (3).
- 30 7. Etiquette selon la revendication 5 ou 6, caractérisée en ce que la zone délimitée par les découpes (13, 14) et la zone délimitée par les découpes (15, 16) de la partie de base (2a) de la feuille mince de fond (2) sont chacune enduites d'adhésif sur leur face inférieure.
- 35 8. Etiquette selon l'une des revendications 1 à 7, caractérisée en ce que l'adhésif dont la face inférieure de la partie de base (2a) de la feuille mince de fond (2) est au moins partiellement enduite, est une couche auto-adhésive.
9. Etiquette selon l'une des revendications 1 à 8, caractérisée en ce que la feuille mince de fond (2) est transparente et présente une impression (6) sur sa face inférieure.
- 40 10. Procédé de fabrication d'étiquettes (1) découpées dans une bande (2) de matériau de feuille mince de fond, comportant chacune au moins une patte de suspension (3) formant une seule pièce avec une partie de base (2a) de la bande (2) de matériau de feuille mince de fond, laquelle patte de suspension est réalisée en munissant la partie restante (2b) de la bande (2) de matériau de feuille mince de fond, de découpes (4, 5) dans la zone de la patte de suspension (3), les découpes (4) présentant chacune la forme d'une courbe fermée, caractérisé en ce que,
- 45 a) la bande (2) de matériau de feuille mince de fond est munie de découpes (4, 5) dans la zone de la patte de suspension (3) avant la mise en place sur une feuille mince de support (8), de façon telle qu'au moins les découpes (4, 5) présentes dans la zone de la patte de suspension (3) sont réalisées sous forme de découpes traversantes,
- b) en ce que la bande (2) de matériau de feuille mince de fond, qui est munie d'un adhésif sur sa face supérieure au moins à certains endroits est pliée dans le sens longitudinal de manière à ce que les pattes de suspension (3) soient poussées contre la partie (2a) de base de la bande (2) de matériau de feuille mince de fond et y adhèrent par suite de la présence de l'adhésif, et
- 50 c) en ce que la face inférieure de la partie de base (2a) de la bande (2) de matériau de feuille mince de fond est enduite d'adhésif.
- 55 11. Procédé selon la revendication 10, caractérisé en ce que la bande (2) de matériau de feuille mince de fond est imprimée sur sa face inférieure avant l'enduction d'adhésif.

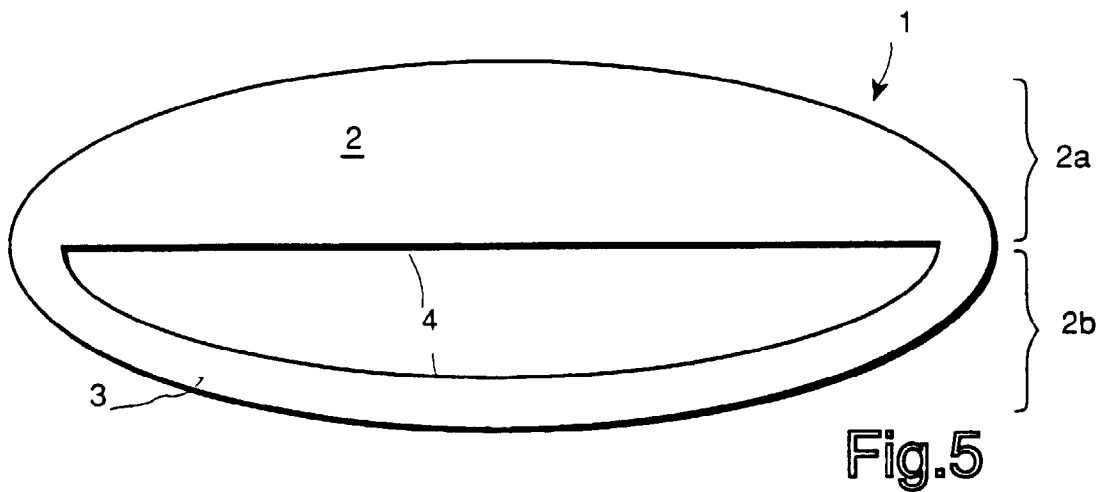
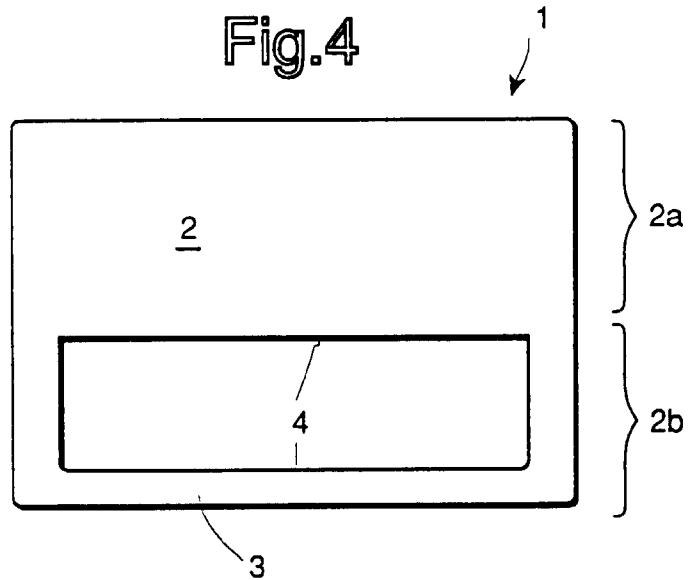
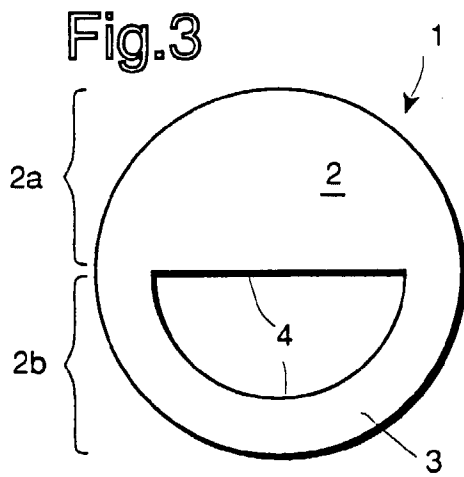
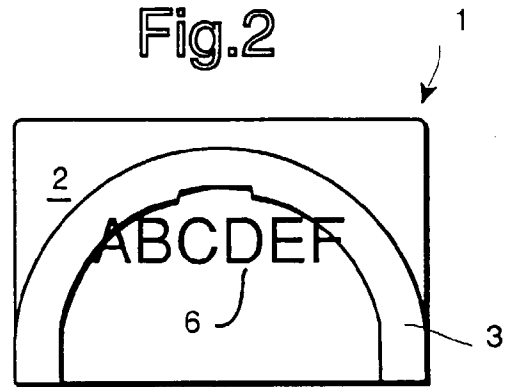
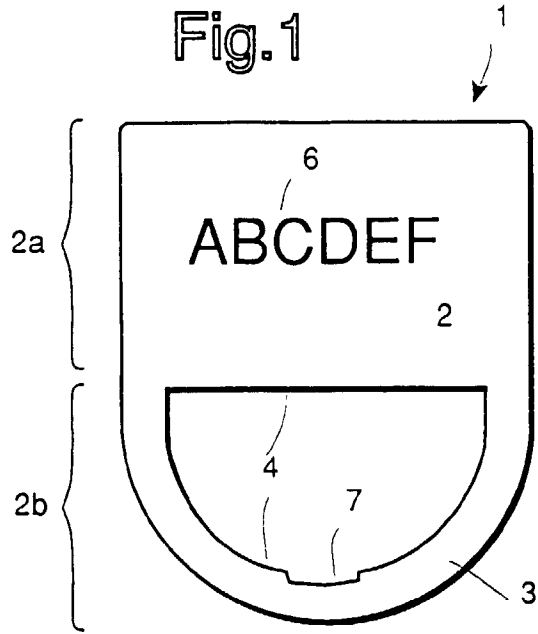


Fig.6

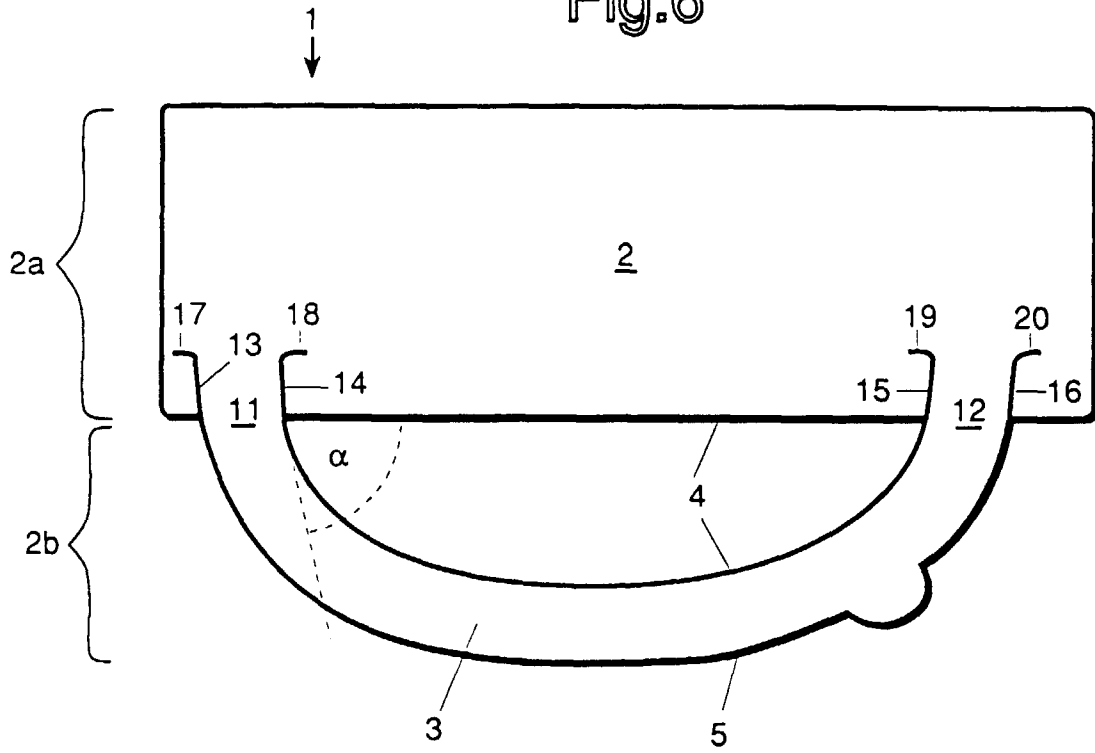


Fig.7

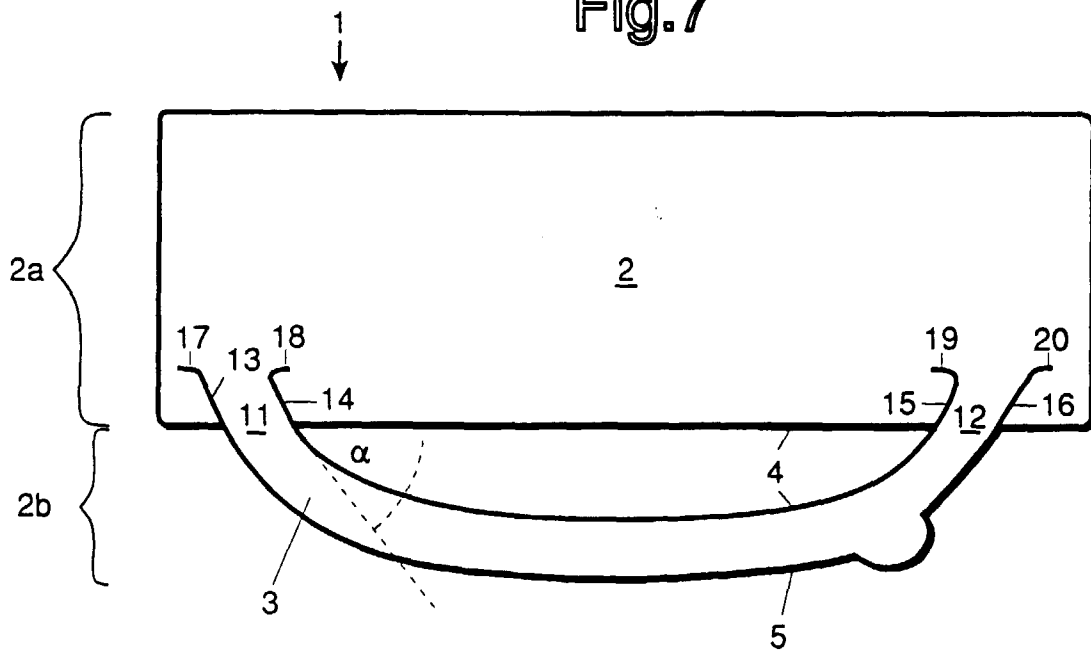


Fig.8

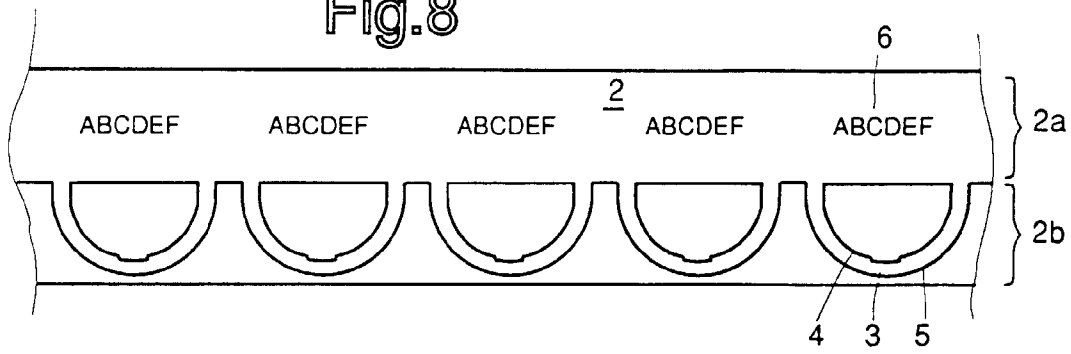


Fig.9

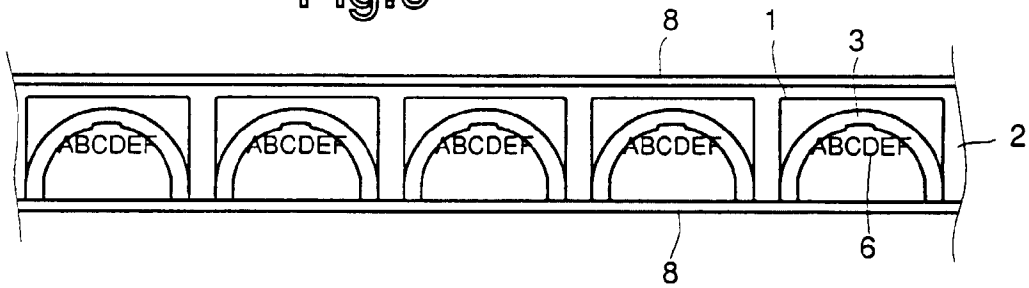


Fig.10

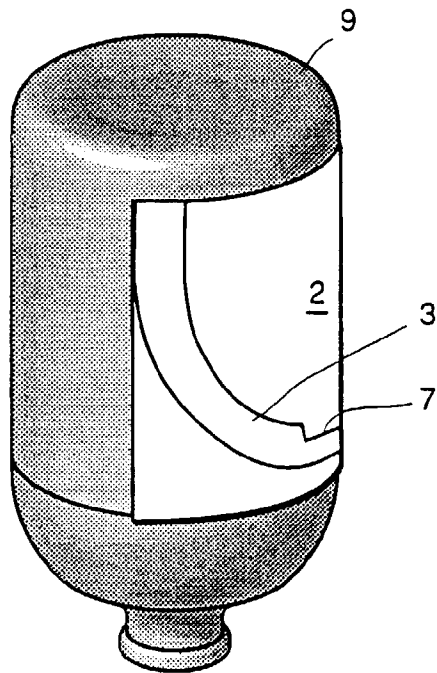


Fig.11

