

CH 680823 A5



SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT
BUNDESAMT FÜR GEISTIGES EIGENTUM

① CH 680823 A5

⑤ Int. Cl.⁵: H 03 H 3/00
G 08 B 13/24

Erfindungspatent für die Schweiz und Liechtenstein
Schweizerisch-liechtensteinischer Patentschutzvertrag vom 22. Dezember 1978

⑫ PATENTSCHRIFT A5

⑳ Gesuchsnummer: 2685/90

㉒ Anmeldungsdatum: 17.08.1990

㉔ Patent erteilt: 13.11.1992

④ Patentschrift
veröffentlicht: 13.11.1992

㉗ Inhaber:
Kobe Properties Limited, Douglas/Isle of Man (GB)

㉘ Erfinder:
Pichl, Friedrich, Dipl.-Ing., Opfikon

㉙ Vertreter:
Troesch Scheidegger Werner AG, Zürich

⑤ Verfahren zur Herstellung von elektrischen Schwingkreisen, insbesondere Resonanz-Etiketten.

⑤ Mit dem Verfahren werden elektrische Schwingkreise, insbesondere Resonanz-Etiketten mit einem Kondensator und einer Spule auf einem Dielektrikum hergestellt, wobei sichergestellt werden soll, dass bei der Deaktivierung mittels elektrischem Durchschlag zwischen den Kondensatorflächen der dabei entstehende Aluminiumfaden aus dem Material der Kondensatorflächen nicht frei liegt und durch Wegbrechen eine erneute Aktivierung des Schwingkreises mit der Folge eines falschen Alarms im Sicherungssystem verursacht. Nach dem Verfahren wird eine Vielzahl von Körpern mit einer Grösse im Mykron-Bereich, beispielsweise Kupferstaub, in das Dielektrikum derart eingebracht, dass bei der funkenartigen Entladung des Kondensators zwischen dessen Flächen eine elektrisch leitende Verbindung entsteht, die in Fadenform im Dielektrikum eingebettet ist. Bei Verwendung von Kupferstaub entsteht mit dem bei der Funkenentladung verdampfenden Aluminium eine Legierung, so dass der entstehende Faden eine wesentlich grössere Zähigkeit als reines Aluminium hat.



CH 680823 A5

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von elektrischen Schwingkreisen, insbesondere von Resonanz-Etiketten zur Verwendung in einem Diebstahl-Sicherungssystem, bei welchem eine Spule und ein Kondensator auf ein Dielektrikum aufgebracht jeweils einen Schwingkreis bilden, wobei die Spule in Form einer Spirale und eine Fläche des Kondensators auf der einen Seite und die zweite Fläche des Kondensators auf der anderen Seite des Dielektrikums angeordnet sind.

Elektrische Schwingkreise dieser Art auf einer Trägerfolie aufgebracht und anschliessend weiter konfektioniert, um als Klebeetiketten oder in Kunststoff-Hartschalen eingebracht in einem Diebstahl-Sicherungssystem verwendet zu werden, wurden bisher meistens mittels eines Ätzverfahrens hergestellt, bei dem das Basismaterial aus zwei durch eine nichtleitende Schicht wie beispielsweise Plastikmaterial getrennten Aluminiumfolien besteht und durch Aufdrucken eines ätzmediumresistenten Lackes auf die beiden Aluminiumfolien die gewünschte Form des aus einer Spule und einem Kondensator bestehenden Schwingkreises festgelegt wird. Wenn durch den Ätzvorgang die unerwünschten Teile der Aluminiumfolie entfernt sind, verbleiben eine Spule in Form einer flächigen Spirale sowie eine erste Kondensatorfläche auf der einen Seite der Trägerfolie, und auf der anderen Seite der Trägerfolie entsteht durch den Ätzvorgang eine zweite Kondensatorfläche, die mit der ersten noch elektrisch zu verbinden ist. Bei der Anwendung einer mit einem solchen Schwingkreis versehenen Resonanz-Etikette in einem Diebstahl-Sicherungssystem wird der Schwingkreis beim Bezahlen der mit der Etikette versehenen Ware an der Kasse deaktiviert oder abgeschaltet, was durch eine Funkenentladung bzw. das Durchbrennen des Kondensators erfolgt. Wenn die Ware nicht bezahlt worden ist, wird beim Passieren eines elektromagnetischen Feldes am Ausgang des Geschäfts ein Stromfluss im Schwingkreis induziert und ein Alarm ausgelöst.

Um das Durchbrennen des Kondensators für die Deaktivierung zu ermöglichen, hat man bisher das Dielektrikum zwischen den beiden Kondensatorflächen in einem bestimmten Bereich verdünnt, wobei eine Verdünnung des Dielektrikums auf etwa 1–3 Mikron notwendig ist, weil sonst ein elektrischer Durchschlag zwischen den beiden Kondensatorflächen nicht erreicht werden kann, da die Stromstärke, die man anwenden kann, wegen der Vorschriften der Post begrenzt ist. Aus Messungen ist bekannt, dass bei einer Dicke des beispielsweise aus Polyäthylen bestehenden Dielektrikums von 25 Mikron für einen elektrischen Durchschlag ca. 500 Volt notwendig sind. Bei einer durch Verdünnung des Dielektrikums erreichten Dicke von 1–3 Mikron sind immerhin noch 5–10 Volt für einen elektrischen Durchschlag notwendig. Die Dicke des Dielektrikums von 1–3 Mikron muss bei der Verdünnung sehr genau eingehalten werden, weil anderenfalls bei einer Unterschreitung es zu einer teilweisen Berührung der Aluminiumflächen des Kondensators kommen kann, so dass durch Kurz-

schluss der Schwingkreis schon vor seinem Einsatz abgeschaltet ist oder bei sehr dünner Schicht das Mantelfeld im Detektionssystem die Resonanz-Etikette während des Einsatzes deaktiviert. Wenn andererseits die Dicke des Dielektrikums zu gross ist, kann die bei der Kasse von der Abschaltstation erzeugte Stromstärke den Kondensator nicht zum Durchbrennen bringen, so dass eine Deaktivierung nicht möglich ist.

Beim elektrischen Durchschlag entsteht ein feiner Faden aus abgelagertem Aluminiumdampf, der sehr spröde ist. Wenn die Verdünnung des Dielektrikums mittels Werkzeugen unter Anwendung von Druck und/oder Temperatur nicht sehr sorgfältig durchgeführt wurde, können im Dielektrikum im Bereich der Verdünnung Risse oder Kerben entstehen oder das Material des Dielektrikums wird teilweise verdrängt. Der bei der Deaktivierung entstehende Faden aus Aluminium ist dann nicht mehr in dem Material des Dielektrikums eingebettet und gestützt, sondern hängt dann zwischen den beiden Aluminiumflächen im freien Raum und kann bei der geringsten Erschütterung oder Biegung leicht brechen, so dass die Resonanz-Etikette trotz durchgeführter Deaktivierung wieder aktiv ist. Dies hat dann zur Folge, dass ein Kunde trotz Bezahlung seiner Ware an der Kasse beim Passieren des Sicherheitssystems am Ausgang des Geschäfts einen Alarm auslöst und fälschlicherweise angehalten wird, was für alle Beteiligten erhebliche Unannehmlichkeiten mit sich bringt.

Der vorliegenden Erfindung lag daher die Aufgabe zugrunde, Fehlleistungen dieser Art in einem solchen Sicherheitssystem mit elektrischen Schwingkreisen bzw. Resonanz-Etiketten vollkommen auszuschliessen und sicher zu gewährleisten, dass der bei der Deaktivierung durch den elektrischen Durchschlag entstehende Aluminiumfaden niemals brechen kann sondern im Dielektrikum gestützt und eingebettet liegt. Zur Lösung dieser Aufgabe dienen die Massnahmen nach Anspruch 1. Zweckmässige und vorzugsweise angewendete Varianten des Verfahrens ergeben sich aus den abhängigen Ansprüchen.

Um das Verfahren näher zu erläutern, wird zunächst kurz das Verfahren zur Herstellung von elektrischen Schwingkreisen, insbesondere von sogenannten Resonanz-Etiketten anhand einer Zeichnung näher erläutert. Die Funktion des Dielektrikums übernimmt eine Trägerfolie 1, die aus Kunststoffmaterial wie beispielsweise Polypropylen oder Polystyrol oder Polyäthylen besteht. Auf der einen Seite dieser Trägerfolie 1 wird in bekannter Weise eine oder wie im gezeigten Beispiel eine Mehrzahl von neben- und hintereinander angeordneten Spulen in Form einer flächigen Spirale 2 und eine Kondensatorfläche 3 ätztechnisch hergestellt. Zweckmässig kann man bei der Herstellung von einer ekstrudierten Aluminiumfolie auf einer Kunststoff-Trägerfolie ausgehen, wobei die Aluminiumfolie in bekannter Weise mit ätzmedienresistentem Lack bedruckt und nach dem Trocknungsprozess des Lackes der unbedruckte Teil der Aluminiumfolie weggeätzt wird. Ausser der Kondensatorfläche 3 am inneren Ende der Spirale 2 wird ausserdem noch

an deren äusserem Ende eine kleine Zusatzfläche 4 durch Ätzung hergestellt, die zur elektrischen Verbindung mit der auf der anderen Seite der Trägerfolie aufzubringenden zweiten Kondensatorfläche dient.

Bevor die Trägerfolie 1 die zweite Kondensatorfläche erhält, wird die Trägerfolie 1 zur Lösung der erfindungsgemässen Aufgabe in besonderer Weise behandelt. Die Trägerfolie 1 besitzt eine Dicke von etwa 20–30 μ , was für einen elektrischen Durchschlag eine unzulässig hohe Spannung notwendig machen würde. In der Deaktivierungsstation lassen sich ca. 5–10 Volt induzieren, womit ein elektrischer Durchschlag bei einer Trägerfolie von etwa 2,5 Mikron möglich ist. Daher wird nun erfindungsgemäss in das von der Trägerfolie 1 gebildete Dielektrikum eine Vielzahl von Körpern mit einer Grösse im Mikron-Bereich eingebracht, die bei der funkenartigen Entladung des Kondensators eine elektrisch leitende Verbindung zwischen den Kondensatorflächen entstehen lassen, die dann in Fadenform mindestens weitgehend im Dielektrikum eingebettet ist. Man wählt entweder elektrisch leitfähige Körper wie Kohle, Russ oder Metallpulver oder man verwendet unter der Wirkung der funkenartigen Entladung leitfähig werdende Körper wie beispielsweise Oxyde. Solange der Abstand dieser Körper in dem Dielektrikum nur wenige μ beträgt, findet eine Deaktivierung statt. Ferner ist es ebenso auch möglich, ein Gemisch von Körpern verschiedener chemischer Struktur in das Dielektrikum einzubringen, so dass bei der Funkenentladung eine Reaktion ausgelöst wird, beispielsweise kann man Kupferstaub in das Dielektrikum einbringen, so dass bei der Funkenentladung das Kupfer und das verdampfte Aluminium eine Legierung bilden. Der dann bei der Deaktivierung entstehende Faden ist sehr viel flexibler und zäher als der sehr spröde Faden aus reinem Aluminium.

Für die Einbringung dieser Körper im Mikron-Bereich wählt man in der Trägerfolie 1 eine Zone in Deckungslage zur Kondensatorfläche 3. Das Einbringen dieser Körper erfolgt unter Anwendung von Druck und Temperatur oder die Körper werden unter Druck auf das Dielektrikum aufgeblasen oder sie werden eingewalzt. In jedem Fall wird dabei das Ziel verfolgt, eine möglichst gleichmässige Verteilung dieser Körper im Dielektrikum zu erzielen, wobei der gegenseitige Abstand der Körper 3 μ nicht unterschreiten soll. Einzelne Körper können sich zwar unmittelbar berühren, aber es darf keine leitende Kette von der einen zur anderen Kondensatorfläche entstehen. Beim Einwalzen der Körper und bei Temperaturanwendung erfolgt eine gute Vermischung mit dem zähflüssigen Dielektrikum, welches die Körper umfliesst. Bei allen Verfahrensweisen ist wichtig, dass der bei der späteren Deaktivierung entstehende Faden im Dielektrikum fest eingebettet ist.

Eine weitere Methode für das Einbringen von Körpern mit einer Grösse im Mikron-Bereich in das Dielektrikum besteht darin, dass man die Trägerfolie 1, auf der gemäss Zeichnung eine Vielzahl von Spulen 2 und Kondensatorflächen 3 hergestellt sind, zwischen zwei Elektroden hindurchführt und

in dem Moment, in welchem die Elektroden genau über der Kondensatorfläche 3 stehen, einen oder mehrere elektrische Durchschläge erzeugt, und zwar vorzugsweise unter Verwendung einer aus Kupfer bestehenden Elektrode, weil die Kupferpartikel mit den Aluminiumpartikeln im Funkenplasma eine Legierung ergeben. Der Durchschlag erfolgt von der Elektrode auf der Seite des Kondensators durch das Aluminium des Kondensators und durch die aus Plastikmaterial bestehende Trägerfolie zu der anderen Elektrode. Auf diese Weise entsteht mindestens ein oder eine Mehrzahl von elektrisch leitenden Fäden im Dielektrikum.

Die Herstellung der zweiten Kondensatorfläche auf der anderen Seite der Trägerfolie 1 erfolgt vorzugsweise nach einem neuen Verfahren, bei dem darauf verzichtet werden kann, auch die zweite Kondensatorfläche ätztechnisch herzustellen und bei welchem statt dessen bei einer Trägerfolie 1 mit gemäss Zeichnung einer Mehrzahl von hintereinander liegend auf der Trägerfolie angeordneten Spiralen 2 und Kondensatorflächen 3 auf die andere Seite der Trägerfolie 1 ein durchgehender Aluminiumstreifen 5 in Deckungslage bezüglich der ersten Kondensatorfläche 3 und einiger Leiterbahnen der Spirale 2 aufgesiegelt wird. Anschliessend erfolgt dann nur noch die Herstellung einer elektrisch leitenden Verbindung zwischen der Zusatzfläche 4 und dem Aluminiumstreifen 5 durch Crimpen bei 6 und das Durchtrennen des durchgehenden Aluminiumstreifens 5 mit Hilfe von Stanzschnitten 7, damit einzelne Schwingkreise entstehen.

Beim Aufsiegeln des durchgehenden Aluminiumstreifens 5 auf die Trägerfolie 1 kommt es zu einer Verflüssigung des Kunststoffmaterials der Trägerfolie, wobei ein Teil dieses Materials gegen den Rand des Kondensators fliesst. Dadurch werden die zuvor durch die elektrischen Durchschläge entstandenen leitenden Fäden in einzelne Stücke zerbrochen und im Fluss des Kunststoffmaterials gegeneinander verschoben, und zwar mit einem Abstand von 2–3 Mikron. Man erhält dadurch leitende Teilstücke des einen oder mehrerer Fäden, deren Enden wenige Mikron voneinander entfernt sind, wobei das im Prozess des Aufsiegeln flüssige Kunststoffmaterial der Trägerfolie die Teilstücke der Fäden dicht umschliesst. Wenn nun die Deaktivierung des Schwingkreises erfolgen soll, springt der Funke von der Kondensatorfläche entlang der Teilstücke der zuvor erzeugten Fäden zur anderen Kondensatorfläche über. Dabei werden aus der Kondensatorfläche durch den Funken Aluminiumpartikel herausgerissen, die sich im Funkenplasma mit den leitenden Teilstücken verbinden und auf diese Weise einen zähen Faden bilden, der in dem Kunststoffmaterial des Dielektrikums fest eingeschlossen ist. Auf diese Weise ist es ausgeschlossen, dass ein die beiden Aluminiumflächen des Kondensators elektrisch leitend verbindender Faden sich in einem freien Raum befindet und dadurch leicht brechen kann, was zu einer neuen Aktivierung des Schwingkreises führen würde.

Das Einbringen von elektrisch leitenden Teilstücken in das Dielektrikum kann jedoch auch durchgeführt werden, nachdem die zweite Kondensatorfläche

che auf die Trägerfolie aufgebracht worden ist, d.h. auch bei herkömmlicher Herstellung von Schwingkreisen auf ätztechnischem Weg ist das vorstehend geschilderte Verfahren anwendbar, wobei nicht nur die Funkenentladung sondern auch ein Laserstrahl für das Einbringen von elektrisch leitenden Teilstücken in das Dielektrikum angewendet werden kann. So ist beispielsweise auch eine Abwandlung des Verfahrens in der Weise möglich, dass man auf die Kondensatorfläche eine Schicht eines beliebigen Materials aussen aufbringt und dieses dann durch die Aluminiumfolie hindurch in das Kunststoffmaterial des Dielektrikums, und zwar durch Funkenentladung oder mittels eines Laserstrahls, einbringt. Daran schliesst sich dann wenn notwendig ein Walkprozess unter Anwendung von Druck und Temperatur an, um Teilstücke des Fadens im Material des Dielektrikums fest einzubetten.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung von elektrischen Schwingkreisen, insbesondere Resonanz-Etiketten zur Verwendung in einem Diebstahl-Sicherungssystem, bei welchem eine Spule und ein Kondensator auf ein Dielektrikum aufgebracht jeweils einen Schwingkreis bilden, wobei die Spule in Form einer Spirale und eine Fläche des Kondensators auf der einen Seite und die zweite Fläche des Kondensators auf der anderen Seite des Dielektrikums angeordnet sind, dadurch gekennzeichnet, dass zwecks späterer Deaktivierung des Schwingkreises durch funkenartige Entladung des Kondensators in das Dielektrikum eine Vielzahl von Körpern mit einer Grösse im Mikron-Bereich eingebracht wird, die bei der funkenartigen Entladung des Kondensators zwischen dessen Flächen eine elektrisch leitende Verbindung entstehen lassen, die in Fadenform mindestens weitgehend im Dielektrikum eingebettet ist.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass eine Vielzahl von Körpern mit einer Grösse im Mikron-Bereich in das Dielektrikum eingebracht werden, die entweder elektrisch leitfähig oder unter der Einwirkung der funkenartigen Entladung leitfähig werden.

3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass ein Gemisch von Körpern verschiedener chemischer Struktur in das Dielektrikum eingebracht wird, bei dem durch die Funkenentladung eine Reaktion, insbesondere eine chemische Reaktion, ausgelöst wird.

4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass eine Vielzahl von Körpern im Mikron-Bereich, beispielsweise Kupferstaub in das Dielektrikum eingebracht wird, wodurch bei der Funkenentladung mit dem verdampften Aluminium der Kondensatorflächen eine Legierung mit grösserer Zähigkeit als reines Aluminium entsteht.

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1-4, dadurch gekennzeichnet, dass die Körper unter Anwendung von Druck und Temperatur in das Dielektrikum eingewalzt oder mittels Druck aufgeblasen werden.

6. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekenn-

zeichnet, dass das aus der Trägerfolie bestehende Dielektrikum mit auf einer Seite der Trägerfolie aus einer auf dieser befindlichen Aluminiumfolie durch Ätzverfahren hergestellten Spule und einer Kondensatorfläche zwischen zwei Elektroden, vorzugsweise aus Kupfer, hindurch bewegt wird und elektrische Durchschläge zwischen den Elektroden erzeugt werden, welche ausgehend von der Kondensatorfläche mindestens einen aus einer Legierung aus verdampftem Aluminium- und Kupferpartikeln bestehenden elektrisch leitenden Faden in der Trägerfolie entstehen lassen, und dass anschliessend auf die andere Seite der Trägerfolie ein Aluminiumstreifen als zweite Kondensatorfläche unter Druckenwendung und teilweiser Verflüssigung des Trägerfolienmaterials aufgesiegelt und dabei der elektrisch leitende Faden in Teilstücke zerbrochen wird, wobei diese im Mikron-Bereich gegeneinander verschoben im Trägerfolienmaterial eingebettet werden und einen unterbrochenen Leiter im Dielektrikum für die spätere Funkenübertragung bei der Deaktivierung bilden.

7. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass aus einer auf die auf dem Dielektrikum vorhandenen Kondensatorfläche aufgetragenen Materialschicht Körper dieses Materials mit einer Grösse im Mikron-Bereich zwecks Bildung eines fadenförmigen Leiters mittels Funkenentladung oder mittels Laserstrahl in das Dielektrikum eingebracht werden und der Leiter anschliessend in Teilstücke zerbrochen wird.

