

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
—
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
—
PARIS
—

①1 N° de publication : **2 620 094**
(à utiliser que pour les
commandes de reproduction)

②1 N° d'enregistrement national : **88 11641**

⑤1 Int Cl⁴ : B 60 R 13/04.

①2 **DEMANDE DE BREVET D'INVENTION**

A1

②2 Date de dépôt : 6 septembre 1988.

③0 Priorité : US, 8 septembre 1987, n° 094,328.

④3 Date de la mise à disposition du public de la
demande : BOPI « Brevets » n° 10 du 10 mars 1989.

⑥0 Références à d'autres documents nationaux appa-
rentés :

⑦1 Demandeur(s) : *THE STANDARD PRODUCTS COM-
PANY. — US.*

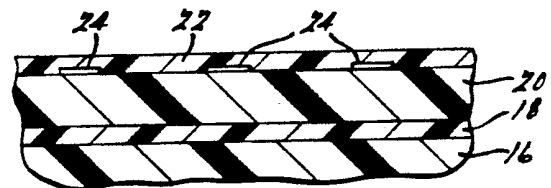
⑦2 Inventeur(s) : Bernard Lee Cook.

⑦3 Titulaire(s) :

⑦4 Mandataire(s) : Novapat-Cabinet Chereau.

⑤4 Bande de garniture comportant des signes distinctifs à trois dimensions.

⑤7 Une bande de garniture comportant des signes distinctifs
24 avec un effet visuel en trois dimensions est réalisée en
laminant une pellicule métallisée réfléchissante 18 sur un sub-
strat 16, en laminant une couche transparente de recouvre-
ment 20 sur la pellicule métallisée, et en laminant une couche
transparente de couverture 22 sur la couche de recouvrement,
les signes distinctifs visibles étant placés entre la couche de
couverture et la couche de recouvrement.



FR 2 620 094 - A1

1.

La présente invention concerne des bandes de garniture qui présentent des signes distinctifs pour un observateur. Plus particulièrement, elle est relative à des bandes de garniture comportant des signes distinctifs en trois dimensions qu'on destine plus particulièrement aux véhicules automobiles.

On utilise des bandes de garniture sur les véhicules automobiles, par exemple, comme garnitures de pare-choc et moulures latérales de caisse, à des fins esthétiques et fonctionnelles. Les bandes comportent des parties au fini d'aspect brillant de manière à simuler un métal brillant qui est agréable à l'oeil de l'observateur. De fait, on a mis au point diverses formes et configurations de bandes au cours des années dans le but d'améliorer leurs caractéristiques esthétiques et en particulier, celles de la structure sur laquelle elles sont montées. Un type de bande qu'on utilise actuellement sur les véhicules automobiles comporte

2.

un logo moulé dans la surface extérieure de la bande. On considère souvent qu'il est souhaitable de placer sur les véhicules des emblèmes contenant des signes distinctifs tels qu'une marque, un nom de fabricant, un insigne, un logo, etc. Cependant, les emblèmes et les bandes constituent généralement des ensembles séparés car leur combinaison ne permet pas d'obtenir une bande esthétique et durable.

Bien que de nombreux développements aient eu lieu dans l'art des bandes de garniture, il reste un besoin pour de nouvelles améliorations. En particulier, il serait souhaitable de disposer d'une bande ayant un meilleur aspect esthétique. En conséquence, la présente invention a pour objet une bande de garniture dans laquelle sont formés des signes distinctifs. Les signes distinctifs tels qu'une marque, un nom de fabricant, un insigne, un logo etc. sont placés à l'intérieur de la bande moulée. La présente invention concerne en outre une bande moulée comportant une couche avec des signes distinctifs semblant présenter une profondeur, c'est-à-dire semblant être à trois dimensions lorsqu'on la regarde. La présente invention a également pour objet une variante pour positionner et fixer séparément des emblèmes et des bandes de garniture sur un véhicule et, des plus importants, une bande moulée d'aspect esthétique avec une couche de signes distinctifs en trois dimensions.

La bande moulée perfectionnée de la présente invention est une construction laminée d'un substrat de base sur lequel est positionnée et laminée une couche d'une pellicule métallisée. Une couche transparente de recouvrement est laminée sur la couche de la pellicule. Des signes distinctifs sont formés à proximité de la surface supérieure de la couche de recouvrement ou sur cette surface. Une couche transparente de couverture est laminée sur les signes et la surface supérieure de la couche de recouvrement. On fabrique généralement la bande de garniture de la présente invention au moyen des étapes consistant à fournir un

3.

substrat de base, à laminer une couche d'une pellicule métallisée sur le substrat, à laminer une couche transparente de recouvrement sur la couche de la pellicule métallisée, à fournir des signes distinctifs sur la partie supérieure de la couche transparente de recouvrement et ensuite à recouvrir les signes avec une couche transparente de couverture. Les signes fournissent une image directe et une image réfléchie qui se combinent pour leur conférer un aspect de profondeur ou en trois dimensions lorsqu'on les regarde.

La présente invention sera bien comprise lors de la description suivante faite en liaison avec les dessins ci-joints dans lesquels :

La figure 1 est une élévation de côté d'un véhicule comportant une bande de garniture selon la présente invention;

La figure 2 est une vue partielle en plan à grande échelle de signes distinctifs;

La figure 3 est une vue en coupe prise le long des lignes 3-3 de la figure 1;

La figure 4 est une élévation de côté quelque peu schématique du procédé de fabrication d'une bande de garniture selon la présente invention.

Dans les dessins, la figure 1 représente une bande de garniture, représentée dans ses grandes lignes par la référence 10, qui est fixée à une partie du pare-choc latéral 12 d'un véhicule automobile 14. La bande 10 est illustrée ici sous forme de garniture anti-choc mais on remarquera que la présente invention comprend généralement des moulures latérales pour la caisse et autres bandes et moulures de garniture.

La bande 10 comporte des signes distinctifs 24 tels que logo, marque, nom commercial, caractères etc. formés en une pièce à l'intérieur de la bande comme on peut le voir en figure 2 et comme cela est exposé ci-après plus en

détail.

En liaison avec la figure 3, la bande 10 est constituée d'un laminé de plusieurs couches : un substrat de base 16, une pellicule métallisée 18, une couche transparente de recouvrement 20 et une couche transparente de couverture 22. Les signes distinctifs 24 sont placés entre la couche de recouvrement 20 et la couche de couverture 22. Dans le cas où la bande 10 est destinée à être utilisée sur un véhicule automobile, une bande auto-adhésive est fixée au substrat de base 16 pour fournir un moyen permettant de monter la bande sur la surface du véhicule.

Le substrat de base 16 peut être extrudé comme cela est classique dans la technique et être constitué de chlorure de polyvinyle ou autre matériau classique pouvant être employé comme bande de garniture. Naturellement, le substrat 16 peut être constitué d'un matériau sur lequel on peut laminer la pellicule métallisée 18.

La pellicule métallisée 18 peut être une pellicule métallisée classique ou un feuilleté tel que du polyester aluminisé sous vide, vendu sous le nom de Mylar par la société dite 3M Company. On remarquera que la pellicule métallisée 18 recouvrira une portion désirée de la surface du substrat de base 16 et qu'il est essentiel que la pellicule ait une surface réfléchissant la lumière, de préférence une surface au pouvoir réfléchissant élevé de manière à obtenir l'effet visuel en trois dimensions de la présente invention. En outre, alors qu'il est extrêmement souhaitable que la pellicule aluminisée ait un fini ressemblant à celui d'un miroir argenté, on peut employer d'autres métaux à la place de l'aluminium, le cas échéant, lorsque cela est faisable sur le plan économique. On peut utiliser ici une pellicule au dessus revêtue ou métallisée sur les deux côtés. On préfère plus particulièrement le matériau dit Mylar brossé.

La couche de recouvrement 20 est une couche transparente dont la fonction est d'assurer l'espacement entre

5.

la pellicule métallisée 18 et les signes distinctifs 24 de manière à obtenir l'effet visuel désiré. La couche de recouvrement 20 peut être, par exemple, une couche de chlorure de polyvinyle clair ayant une épaisseur d'un millimètre. D'autres matériaux et épaisseurs apparaîtront aux techniciens. On remarquera également que pour certaines utilisations, il est souhaitable d'avoir une couche de recouvrement 20 qui soit transparente et teintée. Ainsi, une couche dorée 20 donnera l'apparence de "l'or" à la pellicule aluminisée.

Les signes distinctifs 24 peuvent être placés à l'intérieur de la surface 26, ou sur le dessus, de la couche de recouvrement 20 en faisant appel, par exemple à un procédé d'estampage à chaud. En option, on peut placer les signes 24 à l'intérieur de la surface inférieure 28 de la couche de recouvrement 22 ou sur cette surface.

En variante, les signes 24 peuvent être imprimés, peints, estampés, appliqués par décalcomanie, transférés, collés ou placés d'une autre manière sur la couche de recouvrement 20 ou la couche de couverture 22 ou à l'intérieur de ces couches. On peut envisager toutes sortes de signes distinctifs 24 dans le cadre de la présente invention. Les signes 24 peuvent être des caractères, des lettres, etc. formant des logos, des marques, des noms commerciaux, des insignes, etc. afin d'identifier le produit du constructeur.

La couche de couverture 22 sert à protéger les signes 24 contre les éléments atmosphériques ou autres endommagements, ou contre l'usure, pouvant se produire s'ils étaient laissés exposés. La couche 22 doit, naturellement, être transparente pour permettre la vision des signes 24 mais peut, le cas échéant, être teintée. La couche de couverture 22 peut être une couche de chlorure de polyvinyle clair ayant une épaisseur d'environ 0,3 mm. En option, la couche 22 peut être constituée d'un matériau polymère clair qui présente des propriétés de grossissement de façon que les signes 24 paraissent plus gros qu'en réalité.

6.

La figure 4 illustre de façon quelque peu schématique un procédé selon la présente invention. Ainsi, une couche transparente de recouvrement 20 est laminée thermiquement sur une pellicule de polyester aluminisée brossée 18. Le signe distinctif 24 désiré est estampé à chaud sur la surface 26 de la couche de recouvrement 20 qui est constituée de chlorure de polyvinyle transparent. Alors, le feuilleté constitué de la pellicule 18 et de la couche de recouvrement 20 est laminé sur le substrat de base 16 en chlorure de polyvinyle et une fine couche claire de couverture 22 est laminée sur le signe 24 et la couche de recouvrement 20. Le cas échéant, la pellicule 18, la couche transparente de recouvrement 20 et la couche de couverture 22 peuvent être simultanément laminées en utilisant un rouleau 30. En variante, les sous-combinaisons de ces composants peuvent être laminées séparément et être finalement laminées ensemble pour former le produit fini.

La présente invention venant d'être décrite permet d'obtenir une bande de garniture fabriquée de manière économique et facile avec des caractéristiques en trois dimensions d'aspect plaisant.

La présente invention n'est pas limitée aux exemples de réalisation qui viennent d'être décrits, elle est au contraire susceptible de modifications et de variantes qui apparaîtront à l'homme de l'art.

7.

REVENDEICATIONS

1 - Bande de garniture (10), caractérisée en ce qu'elle comprend :

- un substrat allongé (16);
- 5 - une pellicule métallisée (18) laminée sur au moins une partie du substrat;
- une couche transparente de recouvrement (20) laminée sur la pellicule métallisée;
- une couche transparente de couverture (22) laminée sur la couche de recouvrement; et
- 10 - des signes distinctifs (24) placés entre la couche de recouvrement et la couche de couverture.

2 - Bande selon la revendication 1, caractérisée en ce que la couche de couverture (22) a une surface dirigée vers l'extérieur qui est sensiblement lisse.

3 - Bande selon la revendication 2, caractérisée en ce que les signes (24) sont estampés à chaud sur la couche de recouvrement (20).

4 - Bande selon la revendication 2, caractérisée en ce que la couche de recouvrement (20) est teintée.

5 - Bande selon la revendication 2, caractérisée en ce que la couche de couverture (22) est teintée.

6 - Bande selon la revendication 2, caractérisée en ce que le substrat (16) est constitué de chlorure de polyvinyle, la pellicule métallisée (18) est une pellicule de polyester aluminisé, la couche de recouvrement (20) est constituée de chlorure de polyvinyle transparent et la couche de couverture (22) de chlorure de polyvinyle transparent.

7 - Bande selon la revendication 2, caractérisée en ce qu'elle constitue une bande de garniture d'un pare-choc (12).

8 - Bande selon la revendication 2, caractérisée en ce qu'elle forme une moulure latérale pour caisse.

9 - Bande selon la revendication 2, caractérisée

8.

en ce que les signes (24) sont formés sur la couche de recouvrement (20).

10 - Bande selon la revendication 2, caractérisée en ce que les signes (24) sont formés sur la couche de couverture (22).

11 - Procédé de fabrication d'une bande allongée de garniture, caractérisé en ce qu'il comprend les étapes consistant à :

- extruder un substrat allongé (16);
- laminer une pellicule métallique (18) sur le substrat;

- laminer une couche transparente de recouvrement (20) sur la pellicule métallisée;

- laminer une couche transparente de couverture (22) sur la couche de recouvrement;

où des signes distinctifs visibles (22) sont placés entre la couche de recouvrement et la couche de couverture.

12 - Procédé selon la revendication 11, caractérisé en ce que les signes (24) sont formés sur la couche de recouvrement (20).

13 - Procédé selon la revendication 11, caractérisé en ce que les signes (24) sont formés sur la couche de couverture (22).

14 - Procédé selon la revendication 11, caractérisé en ce que les signes (24) sont estampés à chaud sur la couche de recouvrement (20).

15 - Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que le substrat (16), la couche de recouvrement (20) et la couche de couverture (22) sont constitués chacun de chlorure de polyvinyle.

16 - Procédé selon la revendication 11, caractérisé en ce que la pellicule métallisée (18) est une pellicule de polyester aluminisé.

17 - Procédé selon la revendication 11,

9.

caractérisé en ce que la couche de recouvrement (20) est teintée.

18 - Procédé selon la revendication 11, caractérisé en ce que la couche de couverture (22) est teintée.

FIG. 1.

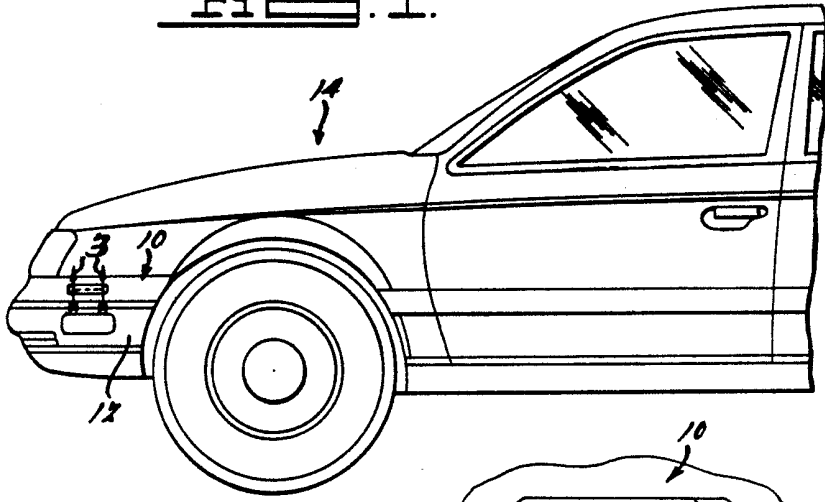


FIG. 2.

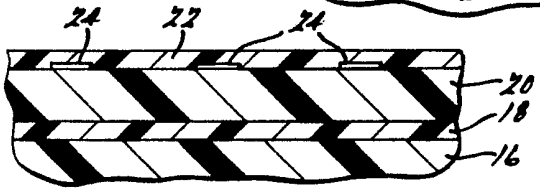
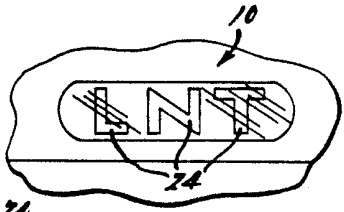


FIG. 3.

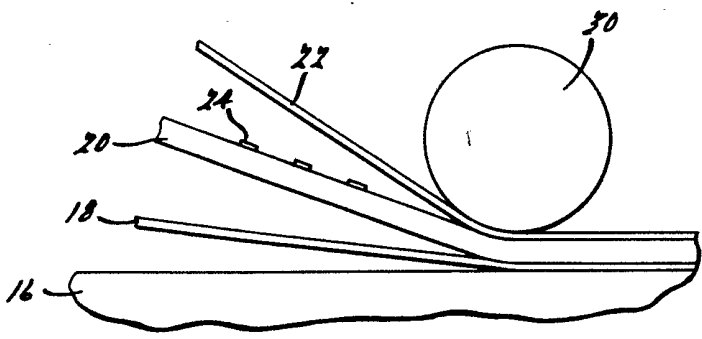


FIG. 4.