

BERICHTIGTE FASSUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro

(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
14. März 2019 (14.03.2019)



(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2019/048232 A8

- (51) Internationale Patentklassifikation:
C09J 7/30 (2018.01) B65H 35/00 (2006.01)
B26D 1/22 (2006.01)
- (21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2018/072646
- (22) Internationales Anmeldedatum:
22. August 2018 (22.08.2018)
- (25) Einreichungssprache: Deutsch
- (26) Veröffentlichungssprache: Deutsch
- (30) Angaben zur Priorität:
10 2017 120 419.9
05. September 2017 (05.09.2017) DE
- (71) Anmelder: CERTOPLAST TECHNISCHE KLEBE-
BÄNDER GMBH [DE/DE]; Müngstener Straße 10, 42285
Wuppertal (DE).
- (72) Erfinder: RAMBUSCH, René; August-Jung-Weg 10,
42113 Wuppertal (DE). RAMBUSCH, Peter; Krumma-
cherstr. 96, 42215 Wuppertal (DE). RUHNAU, Kay;
Müngstener Str. 10, 42285 Wuppertal (DE).
- (74) Anwalt: ANDREJEWSKI • HONKE PATENT- UND
RECHTSANWÄLTE GBR; An der Reichsbank 8, 45127
Essen (DE).
- (81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,
AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY,

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR PRODUCING AN ADHESIVE TAPE

(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND EINRICHTUNG ZUR HERSTELLUNG EINES KLEBEBANDES

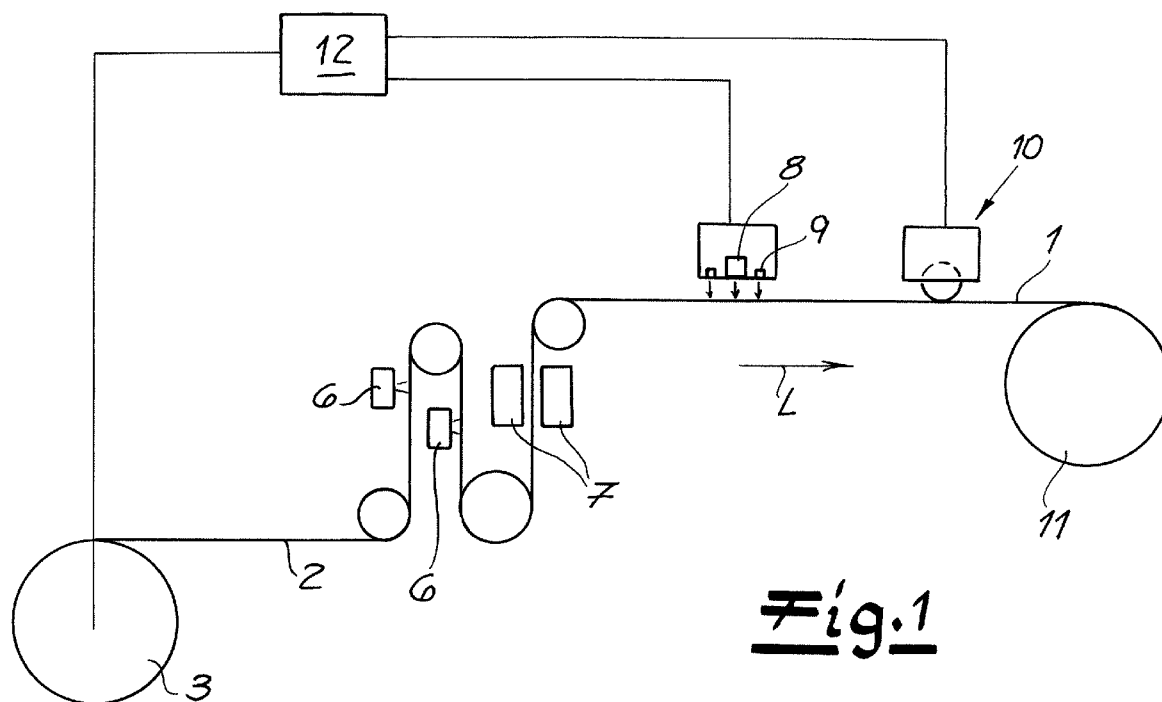


Fig. 1

(57) Abstract: The subject matter of the present invention is a method and a device for producing an adhesive tape (1). First a material web (2) comprising a carrier tape material is supplied from an unwinding unit (3). The supplied material web (2) is subsequently provided on at least one surface with at least one adhesive strip (4) in a coating unit (6). The material web (2) provided with the adhesive strip (4) is then cut into at least two longitudinal strips with the aid of a cutting device (10) and made up into individual adhesive tapes (1). According to the invention, a sensor (8, 9) scanning the material web is used to align the material web (2) and/or the cutting device (10) in the transverse direction (Q) in such a way that a longitudinal cut (S) respectively produced with the aid of the cutting device (10) is introduced in an exact position into the material web (2).

WO 2019/048232 A8

BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JO, JP, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

- (84) Bestimmungsstaaten** (*soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart*): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), europäisches (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

— *mit internationalem Recherchenbericht (Artikel 21 Absatz 3)*

- (48) Datum der Veröffentlichung dieser berichtigten**

Fassung:

16. Mai 2019 (16.05.2019)

- (15) Informationen zur Berichtigung:**

siehe Mitteilung vom 16. Mai 2019 (16.05.2019)

(57) Zusammenfassung: Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist ein Verfahren und eine Einrichtung zur Herstellung eines Klebebandes (1). Dabei wird zunächst eine Materialbahn (2) aus einem Trägerbandmaterial von einer Abwickereinheit (3) zugeführt. Die zugeführte Materialbahn (2) wird anschließend an zumindest einer Oberfläche in einer Beschichtungseinheit (6) mit wenigstens einem Klebstoffstreifen (4) ausgerüstet. Die mit dem Klebstoffstreifen (4) ausgerüstete Materialbahn (2) wird nachfolgend mithilfe einer Schneideinrichtung (10) in zumindest zwei Längsstreifen geschnitten und zu einzelnen Klebebändern (1) konfektioniert. Erfindungsgemäß wird die Materialbahn (2) und/oder die Schneideinrichtung (10) mithilfe eines die Materialbahn abtastenden Sensors (8, 9) in Querrichtung (Q) so ausgerichtet, dass ein jeweils mithilfe der Schneideinrichtung (10) erzeugter Längsschnitt (S) positionsgenau in die Materialbahn (2) eingebracht wird.