

269731

(由本局填寫)

承辦人代碼：
大類：
IPC分類：

A6
B6

本案已向：

德國(地區) 申請專利，申請日期：1993.10.13案號：P4334847.5，有 無主張優先權

有關微生物已寄存於：，寄存日期：，寄存號碼：

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁各欄)

裝

訂

線

經濟部中央標準局員工消費合作社印製

五、發明說明 (/)

本發明係關於有價文件，特別是關於有價紙券，例如鈔票、支票、旅行支票或股票，但亦係關於非紙質、或僅部份為紙質的文件，例如信用卡，證件等。

由於現代化的彩色影印機及其他複製系統性能卓越，使得有價文件迫切的需要設以特殊的安全元件，使人們很難利用這些設備進行偽造。針對這種目的，已經有人提出許多種建議。

例如，習知的做法是在有價文件，如有價紙券、卡片、證件等上設置呈反射面形式的為安全元件。這種反射面通常會被彩色影印機複製成黑色的面。但是也可在影印後補塗設一層相關金屬光澤的層以偽造。

另外一種防偽造的安全措施的改良在於使用繞射或折射效應的結構做為安全元件，即所謂的繞射結構，例如全像圖 (Hologramme)，所謂的像素圖 (Pixelgramme) 等。然而，這種安全要素在製作上比較麻煩。

另外還有一種已知的方法，就是把有價文件用的安全元件設計成，使其主要適合透光檢視。例如在 A U - P S 第 4 8 8 6 5 2 號專利文件中所描述的安全文件就是由數片互相連接的塑膠疋構成，在這些疋之間至少設一個在光學上可變化的安全元件，而在這種遮蓋疋之中的一條中至少在安全元件的部位設有一個透明的視窗，讓人得以經由視窗檢視安全元件。要安置安全元件上，習知的做法，例如在文件內部所設的塑膠疋當中設置空隙，安全元件就放

五、發明說明()

在空隙中。接著再用覆蓋箔放在安全元件兩面將之固定在空隙中。這種方法有一個缺點，即設置安全要素困難重重，特別是須要對塑膠箔片較大區域的塑膠片做整面性層疊。在兩個箔片間封入安全元件往往明顯地損害光澤，特別在照明不佳時，更會影響安全元件識別。這種已知的文件不易做為有價紙券（特別是鈔票）使用，因為其表面性質及其他的相關特性與（特別是鈔票）有價紙類習知一般特性有基本上的不同。

澳洲紙幣有一種已知的做法，就是對透明載體做表面印刷，使特定區域留有視窗，也就是沒有顏色而可透視。這種做法的先決條件是放棄紙質本身的優點。例如沒有辦法設置水印。同時，它的觸感和紙質不同缺乏人民所熟悉的那種持拿感。另外也缺乏紙幣所固有的加工及流通特性。最後，它無法在單一純粹的印刷程序中產生安全元件，例如繞射結構。

有一種習知的方法是在有價文件中設安全線，做為安全元件，其中，線或一相關的條帶局部浮設於表面，以便外（最好用光學效果方式）識別在線或條帶表面額外的安全特徵，例如印刷花紋，折射結構等。在EP-P S第0229645號專利文件中提供一種安全紙券的製造方法，該安全紙券具有放入之線或帶做為安全元件，而形成兩層分隔的紙層，紙層具有厚度較小的區或，或者具有穿孔。兩個紙層被貼合，在貼合時將做安全元件的條帶放入。

五、發明說明(3)

在此，其設置方式，也可以讓兩個紙層的穿孔互相重疊（在做為安全元件的條帶子的頂面或底面），讓安全元件在紙疋的同一位置上兩面露出，以便使安全元件也可做透光檢視。然而事實證明，到目前為止無法製造這種相關的文件。一般的做法反而是設置成讓安全線或安全元件交互置在頂面或底面露出。這種習知方法在各種情形中的一個主要缺點在於，關於安全線須作到紙疋中，因此只能有較小的寬度，以免妨礙了紙疋的疊合性。為了讓安全線在寬度較小的情況下，仍有足夠的拉伸強度，其厚度必須加大，這會導致由紙疋製成的有價紙券的厚度不當地加大，當這種有價紙券堆疊時，儘管使用周期性變頻（Wobbel）技術，其加厚部份終是在一個較窄的區域，這會導致紙疊的平擺不穩定，及加工時的問題。

因此本發明之旨在在於提供一種具有視窗式安全元件的有價文件，適合光線穿透，很容易製造，又不會影響安全元件的識別，其中在製造時並無具有放入之安全線之安全紙券在製造上的那些習知問題。然而要能確保安全元件不能只純粹用印刷或彩色複印來偽造，但同時之安全元件要有多種不同型式。

為了達到此目的，在本發明中，在一種具有至少一個安全元件，及具有至少一個被透光薄膜封閉之視窗式穿孔的有價文件中，依本發明在製造文件所用的製成之載體中事後做出穿孔，並用覆蓋箔片封閉，而該覆蓋箔片各邊都

五、發明說明(4)

超出該穿孔，並整面固定在載體的上表面，且至少局部是透明的。

在本發明中，不再試圖將安全元件植入載體中。而是特地事後在載體中開設穿孔，再用一片至少局部透明的覆蓋箔片將其封住，由於覆蓋箔片全面固定在載體的表面，故要將覆蓋箔片拆除片撕離實際上必然損害載體，而覆蓋箔片上如有必要可以帶有例如光學效應的安全特徵。由於本發明的這種安排，可以直接地使用尺寸較大的覆蓋箔片，這表示，覆蓋箔片的厚度可以降低。同時，本發明之做法也使視窗的尺寸得以加大，而習知的製紙法中造出的視窗很小。由於視窗可以很大，當有額外的安全元件時，可以直接使覆蓋箔片的夠大範圍保持能夠透視。這樣一來，用彩色影印機或其他的複製設備做拷貝時，在視窗部位中底層會透露出來，因此在複製品的那個位置上出現背景的颜色。用這種方式一般可以輕易的識別偽造。另外，有價文件的使用者亦可輕易鑑別真偽，因為即使用肉眼也可直接看出有價文件是否有透明區。用覆蓋箔片蓋住載體的穿孔提供另外一個好處，就是雖然有一個或多個穿孔，有價文件的穩定性也不受影響。

另一方面，使用覆蓋箔片使安全元件有更多的可能型式。此外，安全元件的變化更可經由視窗式穿孔不同造成，及穿孔位置上的變化，或者設置多個（可能不同造形）的穿孔而達成。

五、發明說明(5)

為了使有價文件，特別是如鈔票等有價紙券可以妥當堆疊，及使覆蓋箔片不易被撕掉，特別是防止覆蓋箔片被無心地扯掉，故宜將覆蓋箔片設在一個包納視窗式穿孔的凹陷部中，其中特別有利的方式可將載體壓縮以形成凹陷部。利用這種壓縮同時壓平載體的表面，這對有些安全特徵是有利的。例如，在熱鑄印製程中將安全特徵壓印在紙上時，紙表面如果較粗糙，會減少光學效果，而如果載體的紙面被壓平，這種情形可避免。

在本發明中，穿孔可以簡單地用沖壓或切割法產生，其中沖壓法可以是一般的沖壓法，而切割法則以雷射切割為佳。

基本上也可以在不同的工作程序中分別產生凹陷部及穿孔。為了避免特別的調整工作，及為了達到穿孔對凹陷部的良好對準性，最好在一道工作程序中同時產生凹陷部與穿孔，這可利用適當的工具，例如特殊的模壓或沖壓滾子工具而達到。

如果覆蓋箔片橫過有價文件的全寬或全長範圍，亦即設從邊緣到邊緣設一凹下部，則凹陷部及覆蓋箔片就後容易設立。在這種情況下，可以由壓力將覆蓋箔片敷設到有價文件的載體上，同時形成凹陷部，最好用滾壓程序層疊到載體上。

使用一種分層疊技術，將覆蓋箔片敷設到有價文件上，可達成一種極為有利的製造方式。也就是，可以通過一

五、發明說明(6)

部相關時機器先造出一個或多個視窗式凹陷部，再在另一道步驟中把覆蓋箔片層疊上去。

為了進一步改善防偽造的安全性，在本發明中，至少在載體一側把覆蓋箔片印以一關聯的圖案，以及至少在有價文件之連接表面區域怎一關聯之圖案。在這種設計，使任何在覆蓋箔片上動的手腳立刻現形，因為可以直接設置適當的印刷圖案，讓最小的移動都能現形。

為了使覆蓋箔片更容易印刷起見，可以在該覆蓋箔片的自由面，（即非固定在有價文件，或非固定在構成有價文件的載體的那一面）上施放一層粘著劑層（底層）。

如果依本發明使覆蓋箔片為一層狀箔片，由一透明之載體膜及一粘著在載體膜上的裝飾層構成，其中裝飾層最好至少包括一漆層，至少在穿孔的一局部區域可以透視，則可進一步改善有價文件的防偽造安全性。裝飾層可以用各種不同習知程序做成各種特殊的圖形，以增加原本有價文件的識別性。重要的是，裝飾層在穿孔區域至少部份可以透視，因為只有這樣，本發明要追求的效果才可達成。

另外的有利做法是，將該覆蓋箔片至少設有一個（最好是根據光學效果的）安全特徵，且令穿孔面積區域至少部份區域可透視，有利的做法是至少一個安全特徵由一分光及／或折光作用之繞射結構及／或薄層裝置所構成。除了這種繞射結構或薄層裝置做為安全特徵外，覆蓋箔片也可以包括如反光面、特殊押印（如微縮字）等。有利的做

五、發明說明 ()

法是這些安全特徵至少有一個被設在穿孔的面積區域，因為這樣的安全特徵舉例而言可以是在透光時才能檢查其真偽的特徵，這種透光方法在使用自動檢查儀器時甚為有利。

若使用成層的箔片，（它具有裝飾層及至少一繞射結構做為安全特徵）做覆蓋箔片，則宜將裝飾層構建成一由載體膜開始——包括一底漆層，此底漆層在其遠離載體膜的那個裡面上，至少局部具有繞射結構，做為安全特徵，且至少在該繞射結構區域有一反射層，且至少在穿孔區有一透明護漆層。就這些點而言，在本發明中，成層薄片之裝飾層的構造基本上與為了安全目的而配備繞射結構的熱壓薄片的習知裝飾層構造（例如EP-0559061A1專利文件）相同。為了敷設不同的漆層，為了裝入繞射結構，以及為了產生必要時只局部性的金屬化，也可以使用在熱壓印箔片製造上基本已知的方法，因而此處不再詳述。這種方法繞射結構直接裝入載體箔片中，如此只要使用適當的載體箔片，就可不用特別的底漆層。

如果依照本發明另一特色，將覆蓋箔片固定在承體上，使得其裝飾層向著載體的表面，則吾人一方面可得到一個好處，即承載裝飾層的覆蓋箔片表面，有如加深似地，並在某些的程度上可以對抗機械應力。此外，可以在某些情況，不需用黏膠層以將覆蓋箔片固定在有價文件上，也就是，當裝飾層，以及至少其透明保護漆層已經具有足夠

五、發明說明(8)

的粘性的時候，就可如此。

本發明之另一種可能做法在於，在裝飾層背對著載體膜的那一面上帶有一層可硬化的粘著劑，其中例如可以用某些反應性粘劑（當施加熱效應或輻射效應時，如施加 I R 或 U V 照射，此反應粘劑才完全反應及硬固）。用這種粘著劑的優點在於，在粘著劑硬固後，撕離覆蓋箔片必然損壞有價文件。

最後，非常有利的做法是，載體在供覆蓋箔片固定的區域施有一些粘著劑，其中，在某些情況只要在載體上施覆這些粘劑量即可，但是即使載體上已有這些敷設的粘著劑外，仍宜再另外對覆蓋箔片提供適當的粘劑層。如果只有載體上敷設粘著劑，其優點係為處是在穿孔區域不會發生粘劑拖拉的現象。

以下將根據圖式對本發明設計之有價紙券之其他特徵、細節及優點做進下步說明，圖中所示為：

圖 1 為依本發明所設計之有價紙券之示意圖。

圖 2 為圖 1 中沿線條 II - II 所見之有價紙券的局部截面圖。

圖 3 為圖 1 中沿線條 III - III 所切出之截面圖，顯示一覆蓋箔片之實施例，其中為了清楚起見，並沒有畫出有價紙券的紙載體。

圖 1 所示之有價紙券 1 的基本設計（就本發明而言），可以用在所有可能種類之有價印刷品上，例如鈔票、支

（請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁）

裝

訂

線

五、發明說明(9)

票、旅行支票、股票等，在圖中並不詳細畫出細節，而且除了跟本發明有關的安全元件外，對其他可能的安全措施並不贅述。此外，也提供一種其他有價文件，例如信用卡、證件等的基本上相關構造。

圖 1 所示之有價紙券包括一紙載體 2，該紙載體可用如鈔票方面習知的做法設以水印，設以特殊押印及其他安全元件，如圖中數字 3 所代表者。安全元件 3 可以是一種例如一種特殊微型縮印形式。但也可以是一種特定的押印、一種反射式押印等。在製造有價紙券 1 時，紙載體 2 通常是紙疋或紙捲的一部份，在製造出來後，由紙疋或紙捲裁切出成有價紙券 1。在做為有價紙券的其他有價文件上，可以使用其他適合之載體，它可為具有安全元件的載體，例如使用塑膠卡或塑膠箔片。

如圖 1 及 2 所示，載體 2 至少具有一個視窗式穿孔 4，用覆蓋箔片 5 封閉，其中覆蓋箔片 5 在載體 2 的一表面 6 上以整面固定，最好是粘固，使它各邊並突出在視窗式穿孔 4 之上，（如圖 1 及 2 所示）所以覆蓋箔片 5 係在穿孔 4 周圍區域 7（圖 2）中粘固在載體 2 的表面 6 上。

特別由圖 2 可以清楚看出，覆蓋箔片係設在載體 2 表面 6 的一凹陷部 8 中，因此在有價紙券 1 完成後，覆蓋箔片不會導致有價文件厚度明顯加大，這點在堆疊許多有價文件時，是非常重要的。到目前為止的有價紙券所用的習知安全線均較窄，因此，基於機械性強度理由，必須比較

五、發明說明(10)

厚。但這一來就遠超過有價紙券表面，當有價文件堆疊時，在安全線區域會不當地變厚，使有價紙券的製造及自動化處理非常困難。

凹陷部 8 的形成方法，係將紙載體 2 在凹陷部 8 區域壓縮。這點可以很簡單地與覆蓋箔片 5 放到載體 2 表面 6 的作業同時進行，在將覆蓋箔片 5 放置到載體 2 表面時，須施加相關高壓，這種高壓造成載體 2 的持續性的壓縮。

由圖 1 可以看出，供覆蓋箔片 5 用的凹陷部 8 由載體底緣 9 到頂緣 10 延伸過載體 2 的全寬範圍。這種設計的優點為，覆蓋箔片 5 的放置作業及凹陷部 8 的形成作業可在一次滾壓過程中，利用適當的滾子或滾筒完成，這使有價紙券 1 可在一連續程序中被設以覆蓋箔片 5，其中在放置覆蓋箔片 5 之前的一步驟中，以沖壓法產生視窗式穿孔，該沖壓法也可在一滾壓製程中進行。只要工具造型適當，沖壓過程可以和壓縮過程合併在一道工作程序中。

圖 1 顯示，覆蓋箔片 5 只有在視窗式穿孔 4 的一局部區域，也就是外圍區 11，才是透明的，而在穿孔 4 的内部區域，設置一額外的例如依據光學效果的安全特徵 12，例如呈在光傳播時發生作用的繞射結構的形式。但是在視窗式穿孔 4 中的額外安全特徵 12 也可以不僅僅由一折光及／或由光效應的繞射結構構成，例如全像圖、光素圖等。也可以考慮，利用如反射面、特種微型縮印、薄層裝置或其他難以仿冒的東西當做該額外的安全特徵 12。

五、發明說明(11)

另外如圖 1 所示，可以把覆蓋箔片在視窗式穿孔所對應的區域以外，設以額外的安全特徵 1 3，例如根據光學效應的安全特徵 1 3，其中該安全特徵 1 3 同樣依覆蓋箔片的材料，及其可能之塗層情形等而定，而用不同的方式來構成。

依本發明另一特色，覆蓋箔片 5 更不容易意外地自載體 2 的表面 6 不當地脫，其方式將覆蓋箔片 5 及相連的載體 2 表面印以有關的圖案 1 4。圖案 1 4 的押印同樣可以在前述的連續過程中，在覆蓋箔片 5 敷設後進行。

由前述可知，依照本發明的有價文件，例如有價紙券 1 比起目前習知的有價文件，能提供多出許多的可能之另外的安全特徵的設計，但是其中必須始終確保至少在一個視窗式穿孔 4 ——當然也可以有許多個視窗穿孔 4 ——的區域中，覆蓋箔片 5 至少局部透明，因為只有這樣才能很容易用肉眼的檢查，也惟有這樣才能在企圖使用彩色影印機或印刷偽造時，在穿孔 4 內部的透明地區出現一個光學失真區。這個失真區完全與影印時背景的色彩無關，因為在各種情況下，此相關區域總是不透明的。

在圖 3 顯示一成層箔片的示意圖，它可以做為圖 1 及圖 2 中有價紙券 1 的覆蓋箔片 5。

圖 3 的覆蓋箔片 5 由透明載體的膜 1 5 構成。載體膜 1 5 在其遠離裝飾層 1 6 的表面上有一層薄的粘著劑層 1 7，用來確保所印的圖案 1 4 牢牢附著在載體膜 1 5 上。

五、發明說明 (12)

載體膜 1 5 的相反之表面也有一粘著劑層 1 8，用來確保裝飾層 1 6 充分附著在承膜 1 5 上。

在圖 3 所示之實施例中，裝飾層 1 6（與圖 1 所示者相當）設有不同的安全特徵 1 2，1 3，其中兩個案例中都是如前述說明的繞射結構。

針對這種目的，裝飾層 1 6 具有一可熱塑性變形之底漆層 1 9。在此底漆層 1 9 中，在對應於安全特徵 1 2，1 3 的區域形成不同的繞射結構 2 0 及 2 1，這些繞射結構 2 0，2 1 是在可熱塑性變形之底漆層 1 9 被敷設在載體膜 1 5 上後，經相關的壓印所形成。

當然，在這種覆蓋箔片（5）場合惟有當包圍繞射結構 2 0，2 1 的層具有相關之不同的光學特質，繞射結構 2 0，2 1 才可看到。

這點在安全特徵 1 2 的繞射結構 2 0 的場合中達成之法，係在繞射結構 2 0 區域設置一反射金屬層覆 2 2，該金屬覆層 2 2 例如可以是在真空中蒸鍍的鋁層，或以適當習知材料用適當方式敷設的材料層。

另外一種使繞射結構可看到之方法在於在繞射結構 2 0、2 1 的區域中敷設一適當之介電質（Dielektrikum）。例如 TiO_2 或 ZnS 。

在覆蓋箔片 5 的場合繞射結構藉一透明護層 2 3 蓋住，而護層至少在穿孔 4 區域中可帶有一粘介層 2 4，其中粘介層 2 4 的目的在於使覆蓋箔片 5 更容易附著在載體 2

（請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁）

裝

訂

線

五、發明說明 (13)

的表面 6 上。然而此外，在較薄的有價文件或大的穿孔的場合，粘介層亦可有利於在覆蓋箔片的遠離載體 2 表面 6 上在穿孔 (4) 的區域做隨後的印刷。

雖然護漆層 23 通常是無色，(以使安全元容易的識別)，但也使第二個安全特徵 13 除了它的繞射作用外，亦可有賦以特別顏色做為特徵。這在圖 3 所示的箔片的場合，例如可以由以下方式達到：即安全特徵 13 的繞射結構 21 在敷設護漆層 23 之前，先以一透明但有著色的漆層 25 覆蓋。

詳細言之，圖 3 之覆蓋箔片 5 可以如下述構建起來：
粘介層 17、18 及 23 -：

這層的厚度為 0.2 至 2 μm ，最好是 0.5 至 1.2 μm 。必要的話，粘介層 17 及 24 可以不用 (主要是當以後不要在覆蓋箔片上押印時)。

粘介層可用一習知之印刷過程敷設，其成份可以如下：

	重量 (份)
甲基乙基酮 (Methylethylketon)	400
甲苯 (Toluol)	250
環己酮 (Cyclohexanon)	50
含羥基的氯乙烯乙酸乙烯基三聚物 (Vinylacetat-Terpolymer) (Tg = 79 °C ; MG 約 23,000)	210

五、發明說明(14)

氯乙烯 - 乙酸乙烯酯共聚合物 90
(MG 約 4,000)

載體膜 15 - :

此處的載體膜是一光學性質清澈(即無瑕疵)的透明膜,要儘可能的薄,俾不必覆在有價紙券上,另一方面也要有足夠的強度。適當的膜可以是聚酯(PET)膜,或聚碳酸酯(PC)膜,其厚度在6及12 μ m之間。

熱塑性可變形的底漆層 19 - :

此層之厚度一般在0.8至2 μ m,其中,層的厚度依所要引入之結構種類而不同。而底漆層19也是在一道印刷程序中設置,且成份約如下述 - :

	重量 (份)
醋酸乙酯 (Ethylacetat)	350
甲苯 (Toluol)	200
醋酸丁酯 (Butylacetat)	130
聚甲基丙烯酸甲酯 (Polymethylmethacrylat)	270
(軟化點 約 170 $^{\circ}$ C)	
聚乙烯 - 共聚合物	50
(軟化點 約 100 $^{\circ}$ C)	50

繞射結構 20、21 - :

此結構屬習知,且係藉適當基材壓印到底漆層19中。金屬化層22包含例如在真空中敷設的鋁、鉻、金或銀,其中依所用的材料不同而採用適當的方法做細粒子化,

五、發明說明 (15)

例如蒸鍍、噴霧等。如果不用金屬層，亦可用一適當之介電質，例如用 TiO_2 或 ZnS 施覆。適當的做法是在熱塑性底漆層 19 的整個相關變形表面上鍍金屬，然後以習知方法將一部分除去。這當中有不同的方法，其中特別常用的方法，是在設金屬層之前，把熱塑性底漆層 19 的結構化表面在非結構化區域，例如藉相關之保持穩定的壓力設以一層可鬆離之層。在金屬化之後，這層可鬆離層，及在此可鬆離層區域的金屬層再度除去。金屬化層之厚度或介電質層之厚度舉例而言為 60 至 20 Å。

透明護漆層 23 - :

此層之厚度在 1 至 5 μm ，最好為 2 至 3 μm ，其中在設有額外漆層 25 的區域中，厚度可以比沒有額外漆層的區域薄。此外，護漆層 23 的厚度隨各機械性要求而定，通常這些機械性要求不會太高，因為一方面穿孔 4 的大小有限，另一方面覆蓋箔片 5 在載體 2 的表面 6 上設置的情形宜使得裝飾層 16 面向載體 2 的表面 6，使高機械應力發生在載體膜 15 側。透明的護漆層的組成如下 - :

	重量 (份)
甲基乙基酮	300
乙酸乙酯	170
環己酮	100
氫官能基丙烯酸酯	200

(Hydrofunktionelles Acrylat)

五、發明說明(16)

(溶在二甲苯 / E P A 的 6 0 % 液，O H 數 1 4 0)	
硝化纖維 (Cellulosenitrat)	8 0
(低粘性，6 5 % 酒精)	
芳香異氰酸酯 (Isocyanat)	1 5 0
(在乙酸乙酯中的 5 0 % 液，N C O 含量 8 %)	1 5 0

護漆層 2 3 及必要時額外的漆層 2 5 一般也是在一道印刷程序中施覆，其中額外的漆層 2 5 是在護漆層 2 3 之前印刷上去。在額外的透明漆層 2 5 的組成方面，要注意的是其組成基本上可以和護漆層 2 3 相同，但是另外含有一種透明的顏料。

因此在製造本發明之有價文件，例如有價紙券 1 時，舉例而言，首先以一個基本上在熱壓薄片製造上習知的方式製造覆蓋箔片 5，然而，其中覆蓋箔片 5 與熱壓箔片的不同在於，在覆蓋箔片 5 的情形中，裝飾層 1 6 牢牢固著在載體膜 1 5 上，而熱壓薄片的情形中，其裝飾層很容易由載體膜剝除。

接著，覆蓋箔片最好在一連續滾壓過程設置到有價文件，(例如有價紙券 1 的載體 2) 上，其中有利的做法是，在第一道工作程序中，做出(例如沖壓出)視窗式穿孔 4。接著，(或者同時)壓縮載體 2，產生凹陷部 8，舉例而言，這點可藉著滾子使用相關高壓來進行。然後用滾壓法將覆蓋箔片 5 敷設到載體 2 的表面。覆蓋箔片 5 在載體 2 上的方式如下：可以使護漆層 2 3 或覆蓋箔片 5 的裝

五、發明說明 (17)

飾層 1 6 的粘介層 2 4 具有相關的粘著特性，或者另外讓覆蓋箔片 5 的裝飾層 1 6 具有一層硬化性的黏著劑層（在圖中未畫出）。另外一種可能做法是，在覆蓋箔片 5 設置前，在載體 2 的表面 6 凹陷部 8 的地方設一粘著劑覆層，用來將覆蓋箔片 5 固定在載體 2 上。到底要用那一種做法，係取決於載體 2 的種類與組成、覆蓋箔片 5 的裝飾層 1 6，及各應用目的，其中亦可考慮，在覆蓋箔片 5 上或載體 2 上設粘著劑。

覆蓋箔片 5 設置完畢後，載體 2 的表面 6，（必要時亦包括載體底面）以一般的印刷方法印上有關的圖案 1 4，以進一步改善安全性。接著，在製造有價紙券時，將個別有價紙券 1 多個載體 2 構成的紙集合（紙疋、紙捲）切出。

在以上有價文件之實施例係關於一種有價紙券。但本發明之構想也可以用同樣方式應用在紙以外的材料所製的有價文件上，例如信用卡、證件等。

（請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁）

裝

訂

線

四、中文發明摘要(發明之名稱：)

具有視窗的有價文件

一種有價文件，其中載體具有視窗式穿孔，該穿孔被一至少局部透明之覆蓋箔片關閉，而該覆蓋箔片特別在視窗式穿孔的地方設有額外的安全特徵，例如繞射構造。

英文發明摘要(發明之名稱：)

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁各欄)

裝

訂

線

六、申請專利範圍

1. 一種具有至少一個安全元件之有價文件，該有價文件至少有一個視窗式穿孔，該穿孔被一透光膜封閉，其特徵在：

穿孔（4）在供事後製造有價文件用的完成之載體（2）上形成，並被一各側超出該穿孔（4）之覆蓋箔片（5）封閉，該覆蓋箔片全面固定在載體（2）的表面上，並至少局部透明，且

覆蓋箔片（5）係設在凹陷部（8）中，該凹陷部包含視窗式穿孔（4）的載體表面（6）。

2. 如申請專利範圍第1之有價文件，其中：

有價文件（1）的載體（2）被壓縮形成凹陷部（8）。

3. 如申請專利範圍第1或第2項有價文件，其中：

穿孔（4）係藉一沖壓過程或剪切過程產生。

4. 如申請專利範圍第3項有價文件，其中：

穿孔（4）連同凹陷部（8）在一次工作程序中完成。

5. 如申請專利範圍中第1或第2項之有價文件，其中：

覆蓋箔片（5）橫向延伸過載體（2）之全寬或全長範圍。

6. 如申請專利範圍第2項之有價文件，其中：

覆蓋箔片（5）在同時形成凹陷部（8）的情況下藉

六、申請專利範圍

壓力敷設到載體 (2) 上。

7 · 如申請專利範圍第 5 項之有價文件，其中：

覆蓋箔片 (5) 在一次滾壓加工中層疊到在載體 (2) 上。

8 · 如申請專利範圍第 1 或第 2 項之有價文件，其中

:

至少在載體 (2) 之一面 (6) 上，覆蓋箔片 (5) 及至少相連的有價文件 (1) 的相連表面區域押印著一個相關的圖案 (1 4) 。

9 · 如申請專利範圍第 1 或第 2 項之有價文件，其中

:

覆蓋箔片 (5) 至少在其自由面，非固定在載體 (2) 的那個自由面上帶有一層粘介層 (底覆層) (1 7) 。

1 0 · 如申請專利範圍中第 1 或第 2 項有價文件，其中：

覆蓋箔片 (5) 為一成層狀箔片，由一可透明之載體膜 (1 5) 及一黏著在載體膜上的裝飾層 (1 6) 構成，其中該裝飾層 (1 6) 至少在穿孔 (4) 之一個部份區域同樣可以透視。

1 1 · 如申請專利範圍第 1 0 項所述之有價文件，其中：

裝飾層 (1 6) 至少包括一漆層 (1 9 、 2 3 、 2 5

六、申請專利範圍

)。

1 2 · 如申請專利範圍中第 1 或第 2 項之有價文件，其中：

覆蓋箔片 (5) 設有至少安全特徵，最好是根據光學效應之安全特徵 (1 2、1 3)，且穿孔 (4) 面積範圍的至少一局部地方為可透視。

1 3 · 如申請專利範圍第 1 1 項之有價文件，其中：
至少有一個安全特徵 (1 2) 被設置在穿孔 (4) 的面積區域。

1 4 · 如申請專利範圍第 1 2 項之有價文件，其中：
至少有一個安全特徵 (1 2、1 3) 是由折光性及／或曲光性繞射結構，及／或薄層裝置所構成。

1 5 · 如申請專利範圍第 1 0 項之有價文件，其中：
裝飾層 (1 6) - 自載體膜 (1 5) 開始 - 包括一個底漆層 (1 9)，該底漆層至少局部在其遠離載體膜 (1 5) 的那個表面上設有做為安全特徵 (1 2、1 3) 之繞射結構 (2 0、2 1) 且至少在繞射結構 (2 0、2 1) 的地方有一個反射層 (2 2)，以及至少在穿孔 (4) 區域有一透明之護漆層 (2 3)。

1 6 · 如申請專利範圍第 8 項中之有價文件，其中：
覆蓋箔片 (5) 固定在載體 (2) 上的方式，其裝飾層 (1 6) 向著紙載體 (2) 的表面。

1 7 · 如申請專利範圍第 8 項之有價文件，其中：

六、申請專利範圍

裝飾層 (1 6) 在背對載體膜 (1 5) 的那一側帶有一層可硬化的粘著劑層。

1 8 . 如申請專利範圍第 1 或第 2 項之有價文件，其中：

載體 (2) 在供覆蓋箔片 (5) 固定的區域具有一粘劑塗覆層。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

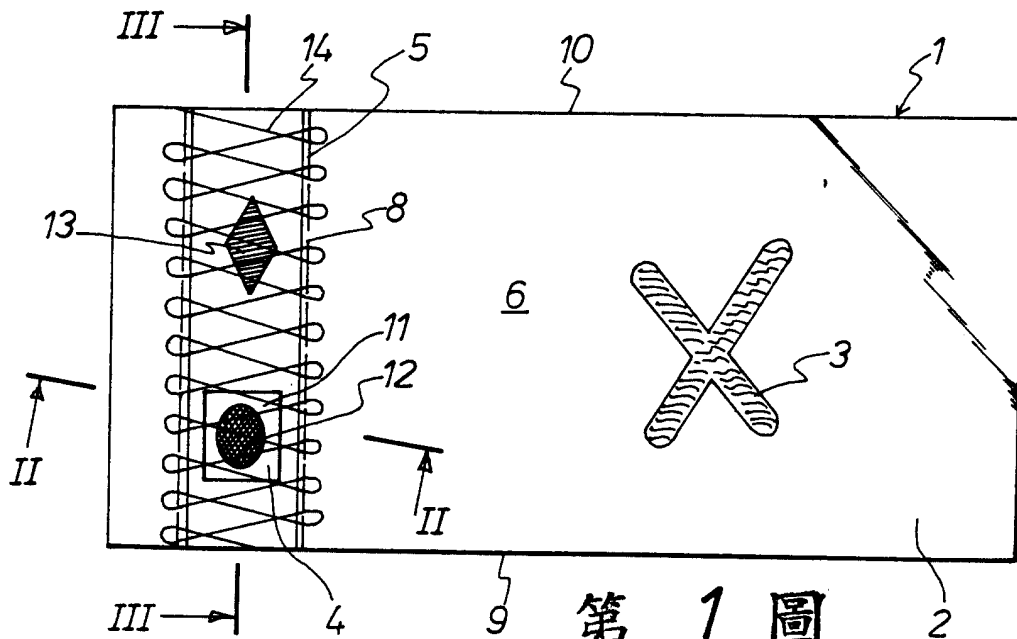
裝

訂

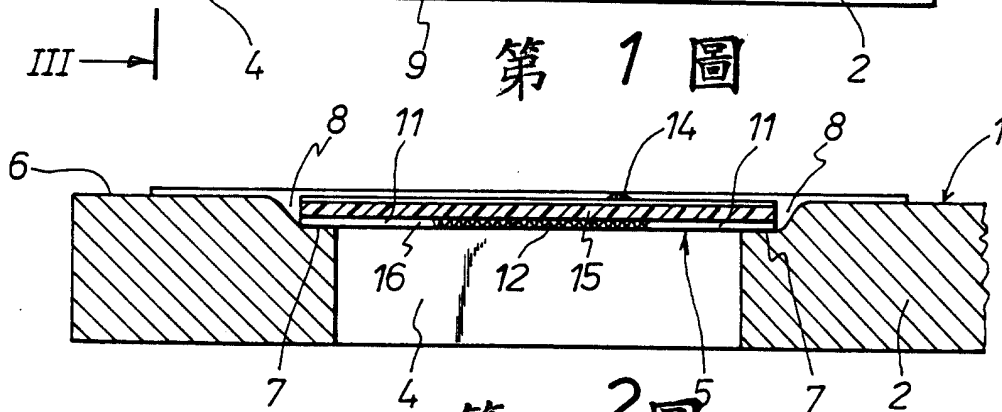
線

83/269731

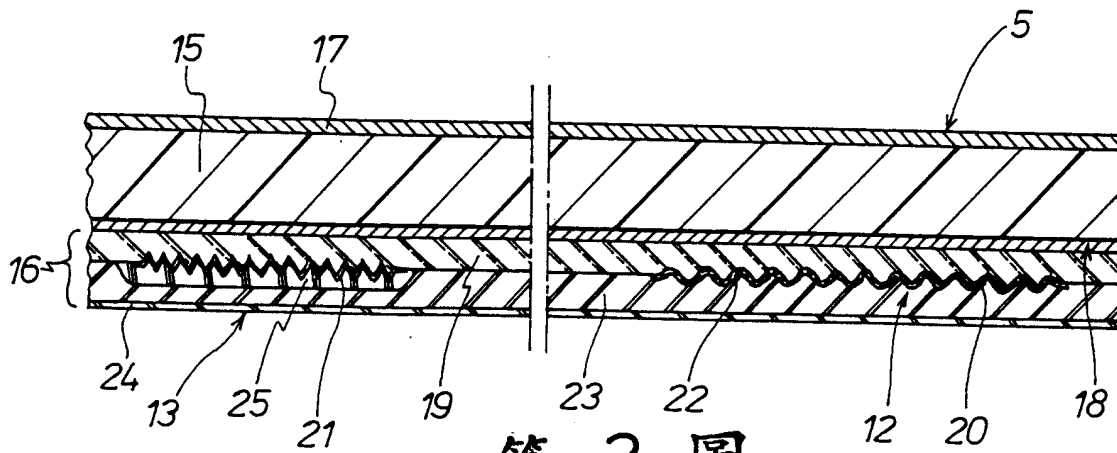
269731



第 1 圖



第 2 圖



第 3 圖

公告本

84年8月22日 修正
補充

申請日期	83.10.7
案 號	83109308
類 別	G03 G5/0

269731

A4
C4

(以上各欄由本局填註)

發 明 專 利 說 明 書

修正本

一、發明 名稱	中 文	具有視窗的有價文件
	英 文	
二、發明 創作人	姓 名	(1) 尤根·赫爾曼 (2) 威納·萊恩哈
	國 籍	德 國
三、申請人	住、居所	(1) 德國 64664 亞斯巴哈 2, 石園區 9 號 (2) 德國 90429 紐倫堡, 上河道街 8a
	姓 名 (名稱)	雷恩赫·庫爾茲股份有限公司
代 表 人 姓 名	國 籍	德 國
	住、居所 (事務所)	德國 90763 弗耳恩, 斯瓦巴赫街 482 號
	代 表 人 姓 名	彼得·庫爾茲