

Brevet N° **87787**
du **20 août 1990**
Titre délivré **11 DEC. 1990**

GRAND-DUCHÉ DE LUXEMBOURG

BL-4383
(EM/aw)



Monsieur le Ministre
de l'Économie et des Classes Moyennes
Service de la Propriété Intellectuelle
LUXEMBOURG

Demande de Brevet d'Invention

(1)

I. Requête

La Société dite: OSAKA SEALING PRINTING CO., LTD., 1-25, Obase-cho, Tennoji-ku, Osaka-shi, Osaka/Japon (2)

Représentée par FREYLINGER Ernest T., MEYERS Ernest, OFFICE DE BREVETS FREYLINGER & ASSOCIES, 321, route d'Arlon, B.P.1, L-8001 Strassen / Luxembourg (3)

dépose(nt) ce vingt août mil neuf cent quatre-vingt-dix (4)
à 15.00 heures, au Ministère de l'Économie et des Classes Moyennes, à Luxembourg:

1. la présente requête pour l'obtention d'un brevet d'invention concernant:

Procédé de fabrication d'une feuille continue d'étiquettes (5)

2. la description en langue française de l'invention en trois exemplaires:

3. 4 (quatre) planches de dessin, en trois exemplaires:

4. la quittance des taxes versées au Bureau de l'Enregistrement à Luxembourg, le 20 août 1990 :

5. la délégation de pouvoir, datée de Osaka/Japon le 31 juillet 1990 :

6. le document d'ayant cause (autorisation);

déclare(nt) en assumant la responsabilité de cette déclaration, que l'(es) inventeur(s) est (sont): (6)

Tadashi MATSUGUCHI, 20-5, Maruyama-cho, Suita-shi, Osaka-fu/ Japon

revendique(nt) pour la susdite demande de brevet la priorité ~~de~~ (des) demande(s) de brevet d'invention déposée(s) en (8) Japon (7)

le (9) 21 août 1990

sous le N° (10) 215525/1989 - 215526/1989 - 215528/1989

au nom de (11) OSAKA SEALING PRINTING CO., LTD.

élit(é lisent) domicile pour lui (elle) et, si désigné, pour son mandataire, à Luxembourg

321, route d'Arlon, B.P.1, L-8001 Strassen/ Luxembourg (12)

solicite(nt) la délivrance d'un brevet d'invention pour l'objet décrit et représenté dans les annexes susmentionnées, avec ajournement de cette délivrance à _____ mois. (13)

Le déposant / mandataire: _____ (14)

L'un des

II. Procès-verbal de Dépôt

La susdite demande de brevet d'invention a été déposée au Ministère de l'Économie et des Classes Moyennes, Service de la Propriété Intellectuelle à Luxembourg, en date du: 20 août 1990

à 15.00 heures

Pr. le Ministre de l'Économie et des Classes Moyennes,

p. d.

Le chef du service de la propriété intellectuelle,



A 68007

EXPLICATIONS RELATIVES AU FORMULAIRE DE DÉPÔT

(1) s'il y a lieu "Demande de certificat d'addition au brevet principal, à la demande de brevet principal No. d." - (2) inscrire les nom, prénom, profession, adresse du demandeur, lorsque celui-ci est un particulier ou les dénomination sociale, forme juridique, adresse du siège social, lorsque le demandeur est une personne morale - (3) inscrire les nom, prénom, adresse du mandataire agréé, conseil en propriété industrielle, muni d'un pouvoir spécial, s'il y a lieu: représenté par agissant en qualité de mandataire" - (4) date de dépôt en toutes lettres - (5) titre de l'invention - (6) inscrire les noms, prénoms, adresses des inventeurs ou l'indication "(voir) désignation séparée (suivra)", lorsque la désignation se fait ou se fera dans un document séparé, ou encore l'indication "ne pas mentionner", lorsque l'inventeur signe ou signera un document de non-mention à joindre à une désignation séparée présente ou future - (7) brevet, certificat d'addition, modèle d'utilité, brevet européen (CBE), protection internationale (PCT) - (8) Etat dans lequel le premier dépôt a été effectué ou, le cas échéant, Etats désignés dans la demande européenne ou internationale prioritaire - (9) date du premier dépôt - (10) numéro du premier dépôt complété, le cas échéant, par l'indication de l'office receveur CBE/PCT - (11) nom du titulaire du premier dépôt - (12) adresse du domicile effectif ou élu au Grand-Duché de Luxembourg - (13) 2, 6, 12 ou 18 mois - (14) signature du demandeur ou du mandataire agréé.

Brevet N° **87787**
du 20 août 1990
Titre délivré

GRAND-DUCHÉ DE LUXEMBOURG

BL-4383
(EM/aw)



Monsieur le Ministre
de l'Économie et des Classes Moyennes
Service de la Propriété Intellectuelle
LUXEMBOURG

Demande de Brevet d'Invention

I. Requête

La Société dite: OSAKA SEALING PRINTING CO., LTD., 1-25, Obase-cho, Tennoji-ku, Osaka-shi, Osaka/Japon (2)

Représentée par FREYLINGER Ernest T., MEYERS Ernest, OFFICE DE BREVETS FREYLINGER & ASSOCIES, 321, route d'Arlon, B.P.1, L-8001 Strassen / Luxembourg (3)

dépose(nt) ce vingt août mil neuf cent quatre-vingt-dix (4)
à 15.00 heures, au Ministère de l'Économie et des Classes Moyennes, à Luxembourg:

1. la présente requête pour l'obtention d'un brevet d'invention concernant:

Procédé de fabrication d'une feuille continue d'étiquettes (5)

2. la description en langue française de l'invention en trois exemplaires;

3. 4 (quatre) planches de dessin, en trois exemplaires;

4. la quittance des taxes versées au Bureau de l'Enregistrement à Luxembourg, le 20 août 1990;

5. la délégation de pouvoir, datée de Osaka/Japon le 31 juillet 1990;

6. le document d'ayant cause (autorisation);

déclare(nt) en assumant la responsabilité de cette déclaration, que l'(es) inventeur(s) est (sont): (6)

Tadashi MATSUGUCHI, 20-5, Maruyama-cho, Suita-shi, Osaka-fu/ Japon

revendique(nt) pour la susdite demande de brevet la priorité ~~de~~ (des) demande(s) de brevet d'invention déposée(s) en (8) Japon (7)

le (9) 21 août 1990

sous le N° (10) 215525/1989 - 215526/1989 - 215528/1989

au nom de (11) OSAKA SEALING PRINTING CO., LTD.

élit(élient) domicile pour lui (elle) et, si désigné, pour son mandataire, à Luxembourg

321, route d'Arlon, B.P.1, L-8001 Strassen/ Luxembourg (12)

solicite(nt) la délivrance d'un brevet d'invention pour l'objet décrit et représenté dans les annexes susmentionnées,

avec ajournement de cette délivrance à / mois. (13)

Le déposant / mandataire: / (14)

L'un des

II. Procès-verbal de Dépôt

La susdite demande de brevet d'invention a été déposée au Ministère de l'Économie et des Classes Moyennes, Service de la Propriété Intellectuelle à Luxembourg, en date du: 20 août 1990

à 15.00 heures

Pr. le Ministre de l'Économie et des Classes Moyennes,

p. d.

Le chef du service de la propriété intellectuelle,



A 68007

EXPLICATIONS RELATIVES AU FORMULAIRE DE DÉPÔT.

(1) s'il y a lieu "Demande de certificat d'addition au brevet principal, à la demande de brevet principal No du" - (2) inscrire les nom, prénom, profession, adresse du demandeur, lorsque celui-ci est un particulier ou les dénomination sociale, forme juridique, adresse du siège social, lorsque le demandeur est une personne morale - (3) inscrire les nom, prénom, adresse du mandataire agréé, conseil en propriété industrielle, muni d'un pouvoir spécial, s'il y a lieu: représenté par agissant en qualité de mandataire" - (4) date de dépôt en toutes lettres - (5) titre de l'invention - (6) inscrire les noms, prénoms, adresses des inventeurs ou l'indication "(voir désignation séparée (suivra))", lorsque la désignation se fait ou se fera dans un document séparé, ou encore l'indication "ne pas mentionner", lorsque l'inventeur signe ou signera un document de non-mention à joindre à une désignation séparée présente ou future - (7) brevet, certificat d'addition, modèle d'utilité, brevet européen (CBE), protection internationale (PCT) - (8) Etat dans lequel le premier dépôt a été effectué ou, le cas échéant, Etats désignés dans la demande européenne ou internationale prioritaire - (9) date du premier dépôt - (10) numéro du premier dépôt complété, le cas échéant, par l'indication de l'office récepteur CBE/PCT - (11) nom du titulaire du premier dépôt - (12) adresse du domicile effectif ou élu au Grand-Duché de Luxembourg - (13) 2, 6, 12 ou 18 mois - (14) signature du demandeur ou du mandataire agréé.

B312

REVENDEICATION DE LA PRIORITE

BL-4383

de la demande de brevet / ~~du brevet d'invention~~

En JAPON

Du 21 août 1989

Nos 215525/1989 - 215526/1989 et 215528/1989.

Mémoire Descriptif

déposé à l'appui d'une demande de

BREVET D'INVENTION

au

Luxembourg

au nom de :

OSAKA SEALING PRINTING CO.,LTD.
1-25, Obase-cho, Tennoji-ku
Osaka-shi, OSAKA/ Japon

pour : "Procédé de fabrication d'une feuille continue d'étiquettes"

Procédé de fabrication d'une feuille continue d'étiquettes

Arrière-plan de l'invention

Domaine de l'invention

La présente invention est relative à un procédé de fabrication d'une feuille continue d'étiquettes et plus particulièrement à un procédé de fabrication d'une feuille continue d'étiquettes ayant des étiquettes qui y adhèrent en continu de manière permettant le détachement et espacées à intervalles réguliers dans sa direction longitudinale, convenant pour être utilisée par un appareil de collage d'étiquettes qui fait avancer automatiquement la feuille ci-dessus et pèle les étiquettes à partir d'une feuille permettant le détachement de façon à coller les étiquettes à des produits.

Description de formes de l'art antérieur

La figure 5 est une représentation schématique montrant un exemple d'un procédé pour fabriquer une feuille continue d'étiquettes classique. La figure 6 est une représentation schématique montrant un exemple d'une feuille continue d'étiquettes fabriquée par le procédé de fabrication classique montré à la figure 5.

Lorsqu'une étiquette adhère de manière à permettre le détachement à une feuille $\bar{3}$ permettant le détachement, longue et étroite, par une couche adhésive 2 formée sur son dos, un papier de base

pour étiquettes est poinçonné à une configuration
requis par un dispositif d'estampage 4, par exem-
ple une matrice de découpage comprenant un touret.
La partie non nécessaire 5 du papier de base pour
5 étiquettes estampé, ayant des impressions d'estampa-
ge est envidée sur un touret 6. Seule la partie
nécessaire, à savoir l'étiquette 1, est amenée
temporairement à adhérer à la feuille 3 permettant
le détachement. Une feuille continue d'étiquettes
10 ainsi fabriquée est enroulée autour d'un touret 7
en sorte que la feuille continue d'étiquettes peut
être montée sur un dispositif automatique de collage
d'étiquettes (non montré).

Cependant, dans la feuille continue d'éti-
15 quettes fabriquée par le procédé de fabrication d'
étiquettes classique décrit ci-dessus, des fentes
8 formées par le dispositif de poinçonnement 4 pé-
nètrent dans la feuille 3 permettant le détachement.
C'est-à-dire que, comme montré à la figure 8, des
20 impressions d'estampage sont trouvées dans la feuil-
le 3 permettant le détachement.

Par suite, lorsque la feuille continue d'
étiquettes est utilisée en la montant sur une ma-
chine automatique de collage (non montrée) qui
25 colle automatiquement les étiquettes 1 à des pro-
duits en les détachant une à une de la feuille 3
permettant le détachement, il peut arriver que
l'étiquette ne soit pas normalement détachée de
la feuille 3 permettant le détachement, et, pour
30 aggraver les choses, la feuille 3 permettant le
détachement, en correspondance avec les impressions
9 d'enlèvement par estampage, est détériorée par
la force de traction qui lui est appliquée.

Résumé de l'invention

35 C'est par conséquent l'objet principal de la

présente invention de procurer un procédé de fabrication d'une feuille continue d'étiquettes, qui permette à une étiquette d'être détachée d'une feuille permettant le détachement, sans que la
 5 feuille permettant le détachement ne soit détériorée.

Suivant la présente invention, un procédé pour fabriquer une feuille continue d'étiquettes ayant une multiplicité d'étiquettes d'une certaine
 10 configuration adhérant temporairement à une face principale de cette feuille avec un adhésif comprend les étapes consistant à :

- découper une feuille de base pour étiquettes en étiquettes d'une configuration prédéterminée
 15 avant que la feuille de base pour étiquettes, permettant le détachement, adhère temporairement de manière amovible à la feuille permettant le détachement avec l'adhésif ; conformer ledit adhésif en une configuration prédéterminée correspondant
 20 à celle de l'étiquette avant que l'étiquette n'adhère de manière à permettre le détachement à la feuille permettant le détachement avec l'adhésif; et superposer l'étiquette et l'adhésif l'un sur l'autre et faire adhérer temporairement l'étiquette
 25 à la feuille permettant le détachement, au moyen de l'adhésif.

Suivant la présente invention, puisqu'une étiquette est conformée en découpant une feuille de base pour étiquettes en étiquettes d'une configuration
 30 prédéterminée et que les étiquettes adhèrent alors temporairement à une feuille permettant le détachement, la feuille permettant le détachement n'a pas de marques de poinçonnement. Par suite, lorsque la feuille continue d'étiquettes ainsi
 35 fabriquée peut être utilisée, par exemple en la

montant sur une machine automatique de collage d'étiquettes, la feuille permettant le détachement n'est pas détériorée.

5 Ces objets et d'autres objets, les particularités, les aspects et avantages de la présente invention apparaîtront à la lecture de la description détaillée qui va suivre des formes de réalisation de la présente invention lorsqu'elle est considérée en rapport avec les dessins joints au
10 présent mémoire .

Brève description des dessins

- La figure 1 est une illustration schématique, montrant un exemple d'un appareil de fabrication pour mettre en oeuvre le procédé de fabrication suivant la présente invention ;
15

- la figure 2 est une illustration schématique en coupe, montrant une feuille continue d'étiquettes fabriquée par l'appareil montré à la figure 1 ;

20 - la figure 3 est une illustration schématique, montrant un exemple d'un appareil de fabrication pour mettre en oeuvre un autre procédé de fabrication suivant l'invention ;

25 - la figure 4 est une illustration schématique, montrant un exemple d'un appareil de fabrication pour mettre en oeuvre encore un autre procédé de fabrication suivant la présente invention ;

30 - la figure 5 est une illustration schématique, montrant un exemple d'un procédé classique pour fabriquer une feuille continue d'étiquettes, constituant l'arrière-plan de la présente invention;

35 - la figure 6 est une illustration schématique en coupe, montrant un exemple d'une feuille continue d'étiquettes fabriquée par le procédé de fabrication classique montré à la figure 5.

Description des formes de réalisation préférées

La figure 1 est une illustration schématique d'un exemple d'un appareil de fabrication pour mettre en oeuvre le procédé de fabrication suivant la présente invention.

La figure 2 est une illustration schématique en coupe montrant une feuille continue d'étiquettes fabriquée au moyen de l'appareil montré à la figure 1.

La feuille continue d'étiquettes 10 comprend un papier de base 12 permettant le détachement, servant comme une feuille longue et étroite permettant le détachement. La surface arrière d'une étiquette 14 adhère de manière amovible à l'une des surfaces principales du papier de base permettant le détachement, 12, avec une couche adhésive 16. Les étiquettes 14 sont espacées à intervalles réguliers dans la direction longitudinale du papier de base 12 permettant le détachement. Le papier de base 12 permettant le détachement comprend par exemple une feuille longue et étroite telle que du papier et de la résine synthétique. La feuille est revêtue d'un agent de libération tel que le silicone pour former sur elle une couche d'agent de libération. Par suite, l'étiquette 14 adhère temporairement et de manière libérable au papier de base 12 permettant le détachement.

On décrira ci-après un exemple d'un procédé de fabrication de la feuille continue d'étiquettes 10, basé sur un appareil typique de fabrication montré à la figure 1.

D'abord, du papier de base 14a pour étiquettes, long et étroit, qui est découpé en étiquettes 14, est envidé sur un rouleau de maintien d'un appareil de fabrication 50 en sorte que

le papier de base 14a pour étiquettes puisse être fourni au procédé de fabrication de la feuille continue d'étiquettes 10.

5 L'appareil 50 comprend le rouleau de retenue 52 pour retenir le papier de base 14a pour étiquettes. Le papier de base 14a pour étiquettes est déroulé à l'une de ses extrémités et ensuite fourni à un dispositif d'impression ou de revêtement 54.

10 Le dispositif d'impression ou de revêtement 54, comprenant deux rouleaux 54a et 54b, revêt l'une des surfaces principales du papier de base 14a permettant le détachement d'un adhésif 16a tel qu'un adhésif sensible à la pression. La partie inférieure du rouleau 54a est plongée dans un adhésif 16a contenu dans une cuvette 54c. Par conséquent, lorsque
15 le papier de base pour étiquettes 14a est pris en sandwich entre les rouleaux 54a et 54b qui tournent, le papier 14a de base pour étiquettes est revêtu de l'adhésif 16a.

20 Ensuite, le papier de base 14a pour étiquettes est guidé par exemple vers un séchoir 56 comprenant un dispositif chauffant. Le séchoir 56 sèche l'adhésif 16a qui revêt le papier de base pour étiquettes 14a, en sorte que l'adhésif 16a sert
25 comme couche adhésive 16 du papier de base pour étiquettes, 14a. Ensuite, le papier de base 14a pour étiquettes est guidé vers un dispositif de coupe 58. Le dispositif de coupe 58 découpe le papier de base 14a pour étiquettes en une multiplicité
30 d'étiquettes 14 ayant chacune la même configuration prédéterminée. Les étiquettes 14 sont guidées en ordre séquentiel vers un dispositif d'aspiration 60.

35 Le dispositif d'aspiration 60, comprenant un rouleau d'aspiration 62, aspire plusieurs éti-

quettes 14 pour les retenir . Le rouleau d'aspiration 62 est relié à une source de pression négative (non montrée) qui engendre une pression négative. La surface périphérique du rouleau d'aspiration 62 aspire l'une des surfaces principales (surface non adhésive) de l'étiquette 14, tandis que le rouleau d'aspiration 62 est en contact avec l'une des surfaces principales du papier de base 12 permettant le détachement dans la direction tangentielle à la surface périphérique du rouleau d'aspiration 62. Donc, le rouleau d'aspiration 62 fait adhérer de manière amovible plusieurs étiquettes 14 à la surface du papier de base 12 permettant le détachement.

Le rouleau de guidage 66 vient en contact avec la surface périphérique du rouleau d'aspiration 62. Par conséquent, lorsque le papier de base 12 permettant le détachement est guidé entre le rouleau d'aspiration 62 et le rouleau de guidage 66, la couche adhésive 16 des étiquettes 14 retenue par le rouleau d'aspiration 62 est amenée à adhérer séquentiellement à la surface du papier de base 12 permettant le détachement. Donc, la feuille continue d'étiquettes 10 est formée. Après cela, la feuille continue d'étiquettes 10 est envidée autour du rouleau 68.

Grâce au procédé décrit ci-dessus, le papier de base 12 , permettant le détachement, de la feuille continue d'étiquettes 10 ne porte pas d'impression d'estampage, comme on le voyait à la figure 5. Par conséquent, l'étiquette 14 peut être détachée du papier de base 12 permettant le détachement, sans déchirer le papier de base 12 permettant le détachement.

La figure 3 est une représentation schématique montrant un exemple d'un appareil de fabrica-

tion pour mettre en oeuvre un autre procédé de fabrication suivant la présente invention.

La feuille continue d'étiquettes 110 comprend un papier de base 112 permettant le détachement, 5 servant comme feuille permettant le détachement, longue et étroite, La surface arrière d'une étiquette 114 est revêtue, par exemple, d'un adhésif sensible à la pression, en sorte que l'étiquette 114 adhère de manière libérable ou détachable à 10 l'une des surfaces principales du papier de base 112 permettant le détachement. Les étiquettes 114 sont espacées à intervalles réguliers dans la direction longitudinale du papier de base 112 permettant le détachement. Le papier de base 112 permettant 15 le détachement comprend par exemple une feuille longue et étroite telle que du papier, et une résine synthétique. La feuille est revêtue d'un agent de libération tel que le silicone pour former sur elle une couche d'agent de libération. Par suite, l' 20 étiquette 114 adhère temporairement et de manière amovible au papier de base 112 permettant le détachement.

On décrira ci-après un exemple d'un procédé de fabrication de la feuille continue d'étiquettes 25 110, basé sur un appareil de fabrication typique montré à la figure 3.

D'abord, des étiquettes séparées ayant chacune la même configuration prédéterminée, sont retenues par une section 152 de retenue d'étiquettes 30 d'un appareil de fabrication 150, en sorte que les étiquettes 114 puissent être fournies séquentiellement au procédé de fabrication de la feuille continue d'étiquettes 110.

L'appareil 150 comprend la section 152 de 35 retenue d'étiquettes pour recevoir les étiquettes

114. Un dispositif d'aspiration 154 est disposé au voisinage de la section de retenue 152.

L'appareil 150 comprenant un rouleau d'aspiration 156 aspire une multiplicité d'étiquettes 114 reçues dans la section 152 de retenue d'étiquettes . L'appareil 150 est relié à une source de pression négative (non montrée) qui engendre une pression négative. Le rouleau d'aspiration 62 possède une multiplicité d'ouvertures d'aspiration (non montrées) formées sur sa surface périphérique. La pression négative peut être engendrée dans les ouvertures d'aspiration en utilisant la source de pression négative. Ainsi, la pression négative engendrée sur la surface périphérique du rouleau d'aspiration 156 permet au rouleau d'aspiration 156 d'aspirer une multiplicité d'étiquettes 114 une par une, reçues dans la section 152 de retenue d'étiquettes.

Un dispositif 158 d'impression ou de revêtement est arrangé au voisinage du rouleau d'aspiration 156. L'étiquette 114 retenue sur le rouleau d'aspiration 156 est revêtue d'un adhésif 116a tel qu'un adhésif sensible à la pression, par le dispositif 158 d'impression ou de revêtement, comprenant deux rouleaux 158a et 158b. Le rouleau 158a est arrangé en sorte que sa surface périphérique vienne en contact avec la surface de l'étiquette 114 retenue sur le rouleau d'aspiration 156. La partie inférieure du rouleau 158a est plongée dans un adhésif 116a contenu dans une cuvette 158c. Par conséquent, lorsque l'étiquette 114 passe entre le rouleau d'aspiration 156 et le rouleau 158a, l'étiquette 114 est revêtue de l'adhésif 116a lorsque les rouleaux 156a et 156b tournent.

Après cela, l'étiquette 114 vient en contact

avec l'une des surfaces principales du papier de base 112 permettant le détachement, fourni en direction tangentielle à la surface périphérique du rouleau 156. Donc, une multiplicité d'étiquettes 114 peut être amenée à adhérer temporairement à la surface du papier de base 112 permettant le détachement.

C'est-à-dire que le papier de base 112 permettant le détachement est retenu par le rouleau 160. Le papier de base 112 permettant le détachement est détaché à partir d'une de ses extrémités, passant ainsi au-delà du rouleau de guidage 162 et arrivant à un rouleau 164 autour duquel le papier de base 112 permettant le détachement est enroulé. Le rouleau de guidage 162 est arrangé en sorte qu'il puisse venir en contact avec la surface périphérique du rouleau d'aspiration 156. Par conséquent, entre le rouleau d'aspiration 156 et le rouleau de guidage 162, plusieurs étiquettes 114 retenues par le rouleau d'aspiration 156 sont amenées séquentiellement à adhérer temporairement à la surface du papier de base 112 permettant le détachement, par l'intermédiaire de l'adhésif 116a. Ainsi, la feuille continue d'étiquettes 110 est fabriquée. Alors, la feuille continue d'étiquettes 110 est enroulée sur le rouleau 164.

La figure 4 est une représentation schématique montrant un exemple d'un appareil de fabrication pour réaliser un autre procédé de fabrication encore suivant la présente invention. Une feuille 210 continue d'étiquettes comprend un papier de base 212 permettant le détachement, qui sert comme une feuille longue et étroite permettant le détachement. La surface arrière d'une étiquette 214 est amenée à adhérer de manière amovible à l'une des

surfaces principales du papier de base 212 permettant le détachement, par une couche adhésive 216. Les étiquettes 214 sont espacées à intervalles réguliers dans la direction longitudinale du papier de base 212 permettant le détachement. Le papier de base 212 permettant le détachement comprend par exemple une feuille longue et étroite telle que du papier et une résine synthétique. La feuille est revêtue d'un agent de libération tel que du silic-
5
10
15
20
25
30
35

cone pour former sur elle une couche d'agent de libération. Par suite, l'étiquette 214 adhère temporairement et de manière détachable au papier de base 212 permettant le détachement.

Après cela, on décrira un procédé de fabrication de la feuille continue d'étiquettes 210 en se basant sur un appareil typique de fabrication montré à la figure 4.

D'abord, le papier de base 214a pour étiquettes, qui est découpé en étiquettes 214, est enroulé autour d'un rouleau de retenue 252 d'un appareil de fabrication 250, en sorte que le papier de base pour étiquettes, 214a, puisse être fourni au procédé pour la fabrication de la feuille continue d'étiquettes 210.

L'appareil 250 comprend le rouleau de retenue 252 pour retenir le papier de base pour étiquettes 214a. Le papier de base pour étiquettes 214a est déroulé à partir d'une de ses extrémités et ensuite fourni à un dispositif 254 d'impression ou de revêtement.

Le dispositif de découpage 254 découpe le papier de base pour étiquettes 214a en une multiplicité d'étiquettes 214 ayant chacune la même configuration prédéterminée. Les étiquettes 214 sont guidées en ordre séquentiel vers un dispositif

d'aspiration 256.

Le dispositif d'aspiration 256 comprenant un rouleau d'aspiration 258 aspire une multiplicité d'étiquettes 214 pour les retenir. Le rouleau d'aspiration 258 est relié à une source de pression négative (non montrée) qui engendre une pression négative. Le rouleau d'aspiration 258 aspire l'une des surfaces principales de l'étiquette 214 par l'intermédiaire de sa surface périphérique. Donc, chaque fois que le rouleau d'aspiration 258 vient en contact avec une partie adhésive de l'une des surfaces principales du papier de base 212 permettant le détachement, dans la direction tangentielle à la surface périphérique du rouleau d'aspiration 258, le rouleau d'aspiration 258 fait adhérer temporairement plusieurs étiquettes 214 à la surface du papier de base 212 permettant le détachement.

Plus spécifiquement, le rouleau d'aspiration 258 a une multiplicité d'ouvertures d'aspiration (non montrées) formées sur sa surface périphérique. Une pression négative est engendrée dans les ouvertures d'aspiration en faisant fonctionner la source de pression négative. Par suite, lorsqu'une multiplicité d'étiquettes 214 s'approche de la surface périphérique du rouleau d'aspiration 258 qui tourne, la pression négative engendrée sur la surface périphérique du rouleau d'aspiration 258 permet au rouleau d'aspiration 258 d'aspirer la multiplicité des étiquettes 214 par l'intermédiaire d'une de leurs surfaces.

Le papier de base 212 permettant le détachement est retenu autour d'un rouleau 260. Le papier de base 212 permettant le détachement est détaché à l'une de ses extrémités, étant ainsi guidé vers un dispositif d'impression ou de revêtement 262.

Le dispositif 262 d'impression ou de revêtement, comprenant deux rouleaux 264 et 266 revêt l'une des surfaces principales du papier de base 212 permettant le détachement, d'un adhésif 216a tel

5 qu'un adhésif sensible à la pression, de telle manière que l'adhésif 216a soit espacé à intervalles réguliers dans la direction longitudinale du papier de base 212 permettant le détachement . On a prévu à la surface du rouleau 266 des saillies 266a es-

10 pacées à intervalles réguliers, dont les configurations sont identiques à celle de l'étiquette 214. La partie inférieure du rouleau 266 est immergée dans un adhésif 216a contenu dans une cuvette 268. Par suite, lorsque le papier de base 212 permettant

15 le détachement est guidé entre les rouleaux 264 et 266 qui tournent, le papier de base 212 permettant le détachement est revêtu de l'adhésif 216a à intervalles réguliers dans la direction longitudinale du papier de base 212 permettant le détachement.

20 Comme décrit plus haut, la configuration des parties du papier de base 212 permettant le détachement, revêtues de l'adhésif 216a, est la même que celle de l'étiquette 214.

Le papier de base 212 permettant le détachement est guidé, par exemple, vers un séchoir 270

25 comprenant un appareil chauffant. Le séchoir dessèche l'adhésif 216a appliqué au papier de base 212 permettant le détachement pour former sur lui la couche adhésive 216. Le papier de base 212 permettant le détachement passe au-delà des rouleaux de

30 guidage 272 et 274, en arrivant ainsi à un rouleau 276 autour duquel il est enroulé.

Le rouleau de guidage 274 vient en contact avec la surface périphérique du rouleau d'aspiration 258. Les étiquettes 214 retenues par le rou-

35

leau d'aspiration 258 sont fournies en ordre séquentiel à la surface de la couche adhésive 216 du papier de base 212 permettant le détachement, à une vitesse constante, tandis que le papier de base 5 212 permettant le détachement est avancé à une vitesse constante. Par suite, chaque fois que la couche adhésive 216 passe entre le rouleau d'aspiration 258 et le rouleau de guidage 274, les étiquettes 214 retenues par le rouleau d'aspiration 258 sont 10 amenées à adhérer séquentiellement, de manière amovible ou libérable, au papier de base 212 permettant le détachement, par l'intermédiaire de la couche adhésive 216. La feuille continue d'étiquettes 210 est enroulée autour du rouleau 276.

15 Bien que la présente invention ait été décrite et illustrée en détail, on comprend clairement que c'est à titre d'illustration et d'exemple seulement et qu'elle ne doit pas être prise dans un sens de limitation, l'esprit et la portée de la 20 présente invention étant limités seulement par les termes des revendications ci-jointes.

REVENDICATIONS

1. Procédé pour fabriquer une feuille longue et étroite permettant le détachement, ayant des étiquettes d'une certaine configuration, adhérant temporairement à l'une des surfaces principales par le moyen d'un adhésif, comprenant les étapes qui consistent à :

- découper une feuille de base pour étiquettes en étiquettes d'une configuration prédéterminée avant que la feuille de base pour étiquettes adhère temporairement à la feuille permettant le détachement ;

- conformer ledit adhésif en une configuration prédéterminée correspondant à celle de l'étiquette avant que ladite étiquette soit amenée à adhérer de manière libérable à la feuille permettant le détachement, avec ledit adhésif ; et

- superposer l'étiquette et l'adhésif l'un à l'autre et faire adhérer temporairement l'étiquette à la feuille permettant le détachement, par le moyen dudit adhésif.

2. Procédé de fabrication d'une feuille ayant des étiquettes qui y adhèrent de façon continue, suivant la revendication 1, dans lequel les étapes de mise en forme de ladite étiquette et dudit adhésif comprennent les étapes consistant à revêtir une surface principale du papier de base pour étiquettes, long et étroit, par ledit adhésif et à découper ledit papier de base pour étiquettes en sorte de conformer ledit papier de base pour étiquettes en une configuration prédéterminée.

3. Procédé de fabrication d'une feuille ayant des étiquettes qui y adhèrent de façon continue, suivant la revendication 1, dans lequel les étapes de conformation de ladite étiquette et dudit adhésif

comprennent les étapes de préparation de plusieurs étiquettes séparées, conformées en la configuration prédéterminée.

5 4. Procédé de fabrication d'une feuille ayant des étiquettes qui y adhèrent de façon continue, suivant la revendication 3, dans lequel l'étape de conformation de l'adhésif comprend l'étape consistant à appliquer ledit adhésif à plusieurs étiquettes séparées.

10 5. Procédé de fabrication d'une feuille ayant des étiquettes qui y adhèrent de façon continue, suivant la revendication 1, dans lequel l'étape de mise en forme de l'adhésif comprend l'étape consistant à appliquer ledit adhésif à une partie d'une
15 surface principale de ladite feuille longue et étroite, permettant le détachement, en correspondance avec la configuration d'une étiquette.

FIG. 1

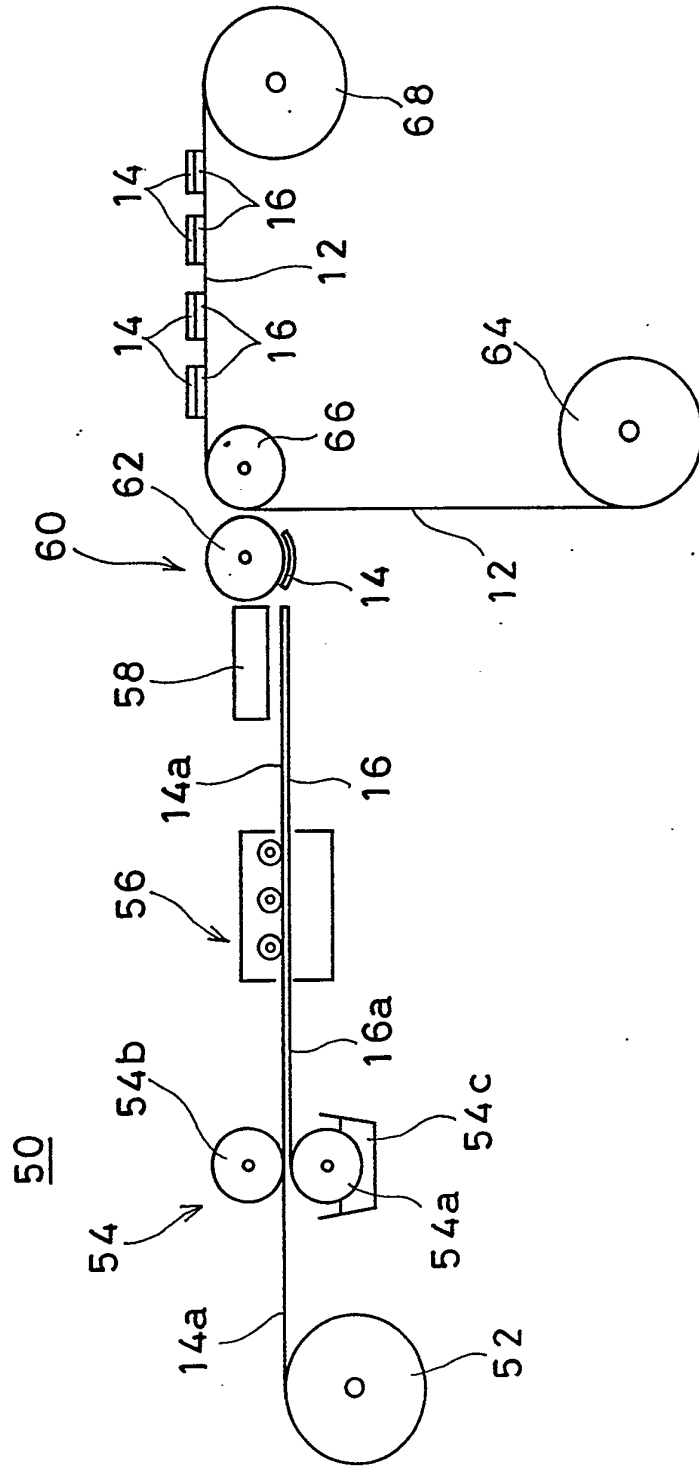


FIG. 2

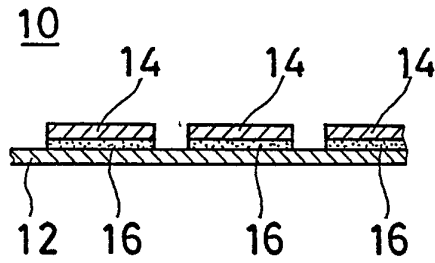


FIG. 3

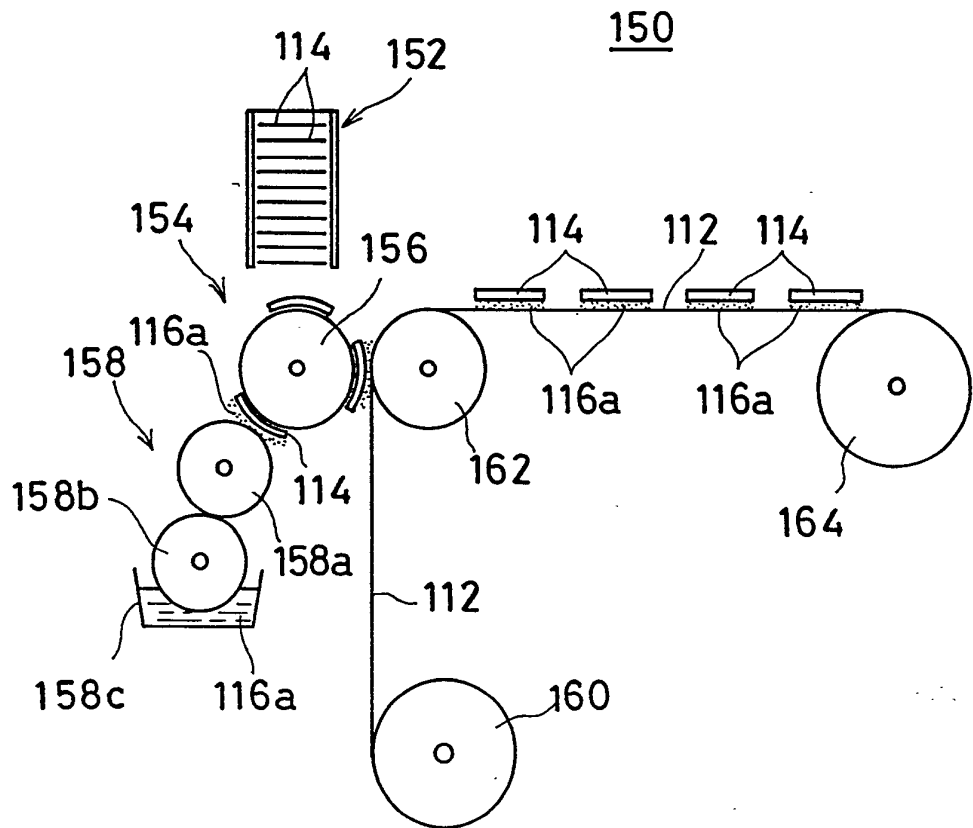


FIG. 4

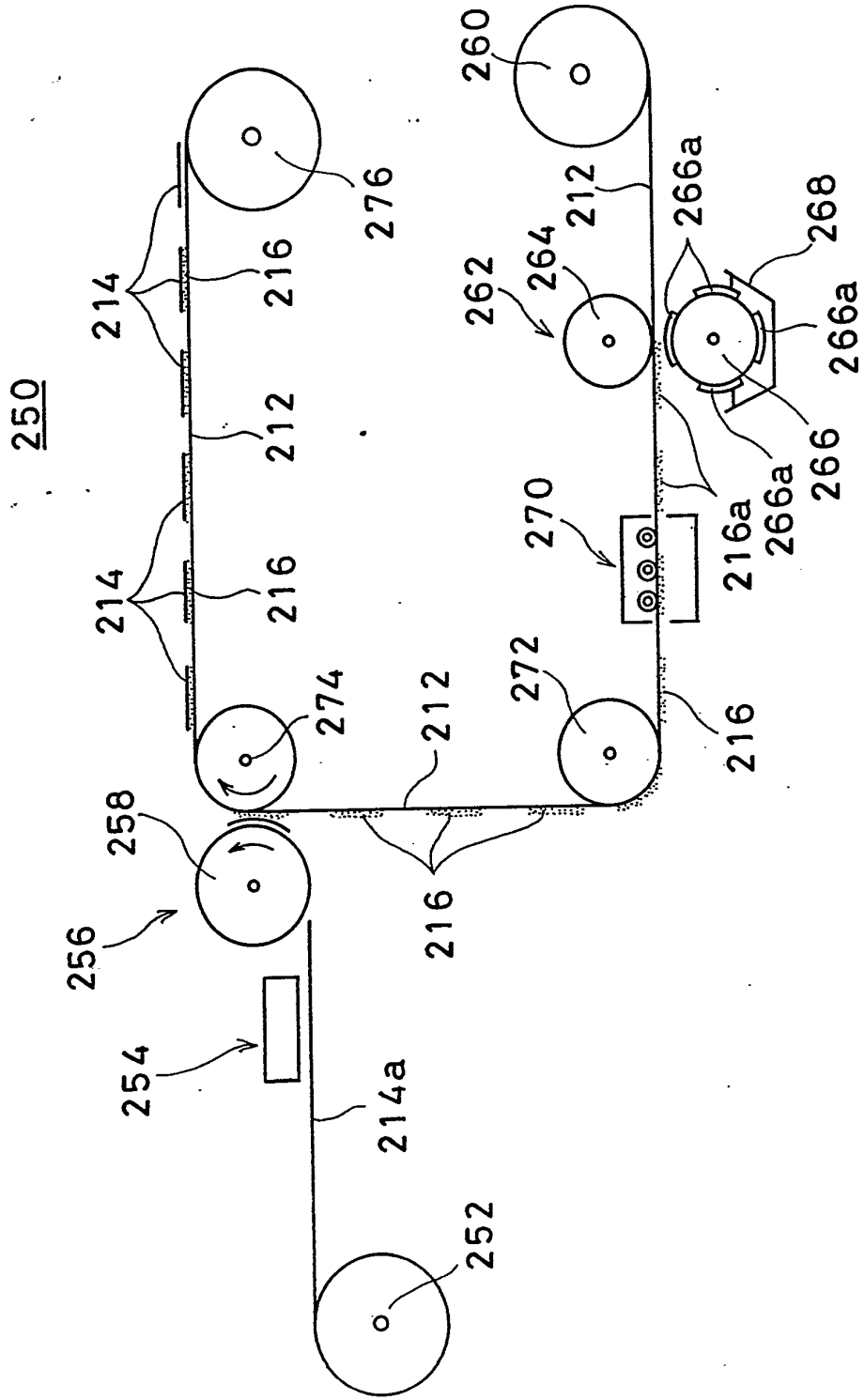


FIG. 5

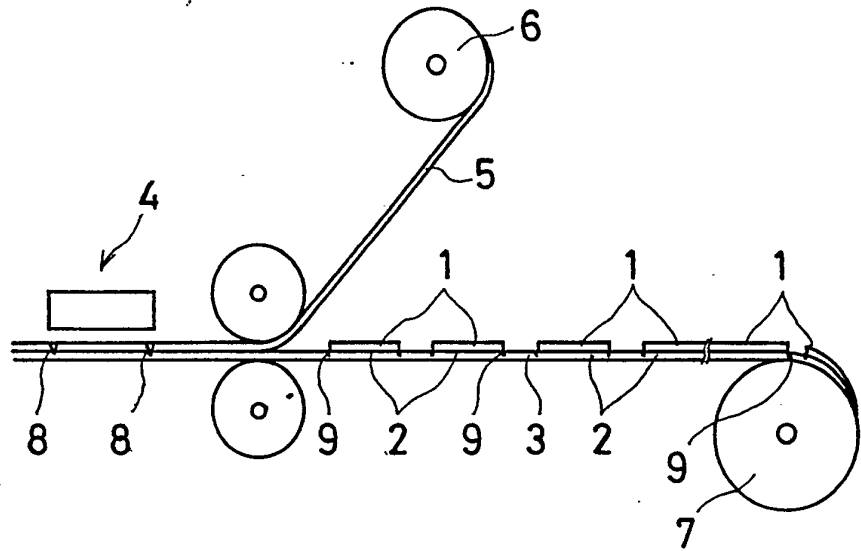


FIG. 6

