

A1

**DEMANDE
DE BREVET D'INVENTION**

(21)

N° 81 01003

(54) Bande adhésive pour le raccordement d'articles en bandes et procédé pour le raccordement de tels articles en bandes.

(51) Classification internationale (Int. Cl.³). B 65 H 19/18, 21/00; C 09 J 7/02.

(22) Date de dépôt..... 20 janvier 1981.

(33) (32) (31) Priorité revendiquée : RFA, 21 janvier 1980, n° P 30 02 069.0.

(41) Date de la mise à la disposition du
public de la demande..... B.O.P.I. — « Listes » n° 30 du 24-7-1981.

(71) Déposant : Société dite : JAGENBERG-WERKE AG, résidant en RFA.

(72) Invention de : Willi Heymans.

(73) Titulaire : *Idem* (71)

(74) Mandataire : Bureau D. A. Casalonga, Office Josse & Petit,
8, av. Percier, 75008 Paris.

"Bande adhésive pour le raccordement d'articles en bandes et procédé pour le raccordement de tels articles en bandes."

5 Lors de l'enroulement d'articles en bandes, par exemple de bandes de papier, il est nécessaire de coller la fin d'une bande au début de la bande suivante ou de recoller un article en bande déchiré. Cette opération s'effectuait jusqu'ici par collage d'une bande adhésive collante des deux côtés sur l'extrémité de l'un des articles en bande. Ce collage manuel
10 prenait beaucoup de temps.

La présente invention a par conséquent pour objet de réaliser une bande adhésive qui permette de simplifier le collage d'articles en bandes.

15 La bande adhésive selon l'invention est caractérisée par le fait qu'elle comporte une bande collante des deux côtés et sur les faces externes de laquelle sont collées des bandes de recouvrement amovibles dont l'une porte une couche de colle sur sa face externe.

20 Le raccordement de la fin d'un article en bande au début de l'autre article en bande au moyen de la bande adhésive selon l'invention se présentant généralement sous la forme d'un rouleau s'effectue par le fait que la bande adhésive qui est collée par la face collante d'une des bandes de recouvrement sur une barrette support est collée, après enlèvement de l'autre bande de recouvrement, par le côté libre
25 de la bande collante des deux côtés sur l'extrémité d'un des articles en bande, qu'on enlève ensuite l'autre bande de recouvrement de la bande collante des deux côtés fixée sur l'article en bande, après quoi on colle le début de l'autre article en bande sur la face adhésive libre de la bande collante des deux côtés.
30

35 La barrette support avec la bande adhésive peut être préparée à l'extérieur du dispositif de manière que la bande adhésive puisse être rapidement collée sur l'extrémité de l'article en bande. Lorsque le rouleau continue à tourner dans un enrouleur et que le début du nouvel article en bande pénètre dans la fente comprise entre le rouleau porteur et le rouleau d'article en bande, le début de ce nouvel article

en bande se colle sur la fin de l'autre article en bande.

Lors de l'application de la bande adhésive, une patte libre pouvant être gênante de la fin de l'article en bande peut être simultanément coupée de façon simple sur une arête coupante de la barrette support réalisée de façon appropriée.

L'invention sera mieux comprise à l'aide de la description d'un mode de réalisation pris comme exemple, mais non limitatif, et illustré par le dessin annexé, sur lequel :

- la figure 1 représente schématiquement en vue latérale deux rouleaux porteurs d'une bobineuse avec rouleau d'article en bande ;

- la figure 2 représente en vue isométrique, une barrette support avec bande adhésive appliquée dessus.

La bande adhésive se compose de plusieurs couches, à savoir une bande médiane 1 collante des deux côtés et deux bandes de recouvrement 2, 3 collées sur les faces collantes de la bande 1. La bande de recouvrement 2 ne comporte une couche de colle que sur sa face externe, tandis que la bande de recouvrement 3 ne comporte aucune couche de colle. La bande de recouvrement 3 sert uniquement à séparer les unes des autres les différentes couches de la bande adhésive se présentant sous la forme d'un rouleau. L'autre bande de recouvrement 2 peut être par exemple une bande crêpée. Les côtés des bandes de recouvrement 2, 3 qui sont tournés vers la bande collante des deux côtés de même que la face externe de la bande de recouvrement 3 sont réalisés de façon que lors de la séparation des bandes, la couche de colle de la bande 1 collante des deux côtés reste sur celle-ci. Cette caractéristique des bandes de recouvrement 2, 3 peut être obtenue par une couche appropriée ne retenant pas la colle.

La figure 1 représente deux rouleaux porteurs 5, 6 et un rouleau d'article en bande 7 supporté par ces derniers. Les rouleaux porteurs 5, 6 et le rouleau d'article en bande 7 tournent dans le sens indiqué par les flèches. L'article en bande 8 à enrouler passe sur le rouleau porteur 5 avant d'arriver au rouleau d'article en bande 7.

Pour la préparation du processus de collage du début de l'article en bande sur la fin d'un autre article en bande,

on colle la bande adhésive 1, 2, 3 par la face collante de la bande de recouvrement 2 sur la barrette support 4. On enlève alors la couche de recouvrement 3 et on colle le restant de la bande 1, 2 avec la barrette support 4 sur l'extrémité de l'article en bande se trouvant sur le rouleau 7, comme représenté sur la figure 1. Une patte libre 9 de l'article en bande peut être coupée par une arête coupante 10 de la barrette support de section transversale triangulaire. On enlève alors la barrette support 4 ainsi que la bande de recouvrement 2 de la bande adhésive qui reste collée sur l'article en bande. Cela n'est bien entendu possible que si la force d'adhérence entre l'article en bande et la bande adhésive 1 est plus grande qu'entre la bande de recouvrement 2 et la bande adhésive 1.

15 Lorsque le rouleau 7 avec son extrémité pourvue de la bande adhésive 1 continue à tourner et arrive à son point d'application 11 sur le rouleau porteur 5, la bande adhésive 1 colle l'extrémité de l'article en bande sur le début 12 de l'article en bande 8. Le bout libre 12 est ensuite coupé le
20 long de la bande adhésive 1.

REVENDICATIONS

1.- Bande adhésive pour le raccordement d'articles en bandes, caractérisée par le fait qu'elle comporte une bande (1) collante des deux côtés et sur les faces externes de laquelle sont collées des bandes de recouvrement amovibles (2,3) dont la bande de recouvrement (2) porte une couche de colle sur sa face externe.

2.- Procédé pour le raccordement d'articles en bandes, en particulier dans une bobineuse de bandes de papier au moyen d'une bande adhésive selon la revendication 1, caractérisé par le fait que la bande adhésive qui est collée par la face collante d'une des bandes de recouvrement sur une barrette support est collée après enlèvement de l'autre bande de recouvrement, par le côté libre de la bande collante des deux côtés sur l'extrémité d'un des articles en bande, qu'on enlève ensuite l'autre bande de recouvrement de la bande collante des deux côtés fixés sur l'article en bande, après quoi on colle le début de l'autre article en bande sur la face adhésive libre de la bande collante des deux côtés.

3.- Procédé selon la revendication 2, caractérisé par le fait qu'avant l'enlèvement de l'autre bande de recouvrement, on coupe la patte libre de la fin d'un article en bande, en particulier sur une arête coupante de la barrette support.

