

Brevet N°

87788

du 20 août 1990

Titre délivré

11 DEC. 1990

GRAND-DUCHÉ DE LUXEMBOURG



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

BL-4384
(EM/aw)

Demande de Brevet d'Invention

I. Requête

La Société dite: OSAKA SEALING PRINTING CO., LTD., 1-25, Obasecho, 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) cevingt 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 d'une (des) demande(s) de brevet d'invention déposée(s) en (8) Japon (7)
le (9) 21 août 1989

sous le N° (10) 215527/1989 et 215529/1989

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)

sollicite(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)

L'un des

Le déposant / mandataire (14)

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 au". - (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: "représente 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° **87788**
du 20 août 1990
Titre délivré

GRAND-DUCHÉ DE LUXEMBOURG



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

BL-4384
(EM/aw)

Demande de Brevet d'Invention

I. Requête

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

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

dépose(nt) cevingt 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 (7)

brevet d'invention déposée(s) en (8) Japon

le (9) 21 août 1989

sous le N° (10) 215527/1989 et 215529/1989

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)

sollicite(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)

L'un des

Le déposant / mandataire _____ (14)

II. Procès-verbal de Dépôt

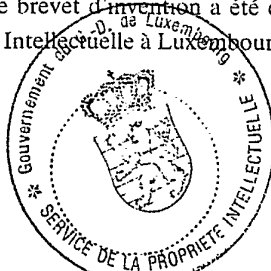
La susdite demande de brevet d'invention a été déposée au Ministère de l'Économie et des Classes Moyennes, Service de la Propriété Intellectuelle à Luxembourg, en date du: 20 août 1990

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 - (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 complet, 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.

B31D

REVENDEICATION DE LA PRIORITE

BL-4384

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

~~En~~ Au JAPON

Du 21 août 1989

No 215527/1989 et No 215529/1989

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 suite continue d'étiquettes

Arrière-plan de l'invention

Domaine de l'invention

La présente invention est relative à un procédé de fabrication d'une suite continue d'étiquettes et en particulier à un dispositif de collage
5 d'étiquettes, qui envoie automatiquement une suite continue d'étiquettes collées provisoirement et de manière permettant le détachement à un intervalle donné suivant la direction longitudinale de la ma-
10 tière en feuille permettant le détachement, analogue à une bande, pour détacher les étiquettes de la matière permettant le détachement et les coller à un objet.

Description de formes d'art antérieures

15 La figure 4 est une vue représentative montrant un exemple de procédé de fabrication d'une suite continue d'étiquettes classique, et la figure 5 est une vue représentative montrant un exemple d'une suite continue d'étiquettes fabriquée
20 par le procédé classique de fabrication d'une suite continue d'étiquettes montré à la figure 4.

Lorsqu'on produit de la matière 3 en feuille permettant le détachement, analogue à une bande, avec des étiquettes 1 collées à elle provisoirement
25 au moyen d'une couche adhésive 2 formée au dos de chaque étiquette 1, cette étiquette 1 est, par

exemple, formée par estampage de papier brut pour étiquettes sous forme donnée par découpage à la presse au moyen d'un dispositif d'estampage 4 tel qu'un rouleau de matriçage. Le déchet d'estampage 5 du papier brut pour étiquettes enlevé par estampage est enroulé sur un touret 6 d'enroulement de déchets d'estampage et les étiquettes nécessaires 1 seules sont collées provisoirement à la matière 3 de base permettant le détachement. Et la suite continue d'10 étiquettes ainsi fabriquées est enroulée sur un rouleau d'envidage 7 et enroulée couche par couche sur un dispositif automatique de collage d'étiquettes (non montré).

Dans la suite continue d'étiquettes fabriquée par ce procédé classique, la rainure estampée 8 ainsi formée par le dispositif d'estampage 4 est abaissée en dessous de la surface de la couche libérable de la matière 3 en feuille permettant le détachement et, comme montré à la figure 4, l'impression 9 enlevée par estampage d'étiquettes est formée. 20

Par suite, lorsque cette suite continue d'étiquettes classique est chargée dans une machine automatique de collage d'étiquettes (non montrée), 25 l'étiquette n'est pas normalement détachée et quelquefois, la matière 3 de feuille permettant le détachement est soumise à une force de traction couche par couche de la matière 3 de feuille permettant le détachement et l'impression 9 découpée 30 à la presse est brisée et coupée, ceci provoquant un trouble.

Résumé de l'invention

Un objet principal de la présente invention est par conséquent de procurer un procédé de fabrication d'une suite continue d'étiquettes qui puis- 35

sent être détachées sans que la feuille permettant le détachement soit brisée pour être détachée.

La présente invention est relative à un procédé de fabrication d'une suite continue d'étiquettes comprenant une étape consistant à estamper d'une surface principale à l'autre surface principale, une étape consistant à faire que le papier de matière pour étiquettes et la matière de feuille permettant le détachement se séparent dans la surface limite entre la couche adhésive et la matière de feuille permettant le détachement, une étape de recollage provisoire de la matière en feuille permettant le détachement au papier de matière pour étiquettes enlevé par estampage et à la matière de feuille permettant le détachement, et une étape consistant à enlever des étiquettes les parties non nécessaires du papier de matière pour étiquettes.

Suivant la présente invention, puisque, par exemple, après enlèvement par estampage d'un papier de matière pour étiquettes dans une forme donnée d'étiquettes, une autre matière en feuille permettant le détachement est amenée provisoirement à adhérer à du papier de matière pour étiquettes enlevé par estampage au lieu de matière en feuille permettant le détachement, on peut fabriquer une suite continue d'étiquettes sans former d'impression d'estampage dans la matière en feuille permettant le détachement. Par suite, avec la suite continue d'étiquettes fabriquée, par exemple, il n'y a pas de risque que la matière en feuille permettant le détachement soit brisée à l'impression d'enlèvement par estampage et découpée, même lorsque la suite continue d'étiquettes est utilisée chargée dans un dispositif automatique de collage d'étiquettes, tout trouble étant ainsi exclu.

L'objet prémentionné et d'autres objets, particularités, phases et avantages apparaîtront mieux à la lecture de la description détaillée, aidée de la considération des dessins joints au présent mémoire.

Brève description des dessins

- La figure 1A est une vue représentative montrant un exemple de l'appareil pour mettre en oeuvre un procédé de fabrication suivant la présente invention et la figure 1B est une vue représentative en coupe montrant les parties essentielles ;

- la figure 2 est une vue représentative en coupe, montrant une suite continue d'étiquettes fabriquée par l'appareil de fabrication montré à la figure 1A ;

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

- la figure 4 est une vue représentative montrant un exemple de procédé classique de fabrication d'une suite continue d'étiquettes, sur lequel la présente invention est basée ;

- la figure 5 est une vue représentative montrant un exemple d'une suite continue d'étiquettes fabriquée suivant un procédé classique montré à la figure 4.

Description des formes de réalisation préférées

La figure 1A est une vue représentative montrant un exemple d'un appareil de fabrication pour la mise en oeuvre du procédé de fabrication, et la figure 1B est une vue représentative en coupe de l'appareil en montrant les parties essentielles. La figure 2 est une vue représentative

en coupe de la suite continue d'étiquettes fabriquée par l'emploi de l'appareil de fabrication montré à la figure 1B.

La suite continue d'étiquettes 10 comprend
5 un papier de base 13 analogue à une bande, comme matière en feuille permettant le détachement et à l'une des surfaces principales du papier de base 13 permettant le détachement, des étiquettes 16 sont collées provisoirement au moyen, chaque fois,
10 d'une couche adhésive formée sur son dos. Le papier de base 13 permettant le détachement comprend, par exemple, une matière en feuille analogue à une bande, telle que du papier et de la résine synthétique et sur la surface de la matière en feuille
15 est formée une couche d'un agent de libération tel que du silicone. Par suite, l'étiquette 14 est collée provisoirement et de manière permettant le détachement, au papier de base 13 permettant le détachement.

20 Une explication est donnée ci-après à propos d'un exemple du procédé de fabrication de la suite continue 10 d'étiquettes en se référant à un appareil de fabrication typique montré à la figure 1A.

D'abord, une superposition formée en collant
25 provisoirement un papier 14a de matière pour étiquettes analogue à une bande comme matière de l'étiquette 14 à la surface principale du côté de la couche d'agent de libération du papier de base 12 permettant le détachement, analogue à une bande,
30 au moyen de la couche 16 d'agent adhésif formée par impression ou revêtement, par exemple, un adhésif sensible à la pression, est fournie et cette superposition est enroulée sur un rouleau de retenue 52 d'un appareil 50 et alors envoyée en succession
35 à l'étape de fabrication d'une suite continue

d'étiquettes.

Cet appareil 50 comprend un rouleau de retenue 52 pour retenir la superposition prémentionnée sous forme d'un rouleau. La superposition de papier pour étiquettes 14a et de papier de base 12 libérable, retenue par le rouleau de retenue 52, a une de ses extrémités déroulée et l'extrémité déroulée est amenée successivement au dispositif 54 d'estampage d'étiquettes.

Ce dispositif 54 d'estampage d'étiquettes sert à estamper des étiquettes d'une forme déterminée hors du papier 14a de matière pour étiquettes et sa surface comprend un rouleau de matricage 56 ayant un bord tranchant le long du contour de l'étiquette 14 formée à sa surface. Après estampage dans la forme d'étiquette prédéterminée par ce rouleau 56, cette superposition est, comme montré à la figure 1B, divisée par une rainure d'estampage 32 en étiquettes 14 et en déchets d'estampage 30 (parties non nécessaires du papier de matière pour étiquettes autres que les étiquettes enlevées par estampage).

La superposition comprenant le papier 14a de matière pour étiquettes enlevée par estampage en une forme d'étiquette prédéterminée par le dispositif d'estampage d'étiquettes est amenée à un plateau de séparation 58.

Le plateau de séparation 58 sert à séparer le papier 14a de matière pour étiquettes, enlevé par estampage, et le papier de base 12 permettant le détachement, l'un de l'autre, dans le plan limite entre la couche d'adhésif 16 et le papier de base 12 permettant le détachement. Les dispositions sont telles que le papier de base 12 permettant le détachement, envoyé dans le sens de transfert hori-

zontal est soudainement retourné par ce plateau de
séparation 58 et tiré dehors en sens opposé, le
papier de base 12 permettant le détachement et le
papier 14a de matière pour étiquettes étant ainsi
5 séparés l'un de l'autre et le papier 14a de matière
pour étiquettes se déplaçant seul vers l'avant en
raison de sa rigidité.

Et le papier de base 12 permettant le déta-
chement, détaché par le plateau de séparation 58,
10 est envidé sur un rouleau d'envidage 60 .

En même temps, le papier de base 13 permet-
tant le détachement, analogue à une bande, préparé
séparément, est retenu sous forme d'un rouleau par
un autre touret de retenue 62. Le papier de base 13
15 permettant le détachement, retenu par ce touret de
retenue 62 a une de ses extrémités déroulée et
l'extrémité déroulée est conduite à un plateau de
collage provisoire 64. Et par ce plateau 64 de
collage provisoire, le papier 14a de matière pour
20 étiquettes, enlevé par estampage, se déplaçant en
ligne droite à partir du plateau de séparation 58,
avec sa couche d'adhésif 16, est collé provisoire-
ment au papier de base 13 permettant le détachement.

L'intervalle entre le plateau de séparation
25 58 et le plateau 64 de collage provisoire est plus
petit que la longueur de l'étiquette 14 dans son
sens de progression.

Les déchets d'estampage 30 du plateau de
base d'étiquettes du papier 14a de matière pour éti-
30 quettes , enlevé par estampage (les parties non
nécessaires du papier 14a de matière pour étiquettes
autres que les étiquettes enlevées par estampage)
sont, comme montré à la figure 1A, renvidés sur un
rouleau 68 d'enlèvement de déchets, tandis que les
35 étiquettes 14 sont collées provisoirement au papier

de base 13 permettant le détachement par un rouleau
presseur 66 qui travaille en coopération avec le
plateau 64 de collage provisoire, en sorte que les
étiquettes nécessaires 14 seules sont collées au
5 papier de base 13 permettant le détachement. Et la
suite continue d'étiquettes 10 ainsi formée est
envidée par un rouleau d'envidage 70 sous forme d'un
rouleau.

10 Avec la suite continue d'étiquettes 10 ainsi
fabriquée, il n'y a pas de risque qu'une impression
d'enlèvement par estampage quelconque soit formée
dans le papier de base 13 permettant le détachement,
comme montré par exemple à la figure 4. Par suite,
les étiquettes peuvent être détachées du papier de
15 base permettant le détachement sans aucun risque
de détérioration et de découpage du papier de base
13 permettant le détachement.

20 La figure 3 est une vue représentative mon-
trant un exemple d'un appareil de fabrication pour
la mise en oeuvre d'un autre procédé de fabrication
suivant la présente invention, et la figure 4 est
une vue représentative en coupe d'une suite conti-
nue d'étiquettes fabriquée par l'emploi de l'appar-
reil de fabrication montré à la figure 3.

25 Cette suite continue d'étiquettes 110 com-
prend un papier de base 112 permettant le détache-
ment comme matière en feuille permettant le deta-
chement, analogue à une bande , et sur une face
principale de ce papier de base 112 permettant le
30 détachement, des étiquettes 114 avec une couche
adhésive 116 formée au dos de chacune d'elles sont
collées provisoirement longitudinalement à un
intervalle donné. Le papier de base 112 permettant
le détachement peut être une matière en feuille
35 analogue à une bande de, par exemple, du papier

et de la résine synthétique. Chaque étiquette 114 est collée provisoirement et de manière permettant le détachement au papier de base 112 permettant le détachement.

5 Maintenant, un exemple de fabrication de la suite continue d'étiquettes 110 sera décrit en se référant à un appareil typique de fabrication montré à la figure 3.

10 D'abord, une superposition faite en collant provisoirement un papier 114a de matière pour étiquettes, analogue à une bande, d'où les étiquettes 114 sont enlevées par estampage, du côté de la couche adhésive, à la surface principale du papier de base 112a, analogue à une bande, permettant le
15 détachement, au moyen de la couche d'adhésif 116 formée par impression ou revêtement, par exemple, d'un adhésif sensible à la pression; cette superposition est envidée sur un touret de retenue 152 du dispositif 150 et ensuite déroulée et envoyée à
20 l'étape de fabrication d'une suite continue d'étiquettes.

 Ce dispositif 150 comprend un touret de retenue 152 pour retenir la superposition précitée sous forme d'un rouleau. La superposition du papier de matière pour étiquettes 114a et du papier de base
25 112 permettant le détachement, retenue par le touret de retenue, a l'une de ses extrémités déroulée et l'extrémité déroulée est conduite au plateau de séparation 154. Ce plateau de séparation 154 sert
30 à séparer le papier 114a de matière pour étiquettes et le papier de base 112 permettant le détachement, l'un de l'autre, au plan limite (ligne) entre la couche adhésive 116 et le papier de base 112 permettant le détachement. Les dispositions sont telles
35 que lorsque la papier de base 112 permettant le

détachement , envoyé dans la direction horizontale de transfert est soudainement renvoyé par le plateau de séparation 154 pour être tiré dehors dans le sens opposé, le papier de base 112 permettant le
5 détachement et le papier de matière pour étiquettes 114a sont séparés l'un de l'autre et le papier 114a de matière pour étiquettes continue seul à se déplacer en ligne droite en raison de sa rigidité.

Le papier 114a de matière pour étiquettes
10 se déplaçant en ligne droite de dessus le plateau de séparation 154 suivant le sens de progression, est amené en continu au dispositif 156 d'estampage d'étiquettes. Ce dispositif 156 d'estampage d'étiquettes sert à enlever par estampage la forme pré-
15 déterminée d'étiquettes à partir du papier 114a de matière pour étiquettes et comprend un couteau plan dit de matriçage 157 ayant un bord tranchant dans sa surface, correspondant au contour d'une étiquette donnée. Sous ce couteau de matriçage 157
20 est prévu un plateau de guidage 158. A la surface de ce plateau de guidage 158 (surface en contact avec la surface de la couche adhésive 116 du papier de matière pour étiquettes 114a) est formée une couche de libération par revêtement par une matière
25 de libération telle qu'un agent de libération. Par suite, même si le papier de base d'étiquettes 114a vient à dépasser la surface du plateau de guidage 158, il n'y a pas de risque que le papier de matière pour étiquettes 114a vienne coller avec
30 sa couche adhésive 116 au plateau de guidage 158. Et des étiquettes d'une forme prédéterminée sont enlevées par estampage du papier 114a de matière pour étiquettes par le couteau de matriçage 157. Le dispositif 156 d'estampage d'étiquettes peut

être aussi bien un dispositif comprenant le rouleau dit de matriçage, ayant un bord tranchant formé sur lui.

5 La superposition comprenant le papier de matière pour étiquettes 114a avec des étiquettes de forme prédéterminée enlevées par estampage par le dispositif d'estampage d'étiquettes 156 est conduit entre un rouleau 166 de recollage provisoire et un rouleau de pression 168.

10 Pendant ce temps, le papier de base 112 permettant le détachement, détaché par le plateau de séparation 154, a son sens de déplacement changé par des rouleaux changeurs 162 et 164, et le papier de base 112 permettant le détachement, avec son
15 sens de déplacement changé par les rouleaux prémentionnés 162 et 164, est ramené dans le sens de déplacement originel et est provisoirement recollé à la surface de la couche adhésive 116 de la matière pour étiquettes 114a par le rouleau de recollage provisoire 166.
20

Dans ce cas, l'intervalle entre le dispositif 156 d'estampage d'étiquettes d'une part et le rouleau de recollage provisoire 166 et le rouleau de pression 168 d'autre part sera moindre que la
25 longueur de l'étiquette 114 suivant son sens de progression. L'impression d'estampage d'étiquette formée dans le papier de matière pour étiquettes 114 par le dispositif d'estampage d'étiquettes 156 est temporairement adhérent de peur que l'étiquette
30 114 découpée par matriçage et les déchets d'estampage (parties non nécessaires du papier de matière pour étiquettes 114a autres que les étiquettes 114) soient complètement séparés.

Les étiquettes 114 sont découpées par estampage du papier 114a de matière pour étiquettes et
35

sont collées provisoirement au papier de base 112 permettant le détachement, par le rouleau de pression 168 travaillant en coopération avec le rouleau 166 de recollage provisoire, tandis que les déchets d'estampage du papier de matière pour étiquettes 114 sont envidés sur le rouleau 170 et que les étiquettes nécessaires 114 sont seules recollées provisoirement au papier de base 112 permettant le détachement. Et la suite continue d'étiquettes 110 ainsi formée est envidée sur un rouleau d'envidage 172 sous forme de rouleau de retenue de manière qu'elle puisse être chargée dans un dispositif de collage automatique d'étiquettes (non montré).

Bien que l'invention ait été complètement décrite à titre d'exemple en se référant aux dessins joints au présent mémoire, il faut observer que divers changements et modifications apparaîtront aux spécialistes. Par conséquent, à moins qu'autrement ces changements et modifications s'écartent de la portée de la présente invention telle que définie par les revendications subséquentes, on doit les considérer comme en faisant partie.

REVENDICATIONS

1. Procédé de fabrication d'une suite continue d'étiquettes , comprenant les étapes suivantes :

5 - une étape consistant à coller provisoirement du papier de matière pour étiquettes à de la matière en feuille permettant le détachement, au moyen d'une couche adhésive ;

10 - une étape consistant à enlever par estampage des étiquettes d'une forme prédéterminée, d'une surface principale à une autre surface principale;

15 - une étape consistant à séparer le papier de matière pour étiquettes et la matière en feuille permettant le détachement, l'un de l'autre, dans le plan limite entre la couche adhésive et la matière en feuille permettant le détachement ;

20 - une étape de recollage provisoire de la matière en feuille permettant le détachement au papier de matière pour étiquettes enlevé par estampage, et une étape de recollage provisoire de la matière en feuille permettant le détachement au papier de matière pour étiquettes enlevé par estampage; et une étape de séparation des parties non nécessaires du papier de matière pour étiquettes et des étiquettes enlevées par estampage .

2. Procédé de fabrication d'une suite continue d'étiquettes suivant la revendication 1, dans lequel l'étape de séparation comprend une sous-étape de séparation du papier de matière pour étiquettes , enlevé par estampage, et de la matière en feuille permettant le détachement, l'un de l'autre, dans le plan limite entre la couche adhésive et la matière en feuille permettant le détachement, et ladite étape de collage provisoire comprenant une sous-étape consistant à coller provisoirement une

30

35

autre matière en feuille permettant le détachement au papier de matière pour étiquettes enlevé par estampage.

5 3. Procédé de fabrication d'une suite continue d'étiquettes suivant la revendication 1, dans lequel l'étape d'estampage comprenant une sous-étape d'estampage d'une surface principale à l'autre sert à obtenir des étiquettes d'une forme prédéterminée en séparant le papier de matière pour étiquettes et la matière en feuille permettant le détachement, l'un de l'autre, dans le plan limite entre la couche adhésive et la matière en feuille permettant le détachement et ladite sous-étape de collage provisoire comprenant une étape de recollage provisoire de la matière en feuille permettant
10 le détachement au papier de matière pour étiquettes enlevé par estampage.
15

FIG. 1A

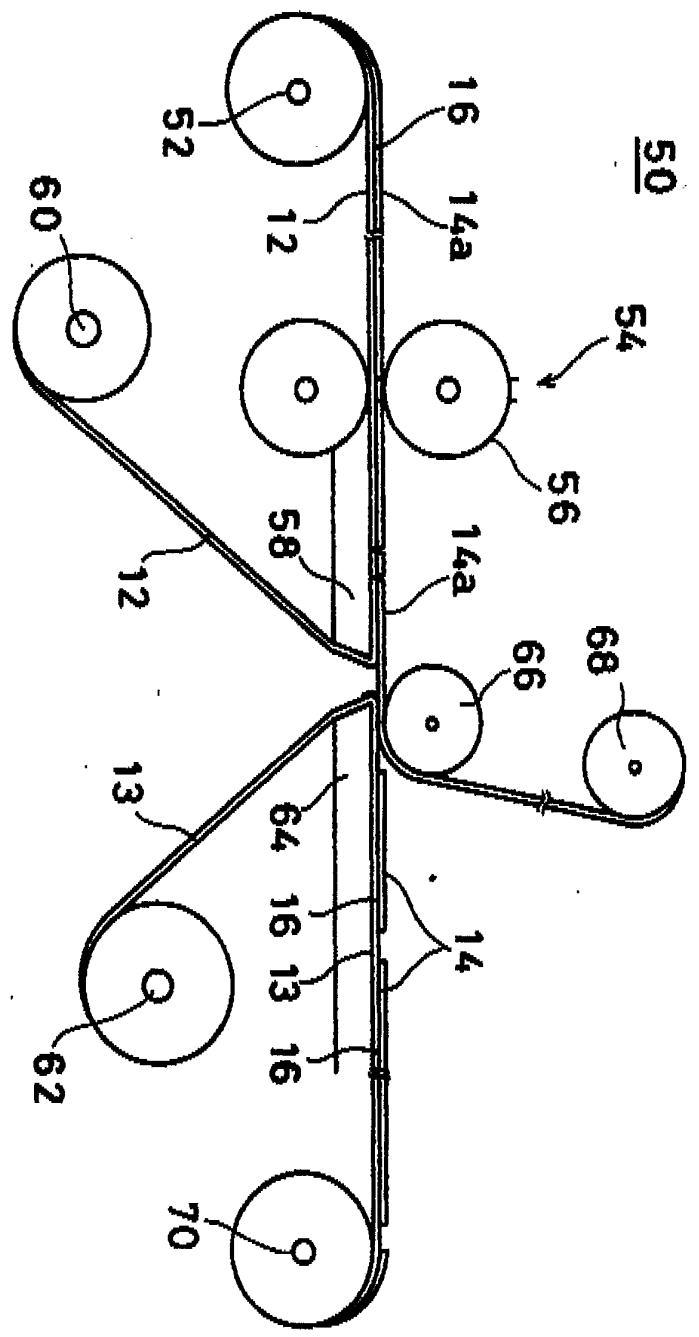


FIG. 1B

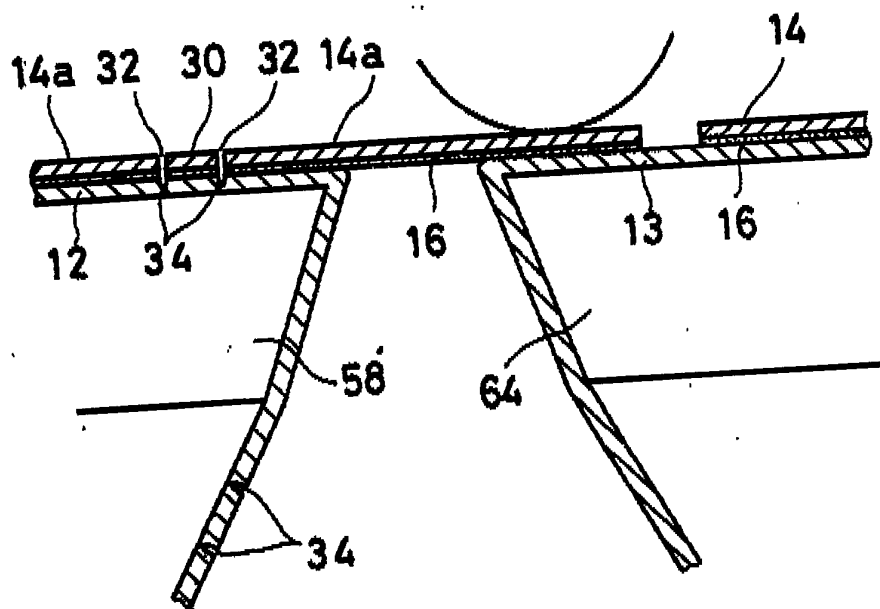


FIG. 2

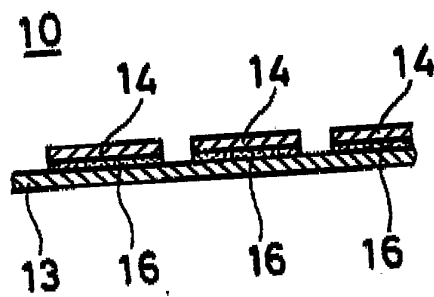


FIG.1A

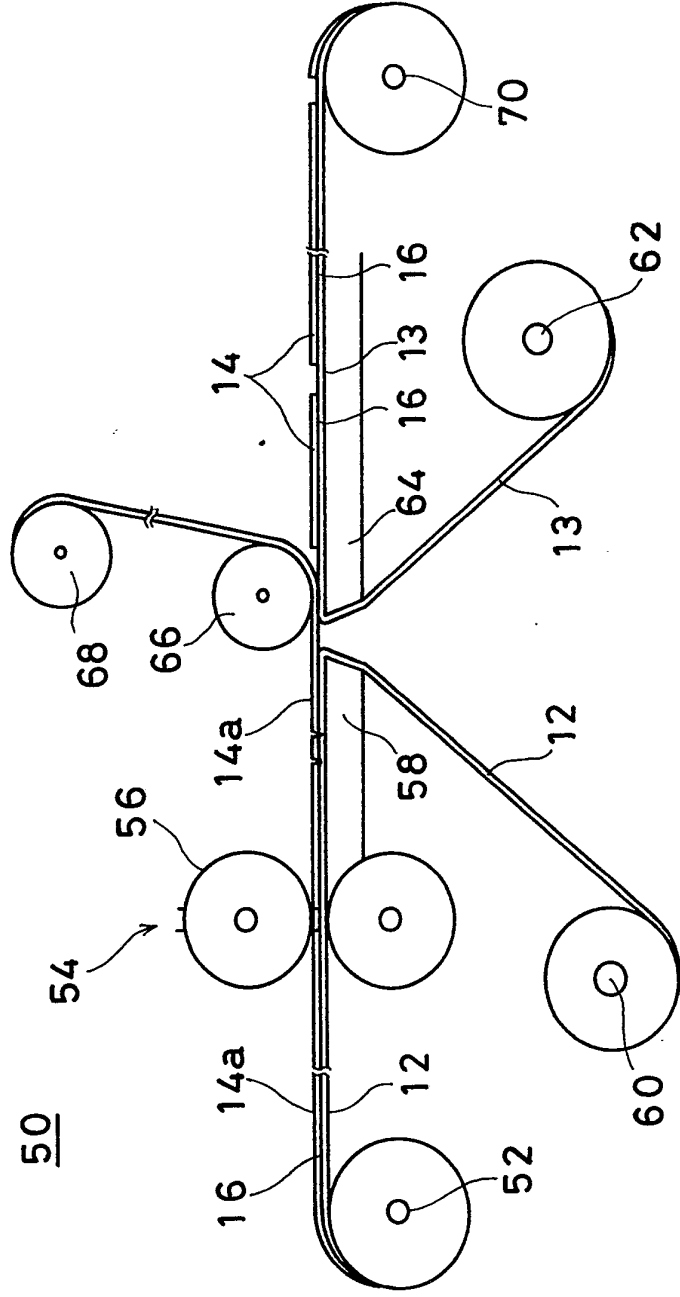


FIG. 1B

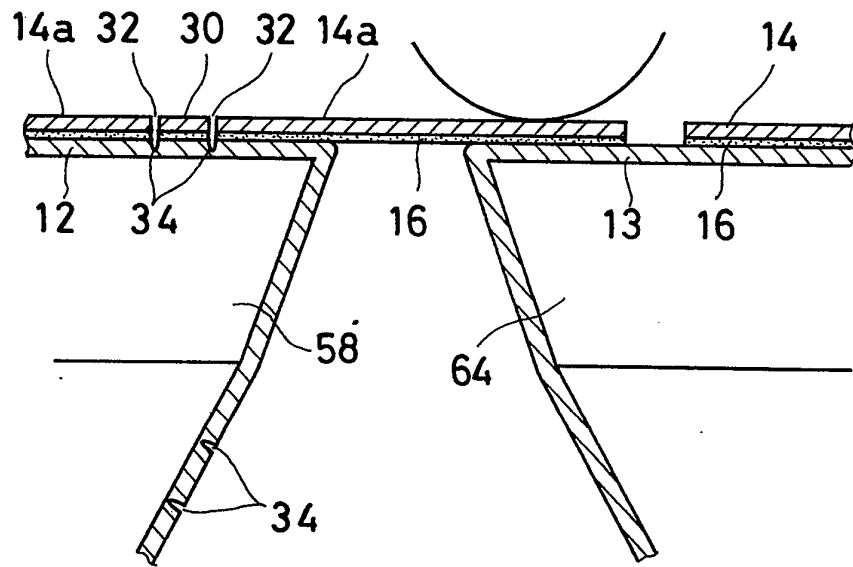


FIG. 2

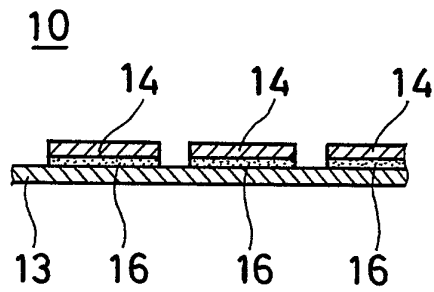


FIG. 3

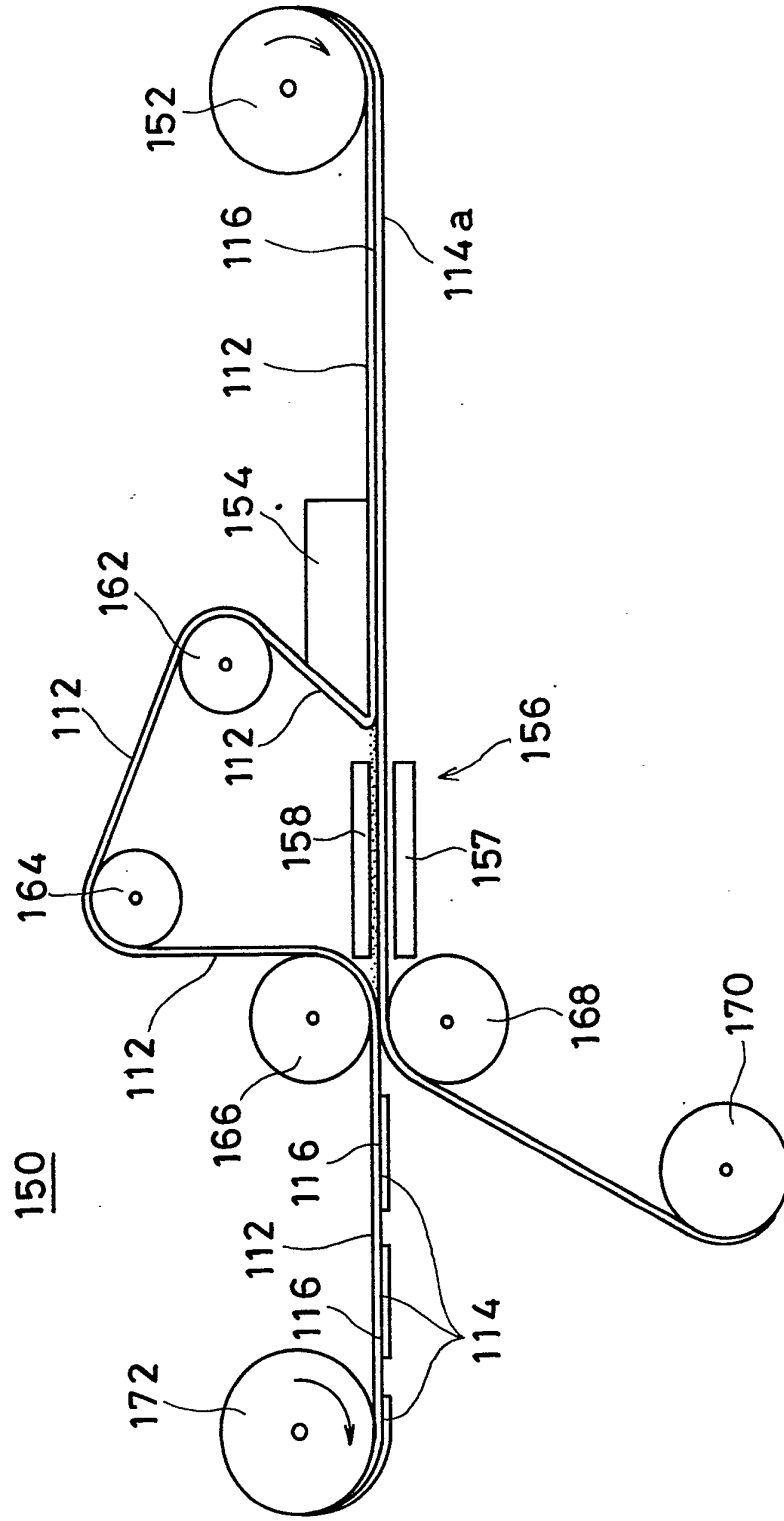


FIG. 4

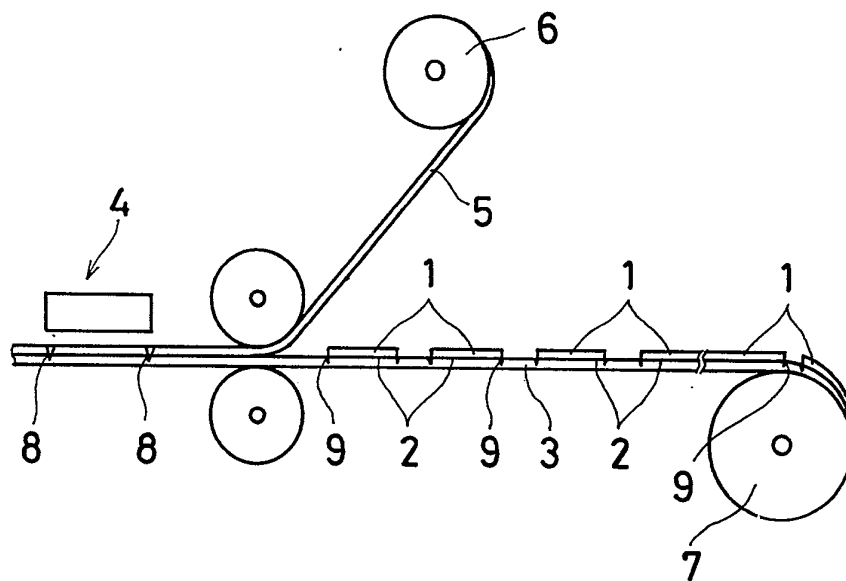


FIG. 5

