



DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITE DE COOPERATION EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

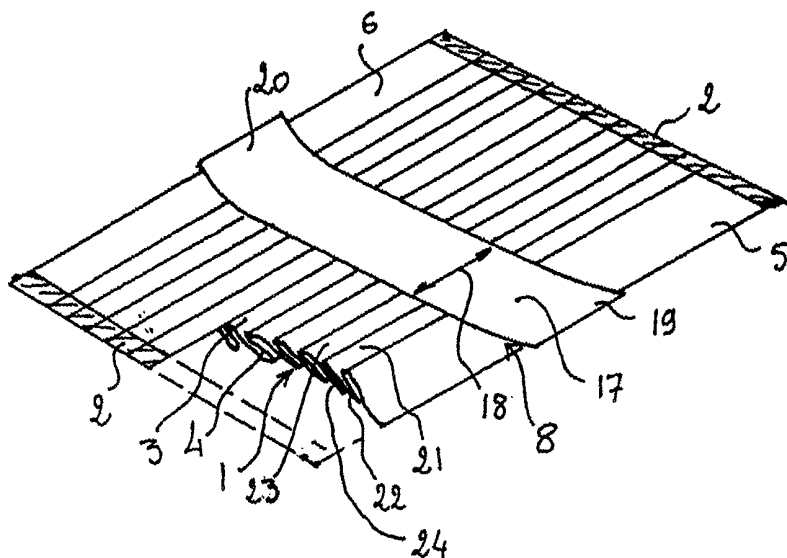
(51) Classification internationale des brevets ⁷ : B65D 65/12	A1	(11) Numéro de publication internationale: WO 00/51909 (43) Date de publication internationale: 8 septembre 2000 (08.09.00)
(21) Numéro de la demande internationale: PCT/FR99/00484 (22) Date de dépôt international: 4 mars 1999 (04.03.99) (71)(72) Déposants et inventeurs: CAPY, Gilbert [FR/FR]; La Botte, F-69640 Jarnioux (FR). BUCHBERG, Akiva [FR/US]; 5030 Pine Tree Drive, Miami Beach, FL 33140 (US). (74) Mandataire: SCHMITT, John; Cabinet John Schmitt, 9, rue Pizay, F-69001 Lyon (FR).		(81) Etats désignés: AU, BR, CA, CZ, HU, IL, JP, KP, KR, MX, NO, NZ, PL, RO, RU, SG, SK, TR, UA, US, brevet européen (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE). Publiée <i>Avec rapport de recherche internationale.</i>

(54) Title: DEVICE FOR UNFOLDING A PLEATED PACKAGING FOR CONVEX BODIES, IMPLEMENTING METHOD AND METHOD FOR MAKING SAME

(54) Titre: DISPOSITIF DE DEPLOIEMENT D'UN EMBALLAGE PLISSE POUR CORPS CONVEXES, METHODE DE MISE EN OEUVRE ET PROCEDE DE FABRICATION

(57) Abstract

The invention concerns a device for unfolding a pleated packaging for convex bodies made with a thin film folded in the shape of pressed pleats (1) mutually fixed at their ends (2), comprising a flat part (3) and a recessed part (4), device consisting of a flexible strip (17) placed in the central zone and in the direction perpendicular to the pressed pleats (1), with ends (19, 20) located perpendicular to the zones without pressed pleats (5, 6), which is fixed on the flat parts (3) with an adhesive product or a peelable glue and which is not fixed at its ends (19, 20) so that by pulling on the end (19) of the flexible strip (17) in the direction opposite the pleat-free zone (5), the pressed pleats (1) are unfolded one by one from the pleat-free zone (5) up to the pleat-free zone (6).



(57) Abrégé

Ce dispositif permet le déploiement des plis d'un emballage plissé pour corps convexes fabriqué à partir du pliage d'un film mince sous forme de plis couchés (1) fixés entre eux à leurs extrémités (2), comprenant un plat (3) et un creux (4), dispositif constitué d'une bande souple (17) placée dans la zone centrale et dans la direction perpendiculaire aux plis couchés (1), ayant des extrémités (19, 20) situées au droit des zones sans plis couchés (5, 6), qui est fixée sur les plats (3) au moyen des produit adhésif ou d'une colle pelable et qui n'est pas fixée à ses extrémités (19, 20) de sorte qu'en tirant sur l'extrémité (19) de la bande souple (17) dans la direction opposée à la zone sans plis (5) on déploie les plis couchés (1) un par un depuis la zone sans plis (5) jusqu'à la zone sans plis (6).

UNIQUEMENT A TITRE D'INFORMATION

Codes utilisés pour identifier les Etats parties au PCT, sur les pages de couverture des brochures publiant des demandes internationales en vertu du PCT.

AL	Albanie	ES	Espagne	LS	Lesotho	SI	Slovénie
AM	Arménie	FI	Finlande	LT	Lituanie	SK	Slovaquie
AT	Autriche	FR	France	LU	Luxembourg	SN	Sénégal
AU	Australie	GA	Gabon	LV	Lettonie	SZ	Swaziland
AZ	Azerbaïdjan	GB	Royaume-Uni	MC	Monaco	TD	Tchad
BA	Bosnie-Herzégovine	GE	Géorgie	MD	République de Moldova	TG	Togo
BB	Barbade	GH	Ghana	MG	Madagascar	TJ	Tadjikistan
BE	Belgique	GN	Guinée	MK	Ex-République yougoslave de Macédoine	TM	Turkménistan
BF	Burkina Faso	GR	Grèce	ML	Mali	TR	Turquie
BG	Bulgarie	HU	Hongrie	MN	Mongolie	TT	Trinité-et-Tobago
BJ	Bénin	IE	Irlande	MR	Mauritanie	UA	Ukraine
BR	Brésil	IL	Israël	MW	Malawi	UG	Ouganda
BY	Bélarus	IS	Islande	MX	Mexique	US	Etats-Unis d'Amérique
CA	Canada	IT	Italie	NE	Niger	UZ	Ouzbékistan
CF	République centrafricaine	JP	Japon	NL	Pays-Bas	VN	Viet Nam
CG	Congo	KE	Kenya	NO	Norvège	YU	Yougoslavie
CH	Suisse	KG	Kirghizistan	NZ	Nouvelle-Zélande	ZW	Zimbabwe
CI	Côte d'Ivoire	KP	République populaire démocratique de Corée	PL	Pologne		
CM	Cameroun	KR	République de Corée	PT	Portugal		
CN	Chine	KZ	Kazakstan	RO	Roumanie		
CU	Cuba	LC	Sainte-Lucie	RU	Fédération de Russie		
CZ	République tchèque	LI	Liechtenstein	SD	Soudan		
DE	Allemagne	LK	Sri Lanka	SE	Suède		
DK	Danemark	LR	Libéria	SG	Singapour		
EE	Estonie						

Dispositif de déploiement d'un emballage plissé pour corps convexes, méthode de mise en oeuvre et procédé de fabrication.

L'invention concerne un dispositif de déploiement des plis d'un emballage en film pour corps convexes, par exemple pour sandwichs mais non exclusivement, sa méthode de mise en oeuvre et son procédé de fabrication.

5 Le brevet FR-A-2595666 décrit un emballage plissé pour corps convexes fabriqué à partir du pliage d'un film mince sous forme de plis couchés fixés entre eux à leurs extrémités. De cet emballage plissé a découlé plusieurs emballages brevetés du même genre auxquels peut s'appliquer
10 le dispositif objet de l'invention.

Quand on n'a pas l'habitude de déployer ce type d'emballage plissé, il est difficile de défaire tous les plis couchés et il arrive qu'on ne puisse faire le tour complet du sandwich avec l'emballage plissé lorsqu'il est déployé à
15 cause d'un nombre de plis couchés non déployés trop important.

Le dispositif objet de la présente invention pallie cet inconvénient en permettant à quiconque non averti de déployer l'ensemble des plis couchés de l'emballage plissé autour du
20 corps à emballer.

Selon l'invention, on fixe une bande souple dans la partie centrale de l'emballage plissé et dans la direction perpendiculaire aux plis couchés, la fixation de ladite bande sur les plats des plis couchés étant obtenue au moyen d'un
25 produit adhésif ou d'une colle pelable. Ainsi, en tirant sur l'extrémité de ladite bande souple on déploie les plis couchés un par un autour du produit à emballer.

Sur les dessins ;

La figure 1 représente un emballage plissé suivant
30 l'état de la technique sur lequel on a fixé un dispositif de déploiement des plis selon l'invention.

La figure 2 montre un sandwich autour duquel on déploie un emballage plissé suivant la figure 1.

La figure 3 représente schématiquement et en perspective
35 un procédé de fabrication connu d'emballages plissés auquel on a adapté un moyen de dépose du dispositif de déploiement suivant l'invention.

Un emballage connu (fig.1) est réalisé à partir du pliage d'un film mince sous forme de plis couchés 1 fixés entre eux
40 à leurs extrémités 2 et comprenant chacun un plat 3

relativement étroit et un creux 4 relativement profond. La longueur cumulée des plis couchés 1 déployés est égale ou supérieure au périmètre de l'objet convexe à emballer dans la zone couverte par la partie centrale de l'emballage plissé
5 située parallèlement et à égale distance des extrémités 2 des plis couchés et qui correspond généralement à son plus grand périmètre.

L'emballage plissé comporte à chaque extrémité une zone sans plis couchés 5 et 6 ne comportant qu'une épaisseur de
10 film permettant de le séparer des autres emballages plissés par simple découpe, suivant le procédé de fabrication adopté.

A titre d'exemple, non limitatif, lorsqu'il s'agit d'emballer un sandwich 7 (fig.2) formé à partir de deux demipains ronds du genre de ceux produits dans la restauration
15 rapide, de forme sensiblement cylindrique de révolution, les plis couchés 1 de l'emballage plissé sont déployés un par un, dans leur partie centrale 8 en suivant la face cylindrique 9 du sandwich 7, depuis une zone de retenue située au niveau d'une zone sans plis couchés 5 jusqu'à l'autre zone sans plis
20 couchés 6. Au cours du déploiement des plis couchés 1, les bords de l'emballage plissé où les extrémités 2 des plis couchés 1 sont fixées entre elles, se rabattent sur la partie inférieure 11 et supérieure 10 du sandwich 7.

Le plissage de ces emballages plissés a lieu à partir
25 d'une première bobine 12 (fig.3) de film primaire souple dont la largeur 13 est sensiblement celle qui sépare les extrémités 2 des plis couchés 1 le long desquels les plis couchés 1 sont fixés entre eux. Les plis couchés 1 sont réalisés perpendiculairement au sens de défilement de la
30 bobine 12 en alternant une zone plissée 14 avec une zone sans plis 15. Puis les extrémités 2 des plis couchés 1 sont fixées entre elles au niveau du bord de la première bobine. Enfin, dans une première version, les emballages plissés sont séparés les uns des autres par une coupe transversale 16 au
35 niveau des zones sans plis couchés 15 où il n'y a qu'une épaisseur de film primaire souple.

Selon l'invention, on fixe une bande souple 17 (fig.1) dans la partie centrale 8 de l'emballage plissé et dans la direction perpendiculaire aux plis couchés 1. Cette bande
40 souple est d'une largeur 18 de l'ordre de dix à vingt pour

cent de la distance entre les extrémités 2 de fixation des plis couchés 1. Cette bande souple est fixée sur la partie apparente de chaque pli couché 1 appelée le plat 3 au moyen d'un produit adhésif ou d'une colle pelable qui permet de
5 l'enlever sans dégrader le film souple constituant l'emballage plissé. Ce moyen de fixation doit être suffisamment résistant pour permettre le déploiement des plis couchés sans qu'elle se détache du plat 3. De préférence, cette bande souple 17 n'est pas fixée, au film souple, à ses
10 extrémités 19 et 20 situées au droit des zones sans plis couchés 5 et 6, pour permettre de saisir d'une main une des extrémités 19 ou 20 de la bande souple 17 tout en gardant une place suffisante pour tenir la zone sans plis couchés 5 ou 6 de l'emballage plissé correspondant à cette extrémité 19
15 ou 20 de l'autre main.

Par exemple, pour déployer l'emballage plissé, on tire d'une main sur l'extrémité 19 (fig.1 et 2) de la bande souple 17 dans la direction opposée à la zone sans plis 5 correspondante de l'emballage plissé qui est retenue par
20 l'autre main. En tirant sur l'extrémité 19 de la bande souple 17, on tire sur un premier plat 21 d'un pli couché auquel correspond un creux 22, sur lequel la bande souple 17 est initialement fixée, pour déployer ledit creux 22 jusqu'à ce que le film souple soit tendu entre le plat 21 et la zone
25 sans plis couchés 5 qui est retenue par l'autre main. Ainsi, on a déployé le premier pli couché, constitué du plat 21 et du creux 22, situé au voisinage de la zone sans plis couchés 5. Lorsque l'on continue à tirer sur la bande souple 17, l'effort résistant est suffisant, puisque le film souple est
30 tendu, pour la décoller du premier plat 21. Le point de résistance suivant est le deuxième plat 23 qui reste fixé à la bande souple 17 jusqu'à ce que le creux 24 qui le sépare du premier plat 21 soit déployé. Lorsque le film souple est à nouveau tendu, le deuxième plat 23 se détache de la bande
35 souple 17 et, ainsi, on déploie un par un les plis couchés successifs jusqu'à l'extrémité 20 de la bande souple 17 qui se détache alors complètement de l'emballage plissé déployé au droit de la zone sans plis couchés 6 opposée.

Un moyen de mettre en place la bande souple 17 consiste à
40 dérouler un film secondaire souple 26 de la largeur de la

bande souple 17 à partir d'une deuxième bobine 25 (fig. 3) en cours de fabrication des emballages plissés dans la partie médiane du film primaire souple provenant de la première bobine 12, après plissage alternant les zones plissées 14 avec des zones sans plis 15 et fixation des plis couchés 1 à leurs extrémités 2 et avant séparation des emballages plissés par coupe transversale 16. Ce film secondaire 26 est d'abord déroulé puis enduit sur toute ou partie de sa largeur, par exemple, d'une colle pelable suivant des aires enduites de colle pelable 27 de longueur correspondant à la longueur des zones plissées 14, dont la position est synchronisée avec le défilement des zones plissées 14 sur la machine. Cette colle est placée, à l'aide de buses 28, du côté convenable pour qu'elle vienne en contact avec les plats des plis couchés 1, lorsque le film secondaire souple 26 est appliqué et pressé dessus et s'y fixe provisoirement. Les aires sans colle pelable 29 qui viennent en contact avec les zones sans plis couchés 15 ne se collent pas du fait qu'elles ne comportent pas de colle pelable. Ensuite, lorsque l'on procède à la séparation des zones de plis couchés 14 par une découpe transversale 16 dans les zones sans plis couchés 15, on coupe la bande 17 dans une zone où elle n'est pas collée sur l'emballage plissé ce qui laisse une prise à chaque extrémité 19 et 20 pour saisir la bande lorsque l'on veut défaire les plis.

30

35

40

REVENDEICATIONS

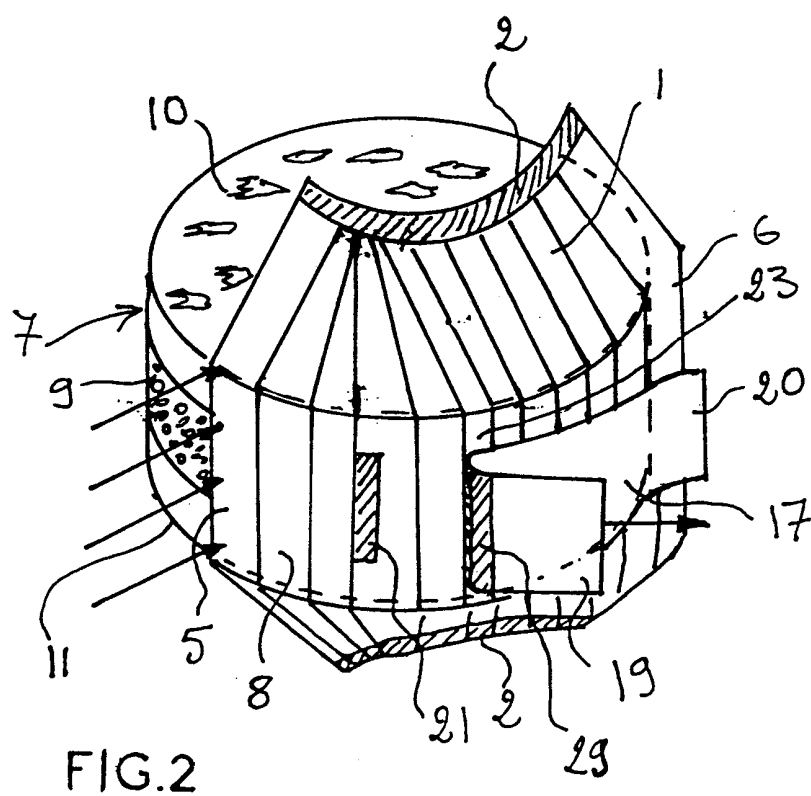
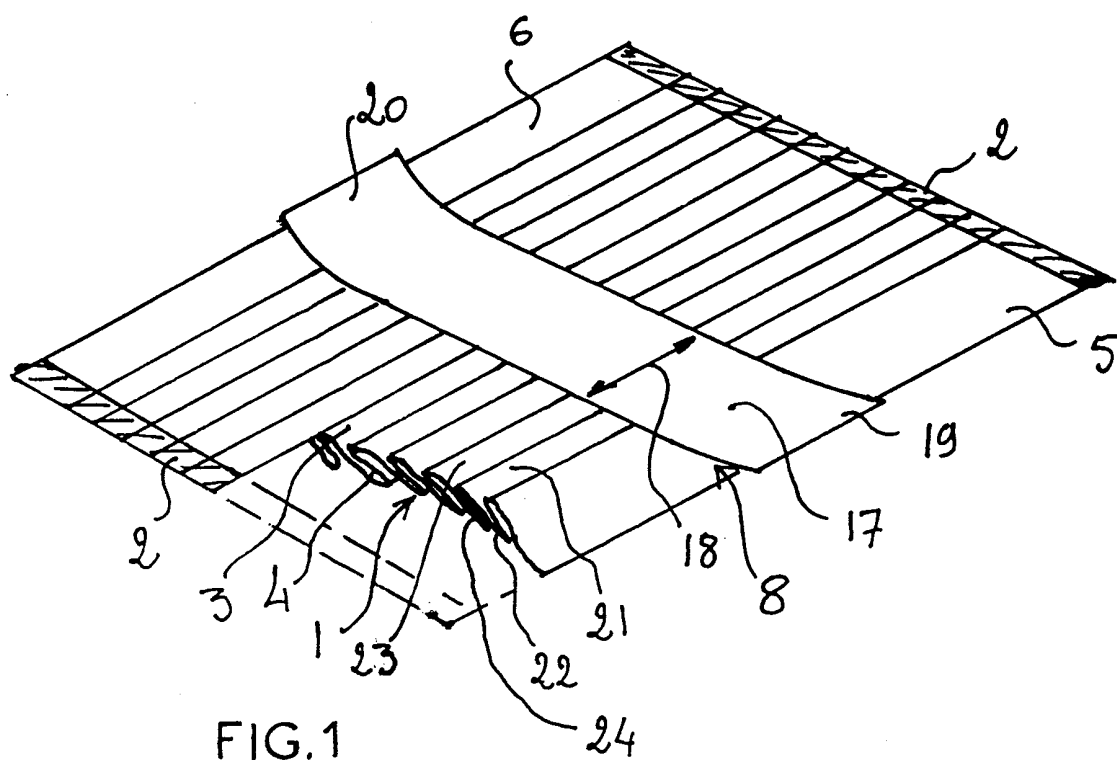
1-Dispositif de déploiement des plis couchés d'un emballage plissé pour corps convexes réalisé à partir du pliage d'un film souple sous forme de plis couchés (1) fixés
5 entre eux à leurs extrémités (2) comprenant chacun un plat (3,21,23) et un creux (4,22,24), l'emballage plissé comportant, à chaque extrémité, une zone sans plis couchés (5,6) et une zone centrale (8) située parallèlement et à égale distance des zones de fixation des extrémités (2) des
10 plis couchés (1), caractérisé en ce qu'il est constitué d'une bande souple (17) placée dans la zone centrale (8) et dans la direction perpendiculaire aux plis couchés (1), ayant des extrémités (19,20) situées au droit des zones sans plis couchés (5,6) et fixée sur des plats (3) des plis couchés (1)
15 au moyen d'un produit adhésif ou d'une colle pelable et qui n'est pas fixée, au film souple primaire constituant l'emballage plissé, à ses extrémités (19,20).

2-Dispositif suivant la revendication 1, caractérisé en ce que la largeur (18) de la bande souple (17) est de l'ordre
20 de dix à vingt pour cent de la distance entre les extrémités (2) de fixation des plis couchés (1).

3-Méthode de déploiement des plis couchés d'un emballage plissé muni du dispositif suivant la revendication 1, consistant à tirer d'une main sur l'extrémité (19) de la
25 bande souple (17) dans la direction opposée à la zone sans plis (5) correspondante de l'emballage plissé qui est retenue par l'autre main, pour tirer sur un premier plat (21) d'un pli couché (1) auquel correspond un creux (22) et sur lequel la bande souple (17) est initialement fixée, pour déployer
30 ledit creux (22) jusqu'à ce que le film souple soit tendu entre le plat (21) et la zone sans plis couchés (5) puis, lorsque l'on continue à tirer, la bande souple (17) se décolle du premier plat (21) tandis que le second plat (23) reste fixé à la bande souple (17) jusqu'à ce que le creux
35 (24) le séparant du premier plat (21) soit déployé et ainsi les plis se déploient un par un jusqu'à l'extrémité (20) qui se détache alors complètement de l'emballage plissé déployé au droit de la zone sans plis couchés (6) opposée.

4-Procédé de mise en place du dispositif de déploiement
40 suivant la revendication 1 sur les emballages plissés

réalisés à partir d'une première bobine (12) de film primaire souple, dont les plis couchés (1) sont disposés perpendiculairement au sens de défilement du film primaire souple de la bobine (12) en alternant une zone plissée (14) avec une zone sans plis couchés (15) et sont fixés aux extrémités (2) au niveau du bord du film primaire souple et sont séparés les uns des autres par une coupe transversale (16) au niveau des zones sans plis couchés (15) où il n'y a qu'une épaisseur de film souple, caractérisé en ce qu'il consiste à dérouler un film secondaire souple (26) de la largeur de la bande souple (17) à partir d'une deuxième bobine (25) dans la partie médiane du film primaire provenant de la première bobine (12), après plissage alternant les zones plissées (14) avec des zones sans plis (15) et fixation des plis couchés (1) à leurs extrémités (2) et avant séparation des emballages plissés par coupe transversale (16), ce film secondaire souple (26) étant d'abord déroulé puis enduit sur toute ou partie de sa largeur d'une colle pelable ou d'un adhésif, suivant des aires enduites de colle pelable (27) de longueur correspondant à la longueur des zones plissées (14) et dont la position est synchronisée avec le défilement des zones plissées (14), pour venir en contact avec les plats des plis couchés (1) lorsque le film secondaire souple (26) est appliqué et pressé dessus et s'y fixer provisoirement, tandis que les aires sans colle pelable (29) viennent en contact avec les zones sans plis couchés (15) sans s'y coller, l'emballage plissé muni de la bande souple (17) étant obtenu par la découpe transversale (16).



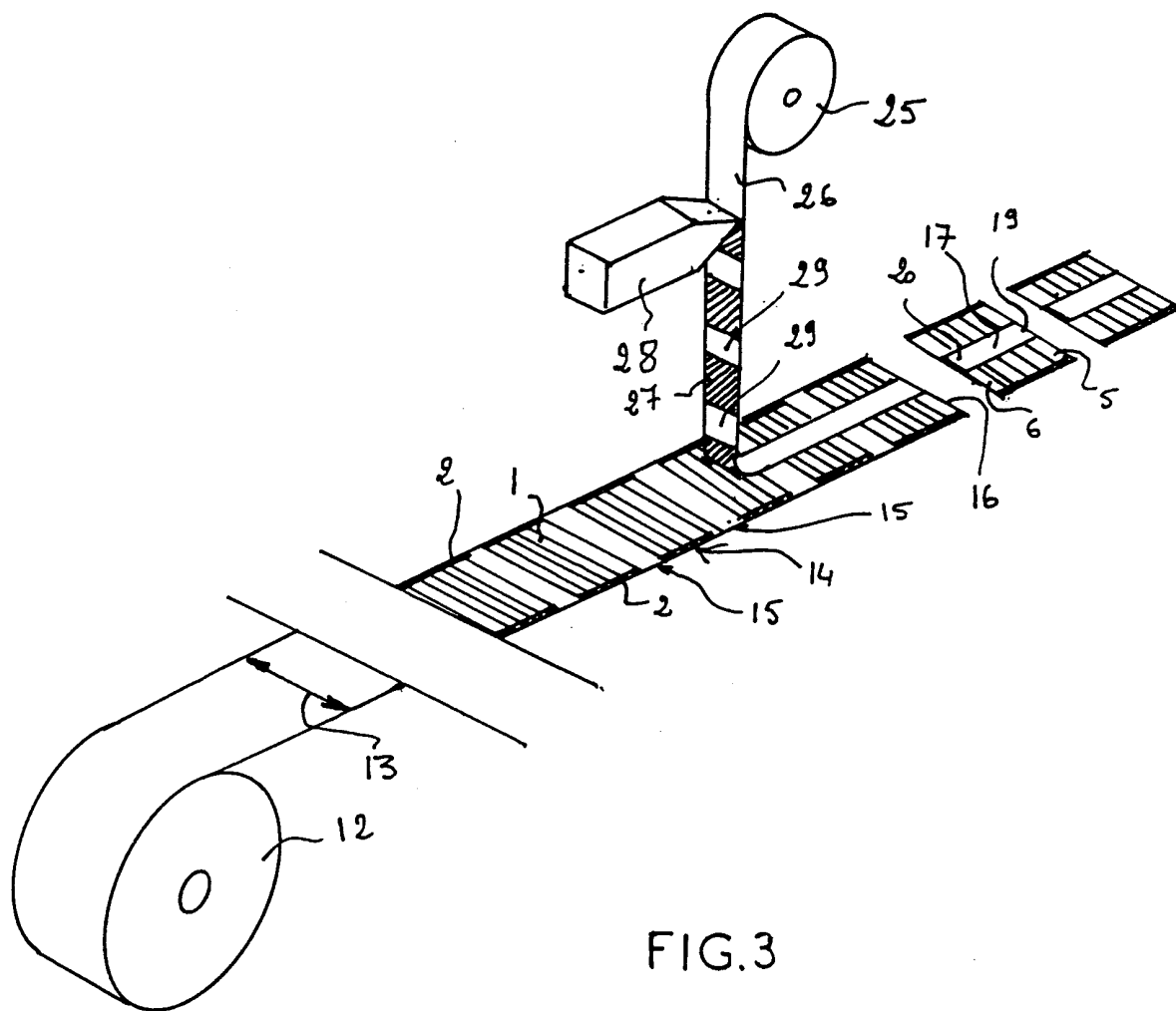


FIG.3

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No.

PCT/FR 99/00484

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
IPC 7 B65D65/12

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 B65D

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	FR 2 676 037 A (BUSCHBERG AKIVA) 6 November 1992 (1992-11-06) the whole document	1-4
A	FR 2 734 791 A (CAPY GILBERT) 6 December 1996 (1996-12-06) the whole document	1-4
A	US 4 795 648 A (CAPY GILBERT ET AL) 3 January 1989 (1989-01-03) cited in the application & FR 2 595 666 A	

☐ Further documents are listed in the continuation of box C.



Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents :

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier document but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

8 November 1999

Date of mailing of the international search report

16/11/1999

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

SERRANO GALARRAGA, J

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/FR 99/00484

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
FR 2676037 A	06-11-1992	AT 124368 T	15-07-1995
		AU 656978 B	23-02-1995
		AU 1886792 A	21-12-1992
		CA 2067904 A,C	04-11-1992
		DE 69203237 D	03-08-1995
		DE 69203237 T	08-02-1996
		DK 598731 T	06-11-1995
		EP 0598731 A	01-06-1994
		ES 2076035 T	16-10-1995
		WO 9219509 A	12-11-1992
		GR 3017433 T	31-12-1995
		JP 2584706 B	26-02-1997
		JP 6506899 T	04-08-1994
		MX 9202045 A	01-11-1992
FR 2734791 A	06-12-1996	AT 174860 T	15-01-1999
		AU 699970 B	17-12-1998
		AU 6227996 A	18-12-1996
		CA 2223012 A	05-12-1996
		DE 69601228 D	04-02-1999
		DE 69601228 T	24-06-1999
		EP 0828664 A	18-03-1998
		ES 2128175 T	01-05-1999
		WO 9638347 A	05-12-1996
		GR 3029507 T	28-05-1999
US 4795648 A	03-01-1989	FR 2595666 A	18-09-1987
		FR 2628719 A	22-09-1989
		FR 2668457 A	30-04-1992
		US RE35241 E	14-05-1996

RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Demande internationale n°

PCT/FR 99/00484

A. CLASSEMENT DE L'OBJET DE LA DEMANDE

CIP 7 B65D65/12

Selon la classification internationale des brevets (CIB) ou à la fois selon la classification nationale et la CIB

B. DOMAINES SUR LESQUELS LA RECHERCHE A PORTE

Documentation minimale consultée (système de classification suivi des symboles de classement)

CIP 7 B65D

Documentation consultée autre que la documentation minimale dans la mesure où ces documents relèvent des domaines sur lesquels a porté la recherche

Base de données électronique consultée au cours de la recherche internationale (nom de la base de données, et si cela est réalisable, termes de recherche utilisés)

C. DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS

Catégorie*	Documents cités avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents	n° des revendications visées
A	FR 2 676 037 A (BUSCHBERG AKIVA) 06 novembre 1992 (06.11.92) le document entier	1-4
A	FR 2 734 791 A (CAPY GILBERT) 06 décembre 1996 (06.12.96) le document entier	1-4
A	US 4 795 648 A (CAPY GILBERT et al) 03 janvier 1989 (03.01.89) cité dans la demande & FR 2 595 666 A	



Voir la suite du cadre C pour la fin de la liste des documents.



Les documents de familles de brevets sont indiqués en annexe.

* Catégories spéciales de documents cités :

"A" document définissant l'état général de la technique, n'étant pas considéré comme particulièrement pertinent

"E" document antérieur, mais publié à la date de dépôt international ou après cette date

"L" document pouvant jeter un doute sur une revendication de priorité ou cité pour déterminer la date de publication d'une autre citation ou pour une raison spéciale (telle qu'indiquée)

"O" document se référant à une divulgation orale, à un usage, à une exposition ou tous autres moyens

"P" document publié avant la date de dépôt international, mais après la date de priorité revendiquée

"T" document ultérieur publié après la date de dépôt international ou la date de priorité et n'appartenant pas à l'état de la technique pertinent, mais cité pour permettre de comprendre le principe ou la théorie constituant la base de l'invention

"X" document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme nouvelle ou comme impliquant une activité inventive par rapport au document considéré isolément

"Y" document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme impliquant une activité inventive lorsque le document est associé à un ou plusieurs autres documents de même nature, cette combinaison étant évidente pour une personne du métier

"&" document qui fait partie de la même famille de brevets

Date à laquelle la recherche a été effectivement achevée

08 novembre 1999 (08.11.99)

Date d'expédition du rapport de recherche

16 novembre 1999 (16.11.99)

Nom et adresse postale de l'administration chargée de la recherche internationale

O.E.B.

n° de télécopieur

Fonctionnaire autorisé

n° de téléphone

RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Renseignements relatifs aux membres de familles de brevets

Demande Internationale No

PCT/FR 99/00484

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
FR 2676037 A	06-11-1992	AT 124368 T	15-07-1995
		AU 656978 B	23-02-1995
		AU 1886792 A	21-12-1992
		CA 2067904 A,C	04-11-1992
		DE 69203237 D	03-08-1995
		DE 69203237 T	08-02-1996
		DK 598731 T	06-11-1995
		EP 0598731 A	01-06-1994
		ES 2076035 T	16-10-1995
		WO 9219509 A	12-11-1992
		GR 3017433 T	31-12-1995
		JP 2584706 B	26-02-1997
		JP 6506899 T	04-08-1994
		MX 9202045 A	01-11-1992
FR 2734791 A	06-12-1996	AT 174860 T	15-01-1999
		AU 699970 B	17-12-1998
		AU 6227996 A	18-12-1996
		CA 2223012 A	05-12-1996
		DE 69601228 D	04-02-1999
		DE 69601228 T	24-06-1999
		EP 0828664 A	18-03-1998
		ES 2128175 T	01-05-1999
		WO 9638347 A	05-12-1996
		GR 3029507 T	28-05-1999
US 4795648 A	03-01-1989	FR 2595666 A	18-09-1987
		FR 2628719 A	22-09-1989
		FR 2668457 A	30-04-1992
		US RE35241 E	14-05-1996