

12

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

22 Date de dépôt : 09.03.99.

30 Priorité :

43 Date de mise à la disposition du public de la demande : 15.09.00 Bulletin 00/37.

56 Liste des documents cités dans le rapport de recherche préliminaire : *Se reporter à la fin du présent fascicule*

60 Références à d'autres documents nationaux apparentés :

71 Demandeur(s) : PICOURT DOMINIQUE — FR et
PICOURT ETIQUETAGE — FR.

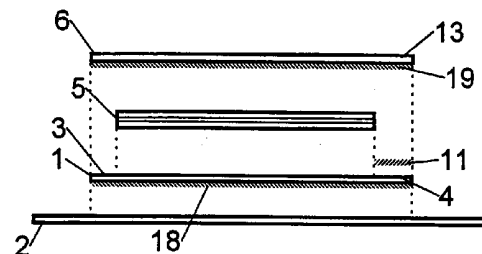
72 Inventeur(s) : PICOURT DOMINIQUE.

73 Titulaire(s) :

74 Mandataire(s) : CABINET MOUTARD.

54 PROCÉDE DE FABRICATION D'UNE ETIQUETTE MULTI-VOLETS ET ETIQUETTE REALISEE PAR LE PROCÉDE.

57 Ce procédé comprend la dépose sur un feuillet de base (1) éventuellement muni d'une couche d'adhésif auto-collant protégée par support de protection (2), d'un feuillet (5) qui peut comporter un ou plusieurs volets moins larges que le feuillet de base, le feuillet (5) étant disposé sur le feuillet de base (1), de manière à laisser non recouvertes au moins deux marges opposées (3, 4) du feuillet de base, la réalisation d'une ligne de découpe ou de prédécoupe (7) dans le feuillet de base (1) au moins le long d'une des marges (3, 4), à l'aplomb du feuillet (5), et le collage d'un feuillet de couverture adhésif (6) sur le feuillet (5) et les marges (3, 4) du feuillet de base (1), la marge (3) opposée à la ligne de découpe servant de marge de reliure.



La présente invention concerne un procédé de fabrication d'étiquettes multi-volets, qui peuvent être autocollantes.

On a déjà réalisé des étiquettes de ce type comprenant un feuillet étiquette ayant
5 une couche adhésive éventuellement protégée avant sa dépose par un support anti-adhésif. Sur l'étiquette, sont rapportés un ou plusieurs volets supplémentaires dont un feuillet de couverture, réalisés par plusieurs feuillets ou par repliement d'un seul plus grand feuillet. Le feuillet de couverture et le feuillet étiquette étant plus grands sur au moins l'un des côtés afin de constituer une marge où ils sont
10 collés l'un à l'autre de manière à maintenir les feuillets intérieurs.

La fabrication d'une telle étiquette nécessite une étape d'application d'une couche de colle sur au moins sur une marge de l'étiquette entre le feuillet étiquette et le feuillet de couverture.

15 Par ailleurs, si l'on souhaite que les volets soient maintenus en position repliée, il est également nécessaire de prévoir au moins une étape supplémentaire d'application d'une bande de colle sur une autre marge de l'étiquette.

20 Il s'avère que les traitements d'encollage sont plutôt délicats à réaliser et nécessitent des équipements particuliers coûteux.

Par ailleurs, pour pouvoir ouvrir l'étiquette et accéder aux différents volets de l'étiquette, la colle utilisée doit être détachable, ou bien il faut prévoir en outre de réaliser une ligne de perforations que l'on peut déchirer pour ouvrir l'étiquette, cette ouverture étant alors définitive.

5

Il s'avère que ces différentes solutions sont complexes à mettre en oeuvre, et font intervenir des traitements d'encollage qui sont plutôt délicats à réaliser, qui nécessitent des équipements coûteux, et entraînent des cadences de production plus faibles. Il en résulte des coûts de fabrication relativement élevés.

10

La présente invention a pour but de supprimer ces inconvénients. A cet effet, elle propose un procédé pour la fabrication d'étiquettes comportant plusieurs volets, ce procédé comprenant la dépose sur un feuillet de base, d'au moins un feuillet intermédiaire moins large que le feuillet de base, de manière à laisser au moins
15 deux marges opposées du feuillet de base, non recouvertes par le feuillet intermédiaire.

Selon l'invention, ce procédé est caractérisé en ce qu'il comprend en outre :

- 20 – l'application de la face adhésive d'un feuillet de couverture muni d'une couche d'adhésif autocollant sur le feuillet intermédiaire et les marges non recouvertes du feuillet de base, et
- la neutralisation partielle préalable de l'adhésif sur la marge du feuillet de
25 couverture, venant se coller sur l'une des deux marges non recouvertes du feuillet de base.

Grâce à ces dispositions, le feuillet intermédiaire est fixé au feuillet de base au moyen du feuillet de couverture adhésif le long de deux bords opposés. Le
30 procédé selon l'invention permet ainsi d'obtenir une étiquette comportant au moins trois faces imprimables, à savoir la face supérieure du feuillet de base, la face inférieure du feuillet intermédiaire et la face supérieure de l'étiquette ainsi obtenue, sans faire intervenir d'étape d'encollage.

Pour ouvrir l'étiquette, il suffit de soulever la marge du feuillet de couverture partiellement neutralisée, l'autre marge du feuillet de couverture qui reste collée
35 au feuillet de base constituant une marge de reliure de l'étiquette multi-volets ainsi réalisée.

Comme la colle de la marge du feuillet de couverture que l'on soulève est

partiellement neutralisée, on peut la recoller sur le feuillet de base pour refermer l'étiquette.

Avantageusement, le feuillet de base est un feuillet étiquette préfabriqué, muni d'une couche d'adhésif autocollant, recouverte par un support de protection anti-adhésif que l'on peut retirer pour coller l'étiquette sur un autre support.

Il convient de noter à ce sujet que la qualité du maintien à l'état fermé ainsi obtenu de l'étiquette ne dépend pas de la nature du matériau sur lequel est collée l'étiquette.

10 Selon une particularité de l'invention, le feuillet intermédiaire est un feuillet multi-volets à plusieurs volets repliés les uns sur les autres ou un livret, de manière à obtenir une surface imprimable encore plus importante.

15 Selon une autre particularité de l'invention, la neutralisation partielle de l'adhésif de la marge du feuillet de couverture est obtenue en appliquant une matière anti-adhésive sur la marge correspondante du feuillet de base.

Il s'avère qu'une telle matière anti-adhésive, par exemple un verni, peut être appliquée facilement, notamment par une technique d'impression classique.

20 De cette manière, l'ouverture de l'étiquette peut être effectuée plusieurs fois sans dommage notable de la couche d'adhésif sur les marges décollées du feuillet de couverture.

Alternativement, le feuillet de couverture est un feuillet étiquette préfabriqué, muni d'une couche d'adhésif autocollant, recouverte par un support de protection anti-adhésif, la neutralisation partielle de l'adhésif de la marge du feuillet de couverture étant obtenue en laissant une bande de ce support de protection anti-adhésif, cette bande étant située à l'aplomb du bord correspondant du feuillet intermédiaire et recouvrant une partie de la marge du feuillet de couverture, à une certaine distance du bord du feuillet de couverture.

30 Une telle étiquette peut s'ouvrir en arrachant la bande. Alternativement, on peut prévoir une ligne de prédécoupe réalisée dans le feuillet de couverture le long du bord de la bande anti-adhésive, du côté du bord du feuillet de couverture. De cette manière, si l'on tire sur cette bande, le feuillet de couverture se déchire
35 uniquement le long de la ligne de prédécoupe, la bande restant collée à la partie du feuillet de couverture que l'on soulève. L'étiquette peut ensuite être refermée en enlevant au moins partiellement la bande, ce qui dégage une portion adhésive du feuillet de couverture. A cet effet, on peut prévoir également d'enduire la zone

du feuillet de base en regard de la bande de matière anti-adhésive, ou de réaliser des découpes transversales dans la bande, de manière à permettre le retrait d'une partie de la bande, et ainsi de dégager une partie de la surface autocollante de la bande, à chaque fois que l'on désire refermer l'étiquette. Cette étiquette peut ainsi
5 être refermée plusieurs fois.

On peut prévoir que le feuillet intermédiaire présente des dimensions inférieures à celles du feuillet de base de manière à laisser non recouvertes toutes les marges de celui-ci. Dans ce cas, l'adhésif sur les marges du feuillet de couverture est
10 partiellement neutralisé, sauf sur une marge servant de reliure du feuillet intermédiaire.

Selon une autre particularité de l'invention, le feuillet de couverture est transparent. Dans ce cas, toutes les faces du feuillet intermédiaire peuvent être
15 imprimées. On peut ainsi limiter les éléments à imprimer de l'étiquette à un seul feuillet, éventuellement à plusieurs volets repliés les uns sur les autres, ce qui simplifie considérablement la fabrication des étiquettes imprimées comme les étiquettes publicitaires.

20 Il s'avère que ce procédé est parfaitement adapté à la fabrication en série d'étiquettes multi-volets.

L'invention concerne également une étiquette multi-volets obtenue par ce
25 procédé.

Un mode de réalisation d'une étiquette obtenue par le procédé selon l'invention sera décrit ci-après, à titre d'exemple non limitatif, avec référence aux dessins annexés dans lesquels :

30 La figure 1 représente une vue de profil éclatée d'une étiquette selon l'invention ;

Les figures 2 et 3 montrent en vue de face deux variantes de l'étiquette représentée sur la figure 1 ;

35 La figure 4 représente une vue de profil éclatée d'un autre mode de réalisation d'une étiquette selon l'invention ;

Les figures 5 et 6 montrent respectivement en vues de profil l'étiquette de la figure 4, respectivement en position fermée et une fois ouverte ;

5 Les figures 7 et 8 montrent en vue de face, deux modes de réalisation préférés de l'étiquette de la figure 4 ;

Les figures 9 et 10 représentent d'une manière schématique deux variantes de dispositifs permettant la fabrication en série d'étiquettes selon l'invention.

10 Les figures 1 à 3 représentent une étiquette autocollante multi-volets, collée d'une manière amovible sur un support de protection anti-adhésif 2.

Cette étiquette est obtenue à partir des éléments suivants :

- 15 – un feuillet de base 1 qui peut être simple ou constitué par une étiquette autocollante préfabriquée, revêtue d'une couche d'adhésif autocollant 18, protégée par un support anti-adhésif 2,
- au moins un feuillet intermédiaire 5, simple ou à plusieurs volets, de préférence préalablement imprimé, et ayant à l'état replié une largeur inférieure à celle du feuillet de base, et
- 20 un feuillet de couverture 6 revêtu d'une couche d'adhésif 19, et ayant les mêmes dimensions que le feuillet de base 1.

Elle est fabriquée par les opérations suivantes :

- 25 – la disposition sur le feuillet de base 1 d'au moins un feuillet intermédiaire 5, le feuillet intermédiaire ayant une largeur inférieure à celle du feuillet de base 1 de manière à laisser non recouvertes au moins deux marges latérales opposées 3 et 4 du feuillet de base,
- 30 – la neutralisation partielle préalable de l'adhésif de la marge 13 du feuillet de couverture 6 venant se coller sur l'une 4 des deux marges 3, 4 non recouvertes du feuillet de base 1, et
- le collage du feuillet de couverture 6 adhésif sur les marges 3, 4 du feuillet de base 1 et sur le feuillet intermédiaire 5, la marge 3 formant une reliure.

Le feuillet intermédiaire 5 peut être réalisé à partir d'une feuille repliée sur elle-même pour former plusieurs volets. Il peut aussi avoir la forme d'un livret à plusieurs pages simples ou doubles assemblées par une reliure.

- 5 Selon un premier mode de réalisation préféré de l'étiquette selon l'invention, la neutralisation partielle de l'adhésif sur la marge 13 du feuillet de couverture 6 est obtenue en appliquant une matière anti-adhésive 11, telle qu'un vernis, sur la marge 4 du feuillet de base 1. De cette manière l'adhésif du feuillet de couverture 6 adhère à la marge 4 du feuillet de base, et peut à la fois être décollé sans
10 notable détérioration.

Le feuillet intermédiaire 5 peut avoir la même longueur que celle du feuillet de base 1 ou du feuillet de couverture, comme cela est représenté sur la figure 2.

- 15 Cependant, pour améliorer encore la tenue à la fermeture de l'étiquette, le feuillet intermédiaire 5' peut avoir une longueur inférieure à celle du feuillet de base 1 comme représenté sur la figure 3, de manière à ce que des marges supérieures et inférieures 4' du feuillet de base ne soient pas recouvertes par le feuillet intermédiaire. Dans ce cas, la matière anti-adhésive 11 doit être également
20 appliquée sur les marges 4, 4' du feuillet de base 1, à l'exception de l'ensemble de la marge de reliure 3.

De cette manière, pour ouvrir l'étiquette, il est facile de décoller l'ensemble des marges 13, 13' du feuillet de couverture 6, collées sur les marges 4, 4' enduites de matière anti-adhésive, et de les recoller ensuite pour refermer l'étiquette.

- 25 Une partie 8, de préférence dans un angle de la marge 13 du feuillet de couverture 6, peut servir d'onglet destiné à faciliter le décollement de la marge 4 et ainsi l'ouverture de l'étiquette et l'accès au feuillet intermédiaire 5, 5'. A cet effet, la colle recouvrant la face inférieure de cette partie 8 peut être totalement
30 neutralisée, par exemple en la retirant.

- Sur les figures 4 à 8, l'adhésif de la marge 13 du feuillet de couverture 6 est partiellement neutralisée par une bande 7 recouvrant l'ensemble de cette marge 13 à l'exception d'une bande étroite 9 le long du bord adjacent du feuillet de
35 couverture. Cette bande 7 peut avantageusement provenir d'une feuille support anti-adhésive qui protégeait la face adhésive du feuillet de couverture avant que celui-ci soit posé sur l'étiquette, le feuillet de couverture provenant d'une étiquette autocollante préfabriquée.

Cette bande 7, avec le feuillet de couverture, peut comprendre un prolongement s'étendant au-delà du bord du feuillet de base 1, pour former un onglet 12 qui facilite la préhension de la bande 7 en vue de son décollement (figure 7).

5 Une telle étiquette peut être ouverte de deux manières, soit en arrachant la bande 7 située à l'aplomb du bord du feuillet intermédiaire 5, soit en prévoyant une ligne de prédécoupe, réalisée le long du bord 10 extérieur de la bande 7, du côté de la marge 9, comme représenté sur les figures 7 et 8. Dans ce dernier cas, après ouverture de l'étiquette, la marge 9 du feuillet de couverture reste collée sur le
10 feuillet de base 1, tandis que la bande 7 reste collée sur la partie du feuillet de couverture collée au volet supérieur du feuillet intermédiaire 5.

La ligne de prédécoupe peut être également être réalisée de manière à perforer à la fois le feuillet de couverture 6 et la bande 7. Dans ce cas, après ouverture de l'étiquette, seule une partie de la bande 7 reste collée au feuillet de couverture 6,
15 tandis que l'autre partie de cette bande reste maintenue au feuillet de base 1.

Alternativement à l'onglet 12, on peut prévoir, comme représenté sur la figure 8, un onglet 12' de forme sensiblement triangulaire réalisé à la fois dans le feuillet de couverture 6 et le feuillet intermédiaire 5 (dans toutes les épaisseurs de ce
20 feuillet), et éventuellement dans le feuillet de base 1, cet onglet ayant un bord situé à l'aplomb du bord extérieur 10 de la bande 7. Grâce à son épaisseur, un tel onglet peut facilement être saisi, ce qui facilite l'ouverture de l'étiquette.

Pour refermer l'étiquette, la bande 7 peut être totalement ou partiellement retirée
25 ce qui dégage une partie de la surface adhésive du feuillet de couverture, qui peut être collée sur la face supérieure du feuillet de base 1.

Pour autoriser plusieurs manipulations d'ouverture et de fermeture de l'étiquette, on peut prévoir d'enduire d'une matière anti-adhésive, la zone de la face supérieure du feuillet de base, située en regard de la bande 7. Alternativement, on
30 peut prévoir dans la bande 7 plusieurs lignes de découpes transversales, de manière à faciliter un retrait partiel de la bande à chaque fois que l'on souhaite refermer l'étiquette.

Le feuillet de couverture 6, ainsi que la bande 7 sont avantageusement réalisés en
35 une matière transparente. Dans ce cas, seul le feuillet intermédiaire 5 peut être préalablement imprimé sur l'ensemble de ses faces, et éventuellement le feuillet de base 1.

Bien entendu, le principe de la bande anti-adhésive 7, tel que décrit en référence aux figures 4 à 8, peut être appliqué à une étiquette analogue à celle représentée sur la figure 3. Il suffit alors de prévoir une bande anti-adhésive qui s'étend à la fois le long de la marge 13 et des marges 13' du feuillet de couverture 6.

5

Selon une autre particularité de l'invention, le feuillet de base comprend deux couches liées entre elles par un adhésif dit "fugitif" ou "pelable" qui présente la particularité de permettre la séparation définitive des deux couches sans détérioration de celles-ci et sans laisser de trace perceptible de colle. De cette

10 manière, le feuillet intermédiaire 5, éventuellement multi-volets peut être détaché du produit sur lequel est collée l'étiquette selon l'invention.

On peut prévoir que la couche inférieure du feuillet de base 1 est transparente, de manière à être peu visible sur le produit lorsque les autres couches de l'étiquette ont été retirées.

15 Un tel adhésif "fugitif" peut être appliqué par une simple technique d'impression, en remplaçant l'encre par l'adhésif "fugitif" sous forme fluide.

L'étiquette précédemment décrite est parfaitement adaptée à une fabrication en série comme illustré sur les figures 8 et 9. Sur la figure 8, cette fabrication met en

20 oeuvre :

- un poste 21 de distribution d'une bande de base 33, qui peut être autocollante et protégée par une bande support 34 revêtue d'une matière anti-adhésive,
- 25 – un poste de distribution et de dépose 25 de feuillets intermédiaires simples ou multi-volets 5 qui peuvent être préalablement imprimés, sur la bande de base 33,
- un poste 37 d'enduction de zones de la bande de base 33, situées à l'aplomb
- 30 des feuillets 5, avec une matière anti-adhésive,
- un poste de distribution 22 d'une bande de couverture adhésive 27,
- un poste de compression 36 pour coller la bande de couverture 35 sur
- 35 l'ensemble de la bande de base 33 et des feuillets 5,
- un poste de découpe 29 de la bande de couverture 35 et de la bande de base 33 le long des bords des étiquettes à réaliser, afin de former une série d'étiquettes

multi-volets, et

- un poste d'extraction 30 pour enlever de la bande support 34, les parties découpées de la bande de couverture 35 et de la bande de base 33, entre les étiquettes ainsi réalisées, la bande support 34 sur laquelle sont réalisées les étiquettes étant enroulée par un poste 32, tandis que les parties extraites sont enroulées par un poste 31.

Alternativement, sur la figure 9, la bande de couverture adhésive est revêtue d'une bande de protection 26 anti-adhésive, le dispositif de fabrication comprenant en outre :

- un poste de découpe de bandes 7 dans la bande de protection 26 anti-adhésive,
- un poste d'extraction 28 de la bande de protection 26, à l'exception des bandes découpées 7, suivi d'un poste d'enroulement 23 de la bande 26.

Bien entendu, la dépose des feuillets 5 peut aussi être effectuée sur la bande de couverture 27, avant le collage de la bande de base 33 sur la bande de couverture.

Ce dispositif peut également comprendre un poste 37 d'enduction comme montré sur la figure 8, et un poste de prédécoupe 38 pour réaliser une ligne de prédécoupe à l'aplomb du bord des bandes 7 de support de protection 26 laissées sur la bande de couverture 27, pour faciliter la première ouverture des étiquettes ainsi réalisées.

Comme mentionnée précédemment la bande de base 33 peut être revêtue d'une couche supplémentaire liée à la bande de base par une couche d'adhésif "fugitif". Dans ce cas, il suffit cela de prévoir, en amont du poste de dépose 25 des feuillets intermédiaires 5, un poste d'impression qui applique l'adhésif "fugitif" sur la face supérieure de la bande de base, et un poste d'application d'une bande de papier sur l'adhésif fugitif. Bien entendu, l'adhésif "fugitif" peut aussi être appliqué à la bande de papier au lieu de la bande de base.

REVENDEICATIONS

1. Procédé pour la fabrication d'étiquettes comportant plusieurs volets, ce procédé comprenant la dépose sur un premier feuillet de base (1), d'au
5 moins un feuillet intermédiaire (5) comportant un ou plusieurs volets moins larges que le feuillet de base, de manière à laisser au moins deux marges (3, 4) opposées du feuillet de base, non recouvertes par le feuillet intermédiaire, caractérisé en ce qu'il comprend en outre :

- 10 – l'application de la face adhésive d'un feuillet de couverture (6) muni d'une couche d'adhésif (19), sur le feuillet intermédiaire (5) et les marges (3, 4) non recouvertes du feuillet de base (1), et
- la neutralisation partielle préalable de l'adhésif sur la marge (13) du feuillet de couverture (6), venant se coller sur l'une (4) des deux marges (3, 4) non recouvertes du feuillet de base (1).

15

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que le feuillet de base (1) est un feuillet étiquette préfabriqué, muni d'une couche d'adhésif autocollant (18), recouverte par un support de protection anti-adhésif (2).

20

3. Procédé selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que le feuillet de base (1) est recouvert d'un adhésif fugitif, sur laquelle est appliquée une couche intermédiaire, de manière à permettre la séparation de la couche intermédiaire sur lequel sont fixés le feuillet
25 intermédiaire (5) et le feuillet de couverture (6), sans risque d'endommager le feuillet de base ou la couche intermédiaire, et sans laisser de trace d'adhésif perceptible.

4. Procédé selon l'une des revendications précédentes,
30 caractérisé en ce que le feuillet intermédiaire (5) est un feuillet multi-volets à plusieurs volets pliés les uns sur les autres, ou un livret.

5. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que la neutralisation partielle de l'adhésif (19) de la marge (13)
35 du feuillet de couverture (6) est obtenue en appliquant une matière anti-adhésive sur la marge (4) correspondante du feuillet de base (1).

6. Procédé selon l'une des revendications 1 à 4,

caractérisé en ce que le feuillet de couverture (6) provient d'un feuillet étiquette préfabriqué, muni d'une couche d'adhésif autocollant (19), recouverte par un support de protection anti-adhésif, la neutralisation partielle de l'adhésif de la marge (13) du feuillet de couverture (6) étant obtenue en laissant une bande (7)
5 de ce support de protection anti-adhésif, cette bande étant située à l'aplomb du bord correspondant du feuillet intermédiaire (5) et recouvrant une partie de la marge (13) du feuillet de couverture (6), à une certaine distance du bord du feuillet de couverture.

10 7. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que le feuillet intermédiaire (5) présente des dimensions inférieures à celles du feuillet de base (1) de manière à laisser non recouvertes toutes les marges (3, 4, 4') de celui-ci, l'adhésif (19) sur les marges du feuillet de
15 couverture (6) étant partiellement neutralisé, sauf sur une marge (3) servant de reliure du feuillet intermédiaire (5).

8. Procédé pour la fabrication en série d'étiquettes comportant plusieurs volets, ce procédé comprenant la dépose (25) sur une bande de base (33), de feuillets (5) à un ou plusieurs volets moins larges que la bande de base,
20 de manière à laisser des zones de la bande de base, non recouvertes par les feuillets (5),

caractérisé en ce qu'il comprend en outre :

- le collage (36) d'une bande de couverture adhésive (27) sur la bande de base (33) et sur les feuillets (5) disposés sur celle-ci,
- 25 – la neutralisation partielle (24, 37) préalable de l'adhésif sur des zones (13) de la bande de couverture (27), venant se coller aux zones non recouvertes de la bande de base (33)
- la réalisation (29) d'une ligne de découpe dans la bande de couverture (35) et dans la bande de base (33), tout autour des feuillets (5), de manière à former
30 des étiquettes comportant au moins deux marges (3, 4) opposées autour des feuillets (5).

9. Procédé selon la revendication 8, caractérisé en ce qu'il comprend en outre l'extraction (30) des parties de la bande
35 de base (33) et de la bande de couverture (27) autour des étiquettes.

10. Procédé selon la revendication 8 ou 9, caractérisé en ce que l'étape de neutralisation partielle comprend l'enduction (37)

des zones correspondantes de la bande de base avec de la matière anti-adhésive.

11. Procédé selon l'une des revendications 8 à 10,
caractérisée en ce que la bande de couverture (27) provient d'une bande
5 autocollante dont la face autocollante est revêtue d'une bande anti-adhésive (26),
l'étape de neutralisation partielle comprenant la découpe (24) dans la bande anti-
adhésive (26) de bandes (7) recouvrant partiellement les zones de la bande de
couverture (27) dont l'adhésif est à neutraliser.

10 12. Etiquette multi-volets comprenant un premier feuillet de base (1),
et un feuillet intermédiaire (5) disposé sur le feuillet de base (1), ce feuillet
comportant un ou plusieurs volets moins larges que le feuillet de base de manière
à laisser deux marges (3, 4) opposées du feuillet de base, non recouvertes par de
feuillet intermédiaire,
15 caractérisée en ce qu'elle comprend en outre un feuillet de couverture (6) muni
d'une couche d'adhésif (19) collée sur le feuillet intermédiaire (5) et sur les
marges (3, 4) non recouvertes du feuillet de base (1), la couche d'adhésif
recouvrant l'une des deux marges (3, 4) étant préalablement neutralisée
partiellement de manière à permettre l'ouverture de l'étiquette.

20 13. Etiquette selon la revendication 12,
caractérisée en ce que le feuillet de base (1) est un feuillet étiquette préfabriqué,
muni d'une couche d'adhésif autocollant, recouverte par un support de protection
anti-adhésif (2).

25 14. Etiquette selon la revendication 13,
caractérisée en ce que le feuillet de couverture (6) est transparent, et le feuillet
intermédiaire est imprimé sur toutes ses faces.

30 15. Etiquette selon l'une des revendications 12 à 14,
caractérisée en ce que le feuillet intermédiaire (5) est réalisé à partir d'une feuille
repliée sur elle-même.

35 16. Etiquette selon l'une des revendications 12 à 13,
caractérisée en ce que le feuillet intermédiaire (5) est constitué de plusieurs
feuilles simples ou doubles assemblées par une reliure.

17. Etiquette selon l'une des revendications 12 à 16,

caractérisée en ce que la marge (4) du feuillet de base est enduite d'une matière anti-adhésive.

18. Etiquette selon l'une des revendications 12 à 17,
5 caractérisée en ce que la marge (13) du feuillet de couverture (6) est entièrement recouverte d'une bande (7) anti-adhésive à l'exception d'une bande étroite (9) le long du bord adjacent du feuillet de couverture.

19. Etiquette selon la revendication 18,
10 caractérisée en ce qu'elle comprend une ligne de prédécoupe réalisée dans le feuillet de couverture (6) soit à l'aplomb de la bande (7) du côté du bord (10) adjacent de l'étiquette, soit également dans la bande (7).

20. Etiquette selon la revendication 19,
15 caractérisée en ce qu'elle comprend un onglet (12') formé dans le feuillet de couverture (6) et dans le feuillet intermédiaire, et présentant un bord situé à l'aplomb de la ligne de prédécoupe.

21. Etiquette selon l'une des revendications 12 à 20,
20 caractérisée en ce que le feuillet de base (1) comprend deux couches liées entre elles par un adhésif dit "fugitif" qui présente la particularité de permettre la séparation définitive des deux couches sans détérioration de celles-ci et sans laisser de trace perceptible de colle

1/2

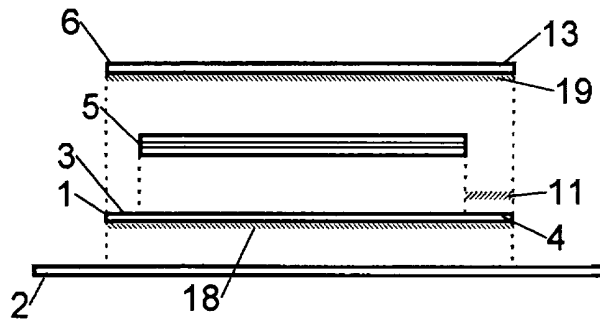


FIG. 1

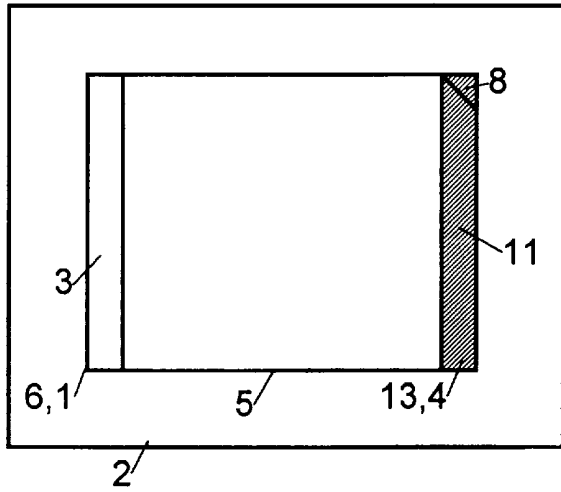


FIG. 2

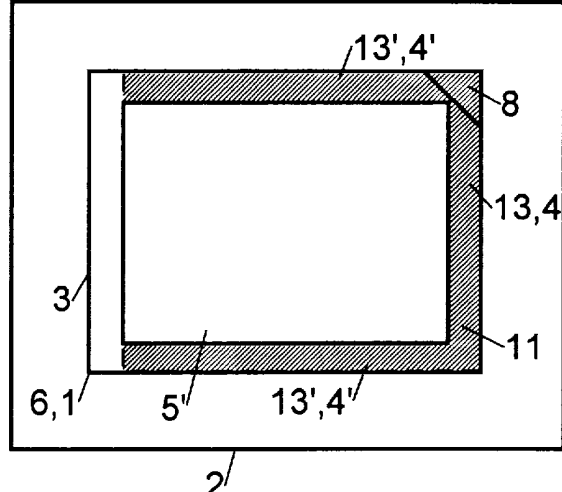


FIG. 3

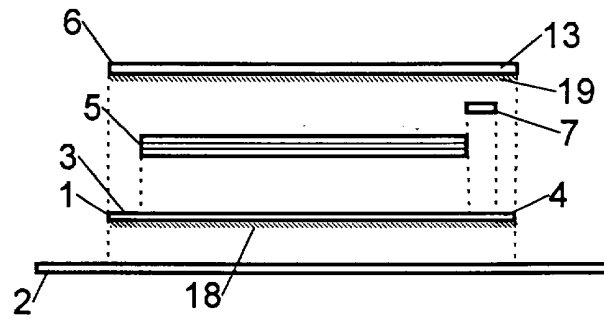


FIG. 4

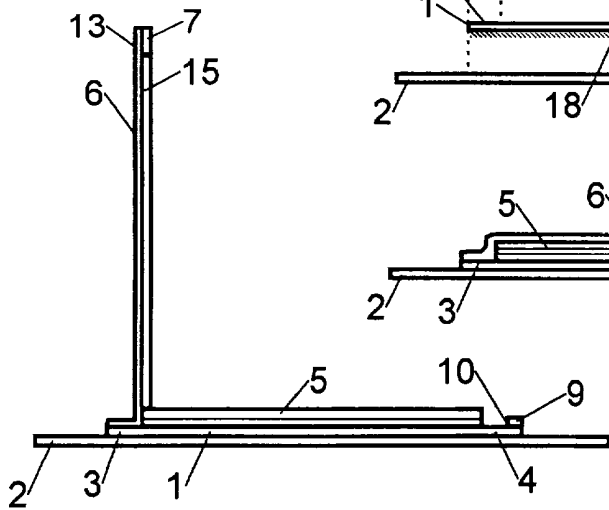


FIG. 6

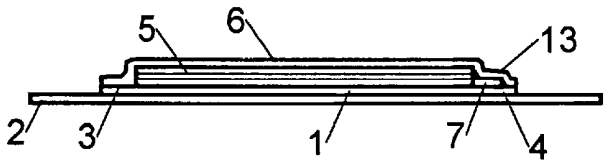


FIG. 5

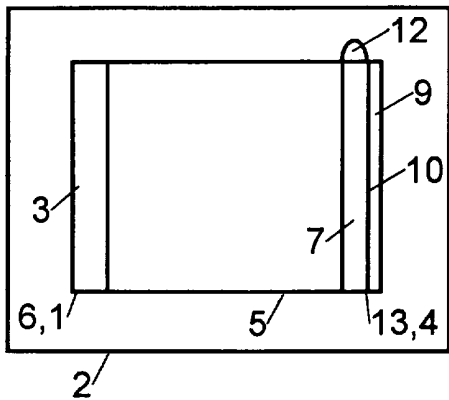


FIG. 7

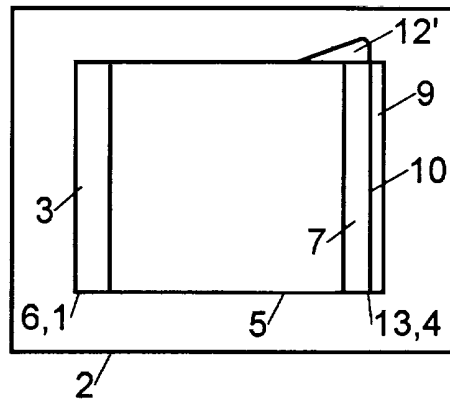


FIG. 8

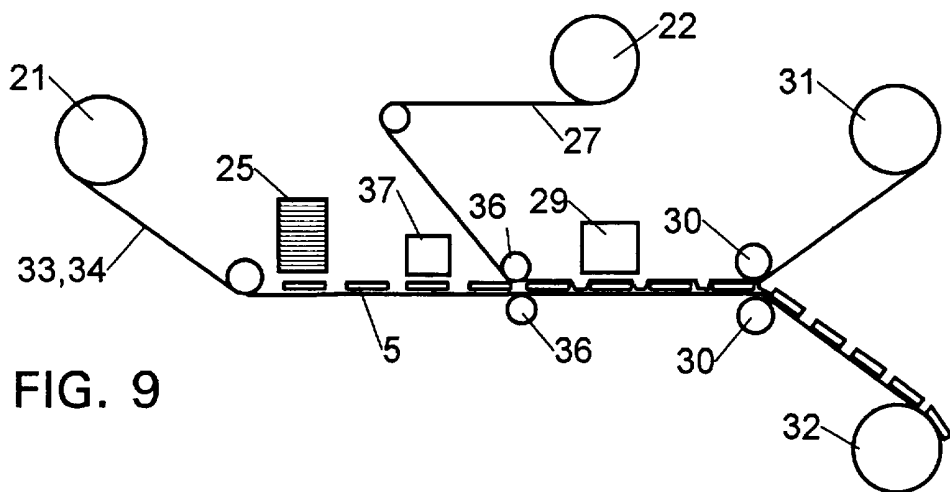


FIG. 9

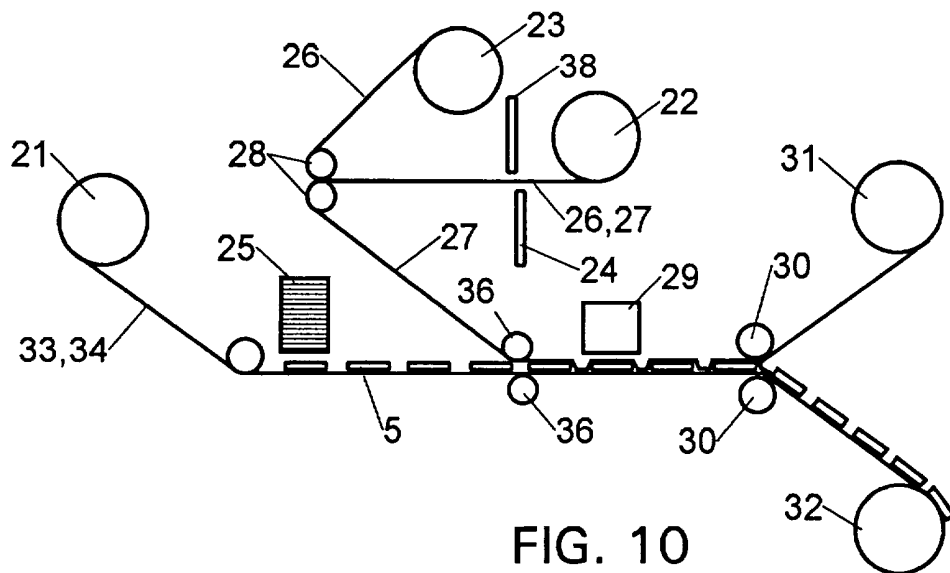


FIG. 10

INSTITUT NATIONAL
de la
PROPRIETE INDUSTRIELLE

RAPPORT DE RECHERCHE
PRELIMINAIRE

établi sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la recherche

N° d'enregistrement
national

FA 569168
FR 9902985

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		Revendications concernées de la demande examinée
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	
X	WO 96 27177 A (LEYVAL JEAN PIERRE) 6 septembre 1996 (1996-09-06)	1-5
A	* abrégé *	12
A	DE 37 12 766 A (ZWECKFORM ETIKETTIERTECHNIK) 23 juin 1988 (1988-06-23)	1, 12
A	EP 0 192 444 A (INSTANCE DAVID JOHN) 27 août 1986 (1986-08-27)	1, 12
A	EP 0 650 154 A (INSTANCE DAVID JOHN) 26 avril 1995 (1995-04-26)	1, 12
A	EP 0 857 569 A (RITTER & CO) 12 août 1998 (1998-08-12)	1, 12
A	WO 98 07131 A (INSTANCE LTD DAVID J) 19 février 1998 (1998-02-19)	12
A	GB 2 191 463 A (INSTANCE LTD DAVID J) 16 décembre 1987 (1987-12-16)	12
A	FR 2 760 883 A (LEVASSEUR ROBERT) 18 septembre 1998 (1998-09-18)	12

DOMAINES TECHNIQUES
RECHERCHES (Int.CL.6)

B31D
G09F

Date d'achèvement de la recherche

16 décembre 1999

Examineur

Roberts, P

CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES

X : particulièrement pertinent à lui seul
Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un
autre document de la même catégorie
A : pertinent à l'encontre d'au moins une revendication
ou arrière-plan technologique général
O : divulgation non-écrite
P : document intercalaire

T : théorie ou principe à la base de l'invention
E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure
à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date
de dépôt ou qu'à une date postérieure.
D : cité dans la demande
L : cité pour d'autres raisons
3 : membre de la même famille, document correspondant