

(12) 按照专利合作条约所公布的国际申请

(19) 世界知识产权组织
国际局

(43) 国际公布日
2019 年 2 月 21 日 (21.02.2019)



(10) 国际公布号
WO 2019/033719 A1

- (51) 国际专利分类号:
B29C 45/14 (2006.01) *G09F 13/04* (2006.01)
- (21) 国际申请号: PCT/CN2018/075899
- (22) 国际申请日: 2018 年 2 月 9 日 (09.02.2018)
- (25) 申请语言: 中文
- (26) 公布语言: 中文
- (30) 优先权:
201710705109.9 2017 年 8 月 16 日 (16.08.2017) CN
- (71) 申请人: 深圳创维-RGB 电子有限公司 (SHENZHEN SKYWORTH-RGB ELECTRONIC CO., LTD.) [CN/CN]; 中国广东省深圳市南山区深南大道创维大厦 A 座 13-16 楼, Guangdong 518057 (CN)。
- (72) 发明人: 郑俊杰 (ZHENG, Junjie); 中国广东省深圳市南山区深南大道创维大厦 A 座 13-16 楼, Guangdong 518057 (CN)。
- (74) 代理人: 深圳市世纪恒程知识产权代理事务所 (CENFO INTELLECTUAL PROPERTY AGENCY); 中国广东省深圳市南山区南山大道 3838 号设计产业园金栋二层 210-212 (原南头城工业村 11 栋), Guangdong 518052 (CN)。
- (81) 指定国 (除另有指明, 要求每一种可提供的国家保护): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JO, JP, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX,

(54) Title: IDENTIFICATION STRUCTURE AND MANUFACTURING METHOD THEREFOR

(54) 发明名称: 一种标识结构及其制作方法

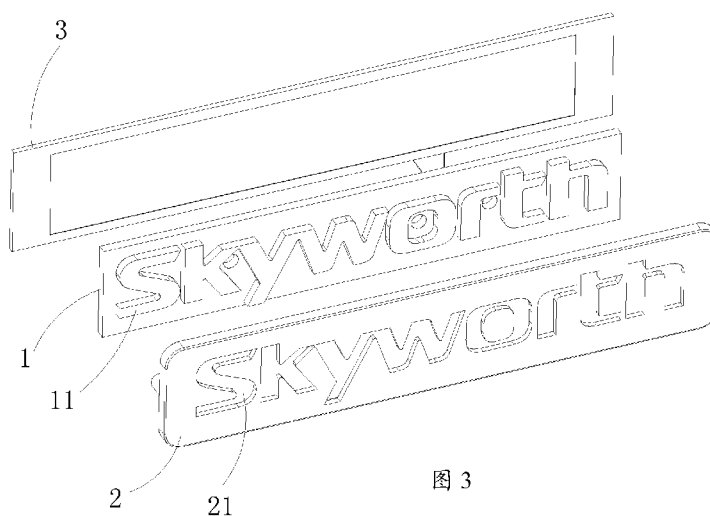


图 3

(57) Abstract: An identification structure, comprising a light transmitting sheet (1) and a light shielding layer (2); one surface of the light transmitting sheet (1) is provided with an identification portion (11) protruding from the surface; the light shielding layer (2) is injection-molded on the surface of the light transmitting sheet (1) where the identification portion (11) is provided; the light shielding layer (2) closes up and is provided at the periphery of the identification portion (11); and an identification hole (21) matched with the identification portion (11) is formed on the light shielding layer (2). Further provided is a manufacturing method for the identification structure. The identification structure and the manufacturing method therefor have the advantages of simple process, high reliability and light leakage prevention.

(57) 摘要: 一种标识结构, 包括透光片 (1) 和遮光层 (2), 透光片 (1) 的一面具有凸出于该表面的标识部 (11), 遮光层 (2) 注塑形成于透光片 (1) 具有标识部 (11) 的一面, 遮光层 (2) 封闭并填充于标识部 (11) 的周围, 并在遮光层 (2) 上形成与标识部 (11) 匹配的标识孔 (21)。还公开了一种标识结构的制作方法。标识结构和制作方法具有工艺简单、可靠性高和不易漏光的优点。

MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL,
PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL,
SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG,
US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW。

(84) 指定国 (除另有指明，要求每一种可提供的地区
保护)：ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ,
NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), 欧亚 (AM,
AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), 欧洲 (AL, AT, BE, BG,
CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU,
IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT,
RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI,
CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG)。

本国际公布：

— 包括国际检索报告 (条约第21条(3))。

一种标识结构及其制作方法

[1] 技术领域

[2] 本发明涉及产品标识技术领域，尤其涉及一种标识结构及其制作方法。

[3] 背景技术

[4] LOGO(标识)是电视及其他电子产品必备的一个零件，随着用户对产品标识的要求越来越高，很多产品标识开始使用发光效果，以增强产品的外观效果和视觉体验。目前，有很多产品标识采用透明材料与真空镀结合的工艺制成，通常的做法是：增加一个单独的零件对透明的LOGO结构进行灯光遮蔽，该零件与LOGO结构进行装配或者嵌套，但这样的做法容易造成LOGO结构和该零件之间具有一定的缝隙，导致有灯光露出，即LOGO结构中LOGO图案的边缘容易出现漏光现象，影响外观效果，往往需要额外用一些遮光材料对可能出现缝隙的地方进行遮蔽、填充，即增加了遮光填充的工序。因此，这样的做法存在工艺繁琐、生产效率低、可靠性不高及易在LOGO图案的边缘形成漏光的缺点。

[5] 另外，对于LOGO结构中具有闭环结构的图案，即LOGO图案内的孤岛位置（如字母O、D等，字母中间需要进行遮蔽的位置会形成局部封闭的孤岛），通常的做法是额外增加一些遮光材料对孤岛位置进行黏贴，进一步使工艺变得繁琐，增加了制作成本，并且黏贴的遮光材料可能会发生掉落，可靠性低。

[6] 发明内容

[7] 本发明的主要目的在于提供一种标识结构及其制作方法，旨在解决现有标识结构及其制作方法存在的工艺繁琐、可靠性低和易漏光的问题。

[8] 为实现上述目的，本发明提供的标识结构包括透光片和遮光层，所述透光片的一面具有凸出于该表面的标识部，所述遮光层注塑形成于所述透光片具有标识部的一面，所述遮光层封闭并填充于所述标识部的周围，并在所述遮光层上形成与所述标识部匹配的标识孔。

[9] 优选地，所述标识部具有呈闭环结构的图案，所述透光片上开设有通孔，通过所述通孔向所述图案的闭环中心注塑后形成浇口点，所述浇口点位于所述遮光

层上朝向所述透光片的一面。

[10] 优选地，所述透光片还开设有定位孔，所述定位孔用于与注塑模具上的定位部配合。

[11] 优选地，所述透光片的熔点大于所述遮光层的熔点。

[12] 优选地，所述遮光层的材质包括丙烯腈-丁二烯-苯乙烯和玻璃纤维，所述遮光层的收缩率小于0.2%。

[13] 优选地，所述透光片背离所述标识部的一面具有镀膜层，所述镀膜层的透光率为10%-20%。

[14] 优选地，所述标识结构还包括背光源片，所述背光源片位于所述透光片背离所述标识部的一面。

[15] 本发明同时提供一种标识结构的制作方法，所述方法包括以下步骤：

[16] 对透光片的一面进行机加工，加工完成后形成凸出于该表面的标识部；

[17] 将所述透光片放入注塑模具内，通过浇口向注塑模具内注入遮光材料，注入注塑模具内的遮光材料封闭并填充于所述标识部的周围，形成遮光层，并在所述遮光层上形成与所述标识部匹配的标识孔。

[18] 优选地，对透光片的一面进行机加工之前还包括以下步骤：

[19] 对所述透光片上背离所述标识部的一面进行真空溅射镀膜，形成镀膜层。

[20] 优选地，对所述透光片上背离所述标识部的一面进行真空溅射镀膜之前还包括以下步骤：

[21] 对所述透光片表面进行强化处理。

[22] 在本发明的技术方案中，透光片上除标识部以外的部分被遮光层完全遮蔽，标识部的周围不存在间隙。需要发光时，向透光片上背离标识部的一面射入光源，使得标识部发光，其边缘不会出现漏光现象，且图案呈现清晰。该标识结构可以一次性注塑成型，省略了遮光填充的工序，从而简化了工艺，提高了生产效率，且其可靠性高，避免了标识部边缘出现漏光的现象，具有外观效果好和视觉体验佳的优点。

[23] 附图说明

[24] 为了更清楚地说明本发明实施例或现有技术中的技术方案，下面将对实施例或

现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍，显而易见地，下面描述中的附图仅仅是本发明的一些实施例，对于本领域普通技术人员来讲，在不付出创造性劳动的前提下，还可以根据这些附图示出的结构获得其他的附图。

- [25] 图1为本发明实施例标识结构的装配示意图；
 [26] 图2为本发明实施例透光片及遮光层部分的结构示意图；
 [27] 图3为本发明实施例标识结构的分解示意图；
 [28] 图4为本发明实施例标识结构在另一视角的分解示意图；
 [29] 图5为本发明实施例标识结构的制作方法的流程图。
 [30] 附图标号说明：

[31] [表1]

标号	名称	标号	名称
1	透光片	11	标识部
12	通孔	13	定位孔
2	遮光层	21	标识孔
22	浇口点	3	背光源片

- [32] 本发明目的实现、功能特点及优点将结合实施例，参照附图做进一步说明。
 [33] 具体实施方式
 [34] 下面将结合本实施例中的附图，对本实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本发明的一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例，本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本发明保护的范围。
 [35] 需要说明，本实施例中所有方向性指示（诸如上、下、左、右、前、后……）仅用于解释在某一特定姿态（如附图所示）下各部件之间的相对位置关系、运动情况等，如果该特定姿态发生改变时，则该方向性指示也相应地随之改变。
 [36] 另外，在本发明中如涉及“第一”、“第二”等的描述仅用于描述目的，而不能理解为指示或暗示其相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此，限定有“第一”、“第二”的特征可以明示或者隐含地包括至少一个该特征。在本发

明的描述中，“多个”的含义是至少两个，例如两个，三个等，除非另有明确具体的限定。

[37] 在本发明中，除非另有明确的规定和限定，术语“连接”、“固定”等应做广义理解，例如，“固定”可以是固定连接，也可以是可拆卸连接，或成一体；可以是机械连接，也可以是电连接；可以是直接相连，也可以通过中间媒介间接相连，可以是两个元件内部的连通或两个元件的相互作用关系，除非另有明确的限定。对于本领域的普通技术人员而言，可以根据具体情况理解上述术语在本发明中的具体含义。

[38] 另外，本发明各个实施例之间的技术方案可以相互结合，但是必须是以本领域普通技术人员能够实现为基础，当技术方案的结合出现相互矛盾或无法实现时应当认为这种技术方案的结合不存在，也不在本发明要求的保护范围之内。

[39] 应当理解，此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本发明，并不用于限定本发明。

[40] 如图1至图4所示，本发明提供的标识结构包括透光片1和遮光层2，透光片1的一面具有凸出于该表面的标识部11，遮光层2注塑形成于透光片1具有标识部11的一面，遮光层2封闭并填充于标识部11的周围，并在遮光层2上形成与标识部11匹配的标识孔21。本实施例的透光片1采用聚碳酸酯（PC）或亚克力材料，采用数控机床（CNC）对透光片1的一面进行机加工，加工掉一部分不要发光的材料，形成凸出于该表面的标识部11（LOGO图案），然后将加工完成后的透光片1放入注塑模具（图未示）内，通过浇口向注塑模具内注入遮光材料，注入注塑模具内的遮光材料封闭并填充于标识部11的周围，形成遮光层2。

[41] 注塑成型后，LOGO图案与遮光层2上的标识孔21匹配，即LOGO图案伸入并紧密镶嵌在该标识孔21中，伸入标识孔21中的LOGO图案的外表面与遮光层2上背离透光片1的表面平齐，透光片1上除LOGO图案以外的部分被遮光层2完全遮蔽，LOGO图案的周围不存在间隙。需要发光时，向透光片1上背离LOGO图案的一面射入光源，使得LOGO图案发光，其边缘不会出现漏光现象，且图案呈现清晰。该标识结构可以一次性注塑成型，省略了遮光填充的工序，从而简化了工艺，提高了生产效率，且其可靠性高，避免了LOGO图案边缘出现漏光的现象，

具有外观效果好和视觉体验佳的优点。

[42] 需要说明的是，LOGO图案可以是字母、数字或汉字等，还可以是由字母、数字或汉字等任意组合形成的图案。本实施例中LOGO图案为字母组“Skyworth”。

[43] 本实施例中，LOGO图案具有呈闭环结构的字母“o”，即字母“o”的环内形成孤岛位置。透光片1上开设有通孔12，通孔12为与孤岛位置对应的注塑进胶口。本实施例向注塑模具内注塑时，注塑模具具有三个并排布置的浇口，位于中间的一个浇口与该通孔12对应。注塑时，遮光材料从三个浇口注入，其中，遮光材料依次通过位于中间位置的浇口和通孔12后向封闭并填充孤岛位置，遮光材料通过其他两个浇口后封闭并填充除孤岛位置以外的LOGO图案中其他需要遮蔽的区域，注塑后形成位于遮光层2上的三个浇口点22，三个浇口点22均位于遮光层2上朝向透光片1的一面。本实施例可对LOGO图案中的孤岛位置区域与其他需要遮蔽的区域同时一次性整体填充，不需要额外增加一些遮光材料对孤岛位置进行黏贴，不仅简化了工艺，降低了成本，而且具有可靠性高的优点。

[44] 如图4所示，本实施例的透光片1还开设有定位孔13，定位孔13用于与注塑模具上的定位部配合，以将透光片1固定在注塑模具中，从而防止注塑时透光片1在模具中移动，保证了注塑效果。

[45] 本实施例中，透光片1的熔点大于遮光层2的熔点，避免注塑时透明片被融化而出现LOGO图案边缘线条变形的情况。透光片1的熔点大于注塑模具的温度。

[46] 本实施例的遮光层2是由丙烯腈-丁二烯-苯乙烯（ABS）和玻璃纤维（GF）混合制成，其中，ABS与GF的质量比为9:1。遮光层2的收缩率小于0.2%，以减少该标识产品的弯曲变形量，使其具有较好的平整度。在其他实施例中遮光层2也可以是其他深色材质制成，并且使遮光层2的收缩率不大于0.2%。

[47] 本实施例中，对透光片1背离标识部11的一面进行真空溅射镀膜，使透光片1背离标识部11的一面具有镀膜层（图未示），本实施例的镀膜层为金属镀层，金属镀层可以呈现金色、银色或其他颜色。发光时，LOGO图案呈现光源的颜色，光源的颜色可根据实际需要进行调整，不发光时，LOGO图案呈现明亮的金属镀层的颜色，具有美观的优点。镀膜层的厚度影响其透光率，本实施例的镀膜层的透光率为10%-20%，可以同时满足LOGO图案不发光时的金属质感和LOGO图

案发光时的明亮效果。

[48] 如图1、图3和图4所示，本实施例的标识结构还包括背光源片3，背光源片3位于透光片1背离标识部11的一面。需要发光时，背光源片3向LOGO图案提供光源。

[49] 如图5所示，本发明还提供一种标识结构的制作方法，该方法包括以下步骤：

[50] S1：选取透光片1，本实施例的透光片1选取厚度为1.5mm的高亮、透明的PC片材，然后采用CNC对透光片1的一面进行机加工，加工深度为0.8mm，加工完成后形成凸出于该表面的LOGO图案。为避免LOGO图案变形，可分两次对透光片1进行加工，加工时所选的刀具为带有圆头刀尖的旋转刀。第一次为粗加工，选用刀头直径为2mm的刀具，粗加工使得PC片材部分材料被快速切割、移除。第二次为精加工，选取刀头直径为0.5mm的刀具，切割出需要的LOGO图案。采用先粗加工后精加工的方式保证了PC片材表面的平整度和光亮度，并且LOGO图案的倒角尺寸与精加工时选用的刀具的刀头直径相等，为0.5mm，具有美观的优点。在其他实施例中，精加工时选用的刀具的刀头直径不大于0.5mm。加工完成后注意清理加工过程中形成的碎屑。

[51] S2：将透光片1放入注塑模具内，注塑模具上预留三个浇口，其中一个浇口对应LOGO图案中的孤岛位置，本实施例的浇口的直径约为2mm。通过三个浇口向注塑模具内注入遮光材料，注入注塑模具内的遮光材料封闭并填充于LOGO图案的周围，形成遮光层2。冷却后，遮光层2与透光片1结合在一起，透光片1上除LOGO图案以外的部分被遮光层2完全遮蔽，LOGO图案的周围不存在间隙。

[52] 在进一步的技术方案中，对透光片1的一面进行机加工之前还包括步骤：对透光片1上背离LOGO图案的一面进行真空溅射镀膜，以在该面上形成镀膜层，本实施例的镀膜层为金属镀层，金属镀层可以呈现金色、银色或其他颜色，使得不发光时LOGO图案呈现明亮的金属镀层的颜色，具有美观的优点。

[53] 更进一步地，对透光片1上背离所述标识部的一面进行真空溅射镀膜之前还包括步骤：对透光片1表面进行强化处理，以加强透光片1的表面硬度，提高耐划伤的能力，防止机加工时LOGO图案边缘出现崩料现象，同时增强了镀膜层的附着力。本实施例采用的强化处理的方式是：首先对透光片1表面喷涂无影胶水

(UV胶水)，UV胶水的配方可根据实际需要进行调整，然后用紫外线（UV）照射让胶水固化。强化处理后，透光片1表面的硬度可以提高到2H-5H。本实施例的透光片1经过强化处理后其硬度提高到2H即可。在其他实施例中，对透光片1表面进行强化处理可以采用现有技术中的其他强化处理方式。

[54] 该方法制作标识结构时一次性注塑成型，省略了遮光填充的工序，并且不需要额外增加一些遮光材料对孤岛位置进行黏贴，简化了工艺，提高了生产效率，且其可靠性高，避免了LOGO图案边缘出现漏光的现象，同时，使得标识结构的表面平整，高亮的效果得到完美的体现，具有外观效果好和视觉体验佳的优点。

[55] 以上仅为本发明的优选实施例，并非因此限制本发明的专利范围，凡是利用本发明说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换，或直接或间接运用在其他相关的技术领域，均同理包括在本发明的专利保护范围内。

权利要求书

- [权利要求 1] 一种标识结构，其特征在于，包括透光片和遮光层，所述透光片的一面具有凸出于该表面的标识部，所述遮光层注塑形成于所述透光片具有标识部的一面，所述遮光层封闭并填充于所述标识部的周围，并在所述遮光层上形成与所述标识部匹配的标识孔。
- [权利要求 2] 根据权利要求1所述的标识结构，其特征在于，所述标识部具有呈闭环结构的图案，所述透光片上开设有通孔，通过所述通孔向所述图案的闭环中心注塑后形成浇口点，所述浇口点位于所述遮光层上朝向所述透光片的一面。
- [权利要求 3] 根据权利要求2所述的标识结构，其特征在于，所述透光片背离所述标识部的一面具有镀膜层，所述镀膜层的透光率为10%-20%。
- [权利要求 4] 根据权利要求2所述的标识结构，其特征在于，所述标识结构还包括背光源片，所述背光源片位于所述透光片背离所述标识部的一面。
- [权利要求 5] 根据权利要求1所述的标识结构，其特征在于，所述透光片还开设有定位孔，所述定位孔用于与注塑模具上的定位部配合。
- [权利要求 6] 根据权利要求5所述的标识结构，其特征在于，所述透光片背离所述标识部的一面具有镀膜层，所述镀膜层的透光率为10%-20%。
- [权利要求 7] 根据权利要求5所述的标识结构，其特征在于，所述标识结构还包括背光源片，所述背光源片位于所述透光片背离所述标识部的一面。
- [权利要求 8] 根据权利要求1所述的标识结构，其特征在于，所述透光片的熔点大于所述遮光层的熔点。
- [权利要求 9] 根据权利要求8所述的标识结构，其特征在于，所述透光片背离所述标识部的一面具有镀膜层，所述镀膜层的透光率为10%-20%。
- [权利要求 10] 根据权利要求1所述的标识结构，其特征在于，所述遮光层的材质包括丙烯腈-丁二烯-苯乙烯和玻璃纤维，所述遮光层的收缩率小于0.2%。
- [权利要求 11] 根据权利要求1所述的标识结构，其特征在于，所述透光片背离所述标识部的一面具有镀膜层，所述镀膜层的透光率为10%-20%。

- [权利要求 12] 根据权利要求1所述的标识结构，其特征在于，所述标识结构还包括背光源片，所述背光源片位于所述透光片背离所述标识部的一面。
- [权利要求 13] 一种标识结构的制作方法，其特征在于，所述方法包括以下步骤：
对透光片的一面进行机加工，加工完成后形成凸出于该表面的标识部；
将所述透光片放入注塑模具内，通过浇口向注塑模具内注入遮光材料，注入注塑模具内的遮光材料封闭并填充于所述标识部的周围，形成遮光层，并在所述遮光层上形成与所述标识部匹配的标识孔。
- [权利要求 14] 根据权利要求13所述的标识结构的制作方法，其特征在于，对透光片的一面进行机加工之前还包括以下步骤：
对所述透光片上背离所述标识部的一面进行真空溅射镀膜，形成镀膜层。
- [权利要求 15] 根据权利要求14所述的标识结构的制作方法，其特征在于，对所述透光片上背离所述标识部的一面进行真空溅射镀膜之前还包括以下步骤：
对所述透光片表面进行强化处理。

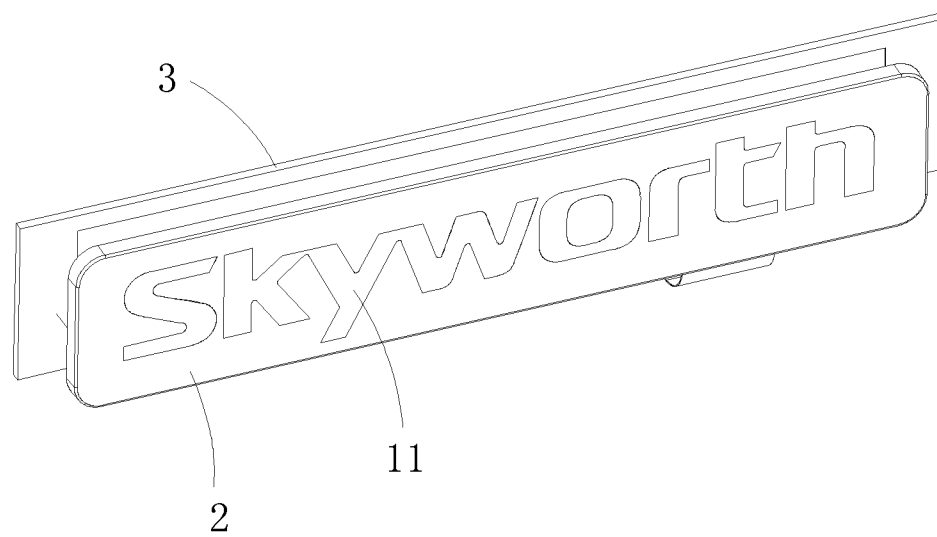


图 1

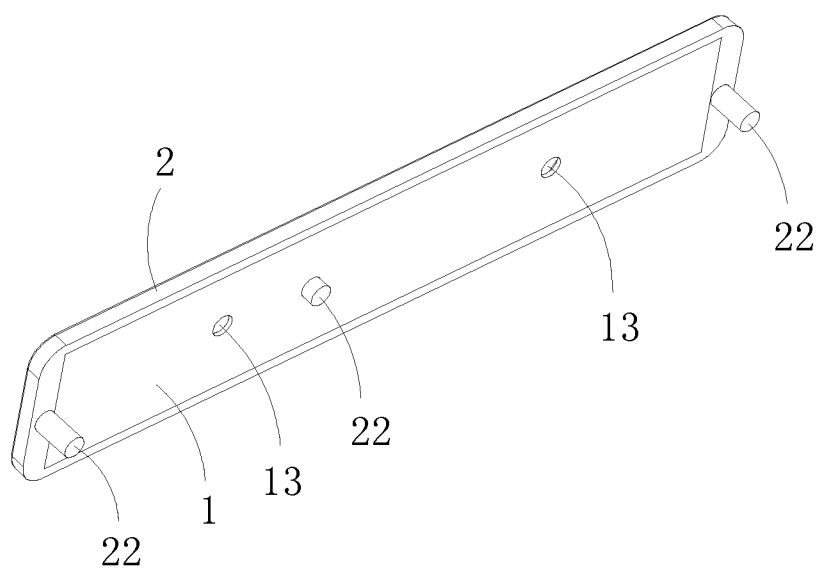


图 2

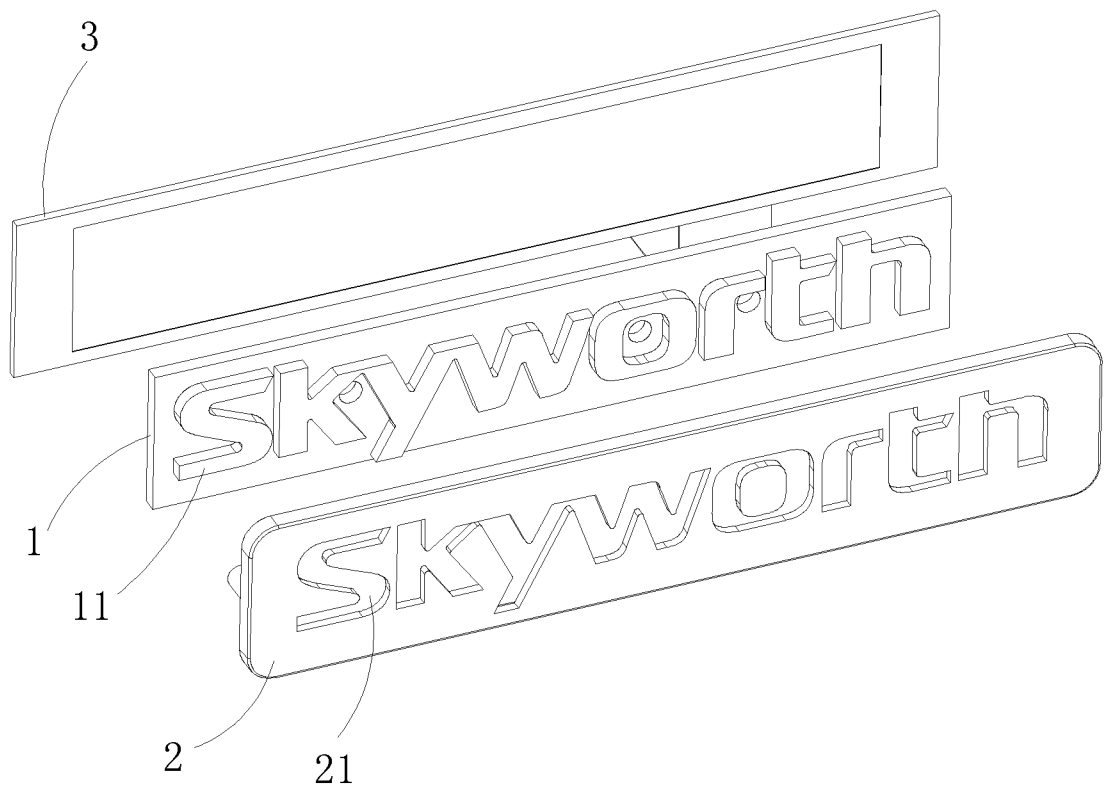


图 3

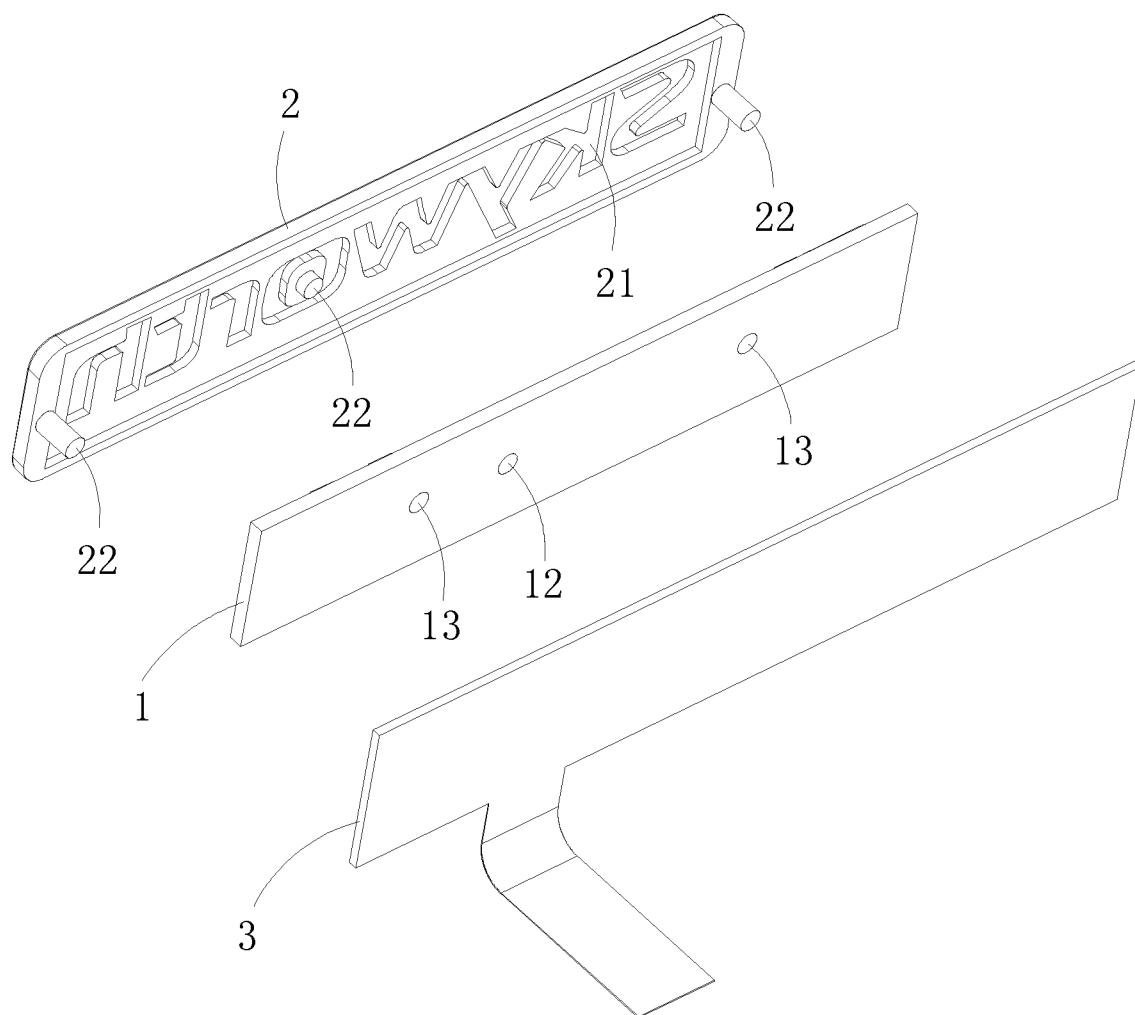


图 4

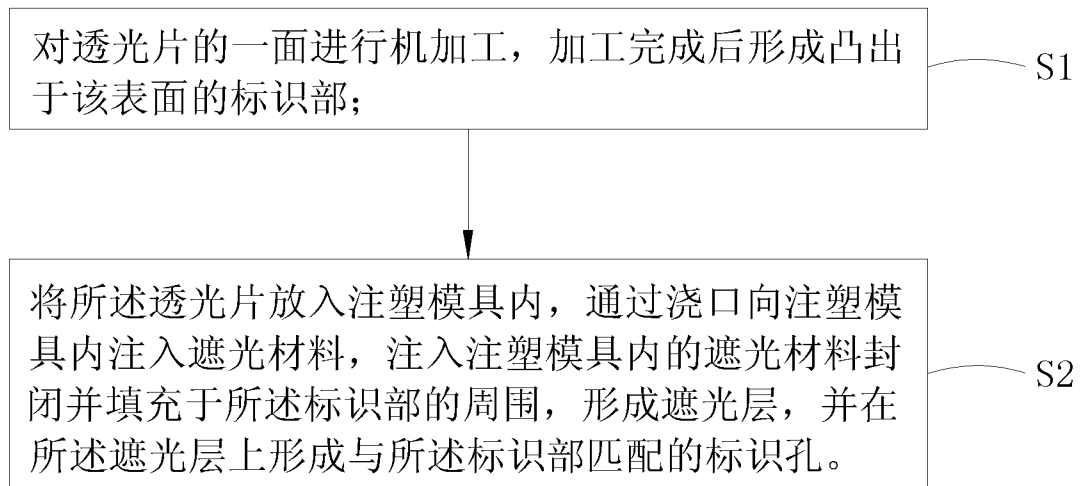


图 5

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.
PCT/CN2018/075899

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

B29C 45/14 (2006.01) i; G09F 13/04 (2006.01) i
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)

B29C; G09F

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 practicable, search terms used)

CNABS, DWPI, CNKI: 标识, 标志, LOGO, 透明, 遮光, 注塑, 注射, 创维, transparent, shield+, inject+

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	CN 106782181 A (SHENZHEN SOURCE LUNG OPTICAL TECHNOLOGY CO., LTD.), 31 May 2017 (31.05.2017), description, paragraphs [0023]-[0045], and figures 1-3	1-15
Y	CN 205065538 U (CHONGQING CHANG'AN AUTOMOBILE COMPANY LIMITED), 02 March 2016 (02.03.2016), description, paragraphs [0014]-[0017]	1-15
PX	CN 107521040 A (SHENZHEN SKYWORTH RGB ELECTRONICS CO., LTD.), 29 December 2017 (29.12.2017), claims 1-10	1-15

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

☒ See patent family annex.

* Special categories of cited documents:	"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
"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance	"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
"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date	"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
"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)	"&" document member of the same patent family
"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	

Date of the actual completion of the international search 02 May 2018	Date of mailing of the international search report 18 May 2018
Name and mailing address of the ISA State Intellectual Property Office of the P. R. China No. 6, Xitucheng Road, Jimenqiao Haidian District, Beijing 100088, China Facsimile No. (86-10) 62019451	Authorized officer SONG, Congyu Telephone No. 62084978

International application No.
PCT/CN2018/075899

Form PCT/ISA/210 (patent family annex) (January 2015)

国际检索报告

国际申请号

PCT/CN2018/075899

A. 主题的分类 B29C 45/14(2006.01)i; G09F 13/04(2006.01)i 按照国际专利分类(IPC)或者同时按照国家分类和IPC两种分类		
B. 检索领域 检索的最低限度文献(标明分类系统和分类号) B29C; G09F 包含在检索领域中的除最低限度文献以外的检索文献 在国际检索时查阅的电子数据库(数据库的名称, 和使用的检索词(如使用)) CNABS, DWPI, CNKI: 标识, 标志, LOGO, 透明, 遮光, 注塑, 注射, 创维, transparent, shield+, inject+		
C. 相关文件		
类 型*	引用文件, 必要时, 指明相关段落	相关的权利要求
Y	CN 106782181 A (深圳市源隆光学科技有限公司) 2017年 5月 31日 (2017 - 05 - 31) 说明书第[0023]-[0045]段, 图1-3	1-15
Y	CN 205065538 U (重庆长安汽车股份有限公司) 2016年 3月 2日 (2016 - 03 - 02) 说明书第[0014]-[0017]段	1-15
PX	CN 107521040 A (深圳创维-RGB电子有限公司) 2017年 12月 29日 (2017 - 12 - 29) 权利要求1-10	1-15
☐ 其余文件在C栏的续页中列出。 ☒ 见同族专利附件。		
* 引用文件的具体类型: “A” 认为不特别相关的表示了现有技术一般状态的文件 “E” 在国际申请日的当天或之后公布的在先申请或专利 “L” 可能对优先权要求构成怀疑的文件, 或为确定另一篇引用文件的公布日而引用的或者因其他特殊理由而引用的文件(如具体说明的) “O” 涉及口头公开、使用、展览或其他方式公开的文件 “P” 公布日先于国际申请日但迟于所要求的优先权日的文件 “T” 在申请日或优先权日之后公布, 与申请不相抵触, 但为了理解发明之理论或原理的在后文件 “X” 特别相关的文件, 单独考虑该文件, 认定要求保护的发明不是新颖的或不具有创造性 “Y” 特别相关的文件, 当该文件与另一篇或者多篇该类文件结合并且这种结合对于本领域技术人员为显而易见时, 要求保护的发明不具有创造性 “&” 同族专利的文件		
国际检索实际完成的日期 2018年 5月 2日		国际检索报告邮寄日期 2018年 5月 18日
ISA/CN的名称和邮寄地址 中华人民共和国国家知识产权局(ISA/CN) 中国北京市海淀区蓟门桥西土城路6号 100088 传真号 (86-10)62019451		受权官员 宋聪雨 电话号码 62084978

国际检索报告
关于同族专利的信息

国际申请号

PCT/CN2018/075899

检索报告引用的专利文件			公布日 (年/月/日)	同族专利	公布日 (年/月/日)
CN	106782181	A	2017年 5月 31日	无	
CN	205065538	U	2016年 3月 2日	无	
CN	107521040	A	2017年 12月 29日	无	