(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 201975005 U
(45)授权公告日 2011.09.14

(21)申请号 201020643311.7

(22)申请日 2010.12.06

(73)专利权人 喻志鹏
地址 410007 湖南省长沙市雨花区王家冲白沙苑 13 栋 501 房

(72)发明人 喻志鹏

(74)专利代理机构 武汉华旭知识产权事务所 42214
代理人 刘荣 周宗贵

(51)Int.Cl.
G09F 3/02(2006.01)
G09F 3/10(2006.01)
B32B 27/06(2006.01)
B32B 29/00(2006.01)

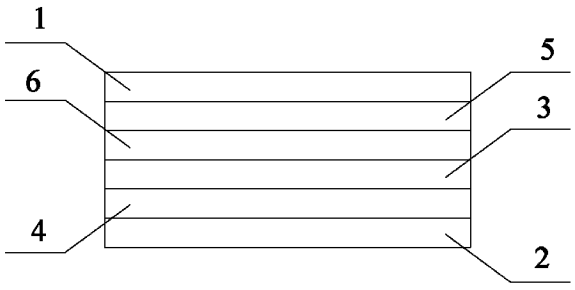
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种全息综合加密防伪标识

(57)摘要

本实用新型公开了一种全息综合加密防伪标识，至少包括基材层、压敏胶水层和剥离层，在基材层的一面依次贴合有离型全息成像层、反射层、全息模压信息层、压敏胶水层和剥离层；所述全息模压信息层为激光全息综合加密层。本实用新型提供的防伪标识不但美观、色彩多样，而且可以实现综合加密防伪效果。



CN 201975005 U

1. 一种全息综合加密防伪标识，至少包括基材层、压敏胶水层和剥离层，其特征在于：在基材层的一面依次贴合有离型全息成像层、反射层、全息模压信息层、压敏胶水层和剥离层；所述全息模压信息层为激光全息综合加密层。

2. 根据权利要求 1 所述的全息综合加密防伪标识，其特征在于：全息模压信息层由全息套色图像区、深度背景图像区、激光再现图像区、激光烧白图像区、透镜效果图像区和全息单色图像区组成，各图像区内设有图案。

3. 根据权利要求 1 所述的全息综合加密防伪标识，其特征在于：基材层为双向拉伸聚酯薄膜或双向拉伸聚丙烯薄膜。

4. 根据权利要求 1 所述的全息综合加密防伪标识，其特征在于：剥离层为单面硅油纸或塑料薄膜。

一种全息综合加密防伪标识

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种防伪标识，特别是涉及一种全息综合加密防伪标识，属于防伪技术领域。

背景技术

[0002] 激光全息标识是应用激光全息防伪技术制作的集防伪、展示品牌、装饰美化生活三大功能于一身的标识。近年来，随着全息防伪技术的迅速发展，激光全息标识不仅可以呈现三维立体效果，还可随观察角度的变化使图像产生一系列的变化，其效果不是普通印刷手段所能实现的，因而广泛应用于名人肖像、家电产品、医药、食品、保健品、化妆品、有价证券、证卡及工艺品等领域。

[0003] 目前的全息防伪标识通常只具有单一的加密防伪效果，易于被仿制。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的是弥补现有防伪标识的缺陷，提供一种全息综合加密防伪标识，该标识具有综合加密的防伪效果，不易被仿制。

[0005] 实现本实用新型目的所采用的技术方案是：一种全息综合加密防伪标识，至少包括基材层、压敏胶水层和剥离层，在基材层的一面依次贴合有离型全息成像层、反射层、全息模压信息层、压敏胶水层和剥离层；所述全息模压信息层为激光全息综合加密层。

[0006] 全息模压信息层由全息套色图像区、深度背景图像区、激光再现图像区、激光烧白图像区、透镜效果图像区和全息单色图像区组成，各图像区内设有图案。

[0007] 基材层为双向拉伸聚酯薄膜或双向拉伸聚丙烯薄膜。

[0008] 剥离层为单面硅油纸或塑料薄膜。

[0009] 与现有技术相比，本实用新型具有以下优点：

[0010] 本实用新型提供的防伪标识具有综合加密的全息模压信息层，该层由多个图像区组成，各图像区内设有采用不同技术制作的图案，不但美观、色彩多样，而且具有综合加密防伪效果，难以仿制。

附图说明

[0011] 图 1 为本实用新型提供的全息综合加密防伪标识的结构示意图；

[0012] 图 2 为全息模压信息层各图像区的分布示意图；

[0013] 图中，1：剥离层；2：基材层；3：反射层；4：离型全息成像层；5：压敏胶水层；6：全息模压信息层；7：全息套色图像区；8：深度背景图像区；9：激光再现图像区；10：激光烧白图像区；11：透镜效果图像区；12：全息单色图像区。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步的说明，但本实用新型不局限

于以下实施例。

[0015] 如图 1，本实用新型提供的全息综合加密防伪标识包括基材层 2，在基材层 2 的一面由内向外依次贴合有离型全息成像层 4、反射层 3、全息模压信息层 6、压敏胶水层 5 和剥离层 1。本实用新型中的基材层采用双向拉伸聚酯薄膜，还可以采用双向拉伸聚丙烯薄膜或者防伪技术领域常用的其他基材，离型全息成像层为树脂，剥离层所用的材料为单面硅油纸，也可以采用塑料薄膜，通过压敏胶水与基材层粘贴在一起。

[0016] 如图 2 所示，全息模压信息层 6 为激光全息综合加密层，由全息套色图像区 7、深度背景图像区 8、激光再现图像区 9、激光烧白图像区 10、透镜效果图像区 11 和全息单色图像区 12，各图像区内设有图案。各图像区的分布以及图案可以根据布图需要进行设计。

[0017] 上述全息综合加密防伪标识的制作过程如下：

[0018] 在选好的基材的一面均匀涂布离型全息成像层 4，通过真空镀膜机在离型全息成像层 4 的表面镀上反射层 3，然后对反射层 3 进行模压，制作出全息模压信息层 6，全息模压信息层 6 各图像区内的防伪图案分别采用全息单色套色技术、深度效果处理方法、激光再现技术、激光渐进烧白技术、透镜效果处理方法和全息单色效果处理方法进行制作。最后在全息模压信息层 6 上涂布压敏胶水，得到压敏胶水层 5，再与剥离层 1 粘贴在一起，得到全息综合加密防伪标识。

[0019] 使用本实用新型提供的防伪标识时，只需揭下剥离层 1，将该标识粘贴在需要防伪的产品上，就可以实现综合加密防伪效果。

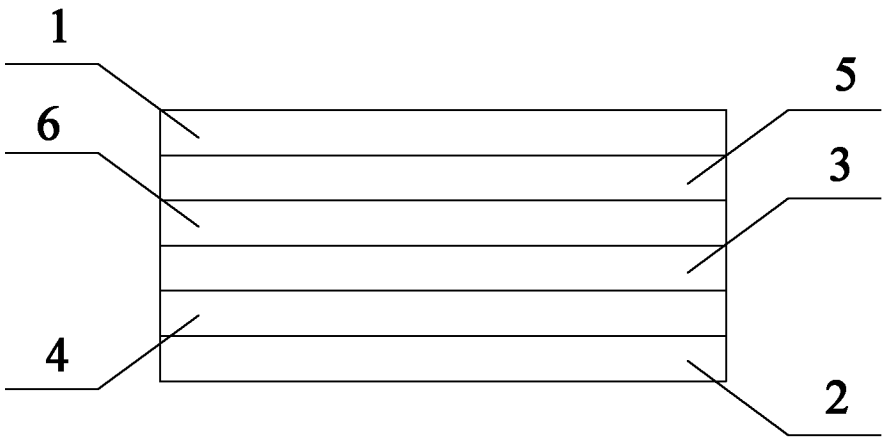


图 1

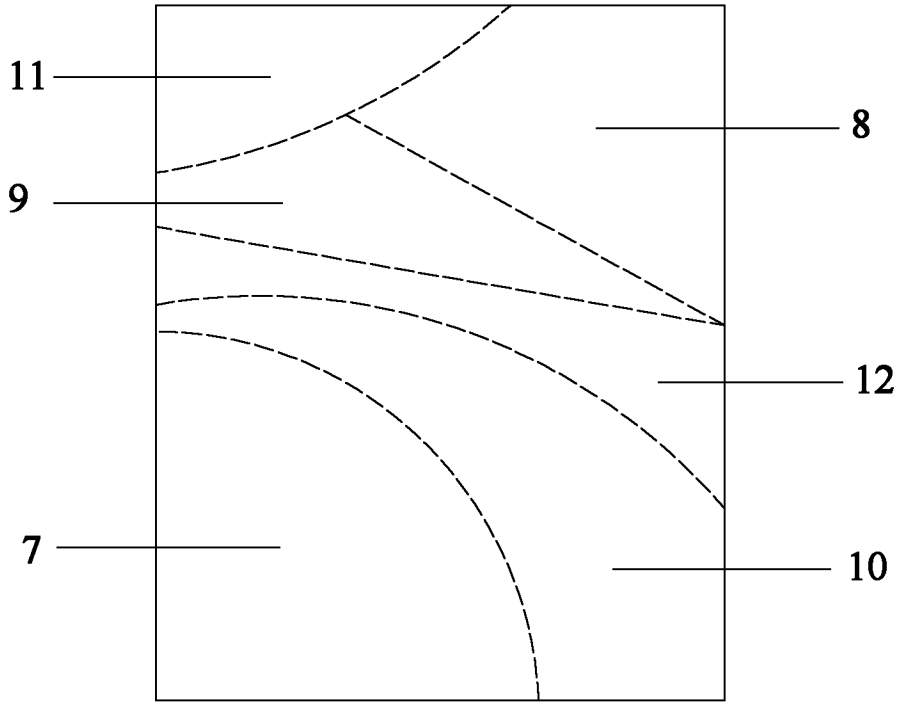


图 2