

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公表特許公報(A)

(11) 特許出願公表番号

特表2008-535738
(P2008-535738A)

(43) 公表日 平成20年9月4日(2008.9.4)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
B65D 23/00 (2006.01)	B65D 23/00 P	3E062
C08J 7/04 (2006.01)	C08J 7/04 Z	3E064
C09D 201/00 (2006.01)	C09D 201/00	4F006
C09D 11/00 (2006.01)	C09D 11/00	4F100
B32B 3/08 (2006.01)	B32B 3/08	4J038
審査請求 未請求 予備審査請求 未請求		(全 14 頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号 特願2007-553486 (P2007-553486)
 (86) (22) 出願日 平成17年12月23日 (2005.12.23)
 (85) 翻訳文提出日 平成19年9月25日 (2007.9.25)
 (86) 国際出願番号 PCT/EP2005/057143
 (87) 国際公開番号 W02006/081904
 (87) 国際公開日 平成18年8月10日 (2006.8.10)
 (31) 優先権主張番号 05100662.5
 (32) 優先日 平成17年2月1日 (2005.2.1)
 (33) 優先権主張国 欧州特許庁 (EP)

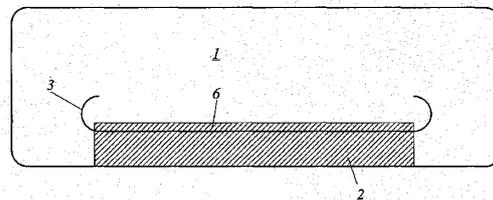
(71) 出願人 504308730
 シュライナー グループ ゲーエムベー
 ー ウント コー カーゲー
 ドイツ連邦共和国 85764 オーバー
 シュライスハイム ブルックマンリング
 22
 (74) 代理人 110000213
 特許業務法人プロスペック特許事務所
 (72) 発明者 ウルリッヒ モーシャイマー
 ドイツ連邦共和国 85411 ホーヘン
 カンマー アム ホルツガルテン 1
 Fターム(参考) 3E062 AA09 DA02 DA07 GB02 GC02
 3E064 FA03 HA02 HB02 HB03 HL08
 HL10
 4F006 AB37 BA01 CA09
 最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 フィルム要素及びその製造法

(57) 【要約】

本発明によれば、印刷、スプレー、成型又は他の手段により塗布される物質により、分割線(3)が橋渡しされ、乾燥及び/又は架橋及び/又は他の物理的及び/又は化学的処理により定着された後、分割線(3)に隣接する部分の相対的な動きを抑制する橋渡し層(6)が形成される。フィルム層(1)を一層しか備えないフィルム要素は、特に、自動又は半自動の自動供給装置で、供給が著しく容易になるように、単純かつ経済的に修正できる。橋渡し層(6)は、区分線の橋渡し以外の他の特性、例えば、安定性増加及び/又はフィルム要素の一部の取り扱い特性改良、を組み合わせることができる。したがって、重ね刷りの補強効果の結果、このような接着ラベルの平坦な重ね刷りした懸架用ループ(2)により、把持特性が良好になる。

【選択図】 図1A



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

流動状態で塗布され、次いで固体化される物質から成る少なくとも一つの橋渡し層（6）により、少なくとも部分的に橋渡しされる分離線（3）を有するフィルム要素。

【請求項 2】

前記橋渡し層（6）が、前記フィルム要素の一部領域上だけに延在する請求項 1 のフィルム要素。

【請求項 3】

前記物質が、印刷、スプレー又は成型される請求項 1 又は 2 のフィルム要素。

【請求項 4】

前記物質が、少なくとも部分的には、印刷インク、ニス、押出し高分子材料又はポリウレタン成型材料から成る請求項 3 のフィルム要素。

【請求項 5】

前記橋渡し層（6）が、少なくとも $3 \mu\text{m}$ の厚さを有する請求項 1 乃至 4 のうちのいずれか一つのフィルム要素。

【請求項 6】

前記橋渡し層（6）が、少なくとも $10 \mu\text{m}$ の厚さを有する請求項 5 のフィルム要素。

【請求項 7】

前記橋渡し層（6）が、少なくとも $20 \mu\text{m}$ の厚さを有する請求項 6 のフィルム要素。

【請求項 8】

前記橋渡し層（6）が、少なくとも $50 \mu\text{m}$ の厚さを有する請求項 7 のフィルム要素。

【請求項 9】

前記橋渡し層（6）が、最大で 2mm の厚さを有する請求項 1 乃至 8 のうちのいずれか一つのフィルム要素。

【請求項 10】

前記橋渡し層（6）が、最大で $100 \mu\text{m}$ の厚さを有する請求項 9 のフィルム要素。

【請求項 11】

前記分離線（3）が、打抜き線又はスリットである請求項 1 乃至 10 のうちのいずれか一つのフィルム要素。

【請求項 12】

前記フィルム要素が、前記分離線（3）により画成された吊下げタブ（2）を有する請求項 1 乃至 11 のうちのいずれか一つのフィルム要素。

【請求項 13】

前記橋渡し層（6）が、前記吊下げタブ（2）の少なくとも主要部分を覆う請求項 12 のフィルム要素。

【請求項 14】

前記フィルム要素が、前記吊下げタブ（2）の領域内に、前記橋渡し層（6）により少なくとも部分的に橋渡しされる追加分離線（13）を有する請求項 12 又は 13 のフィルム要素。

【請求項 15】

前記フィルム要素は、前記吊下げタブ（2）の領域内で、裏側が少なくとも部分的に非接着性又は弱接着性である請求項 12 乃至 14 のうちのいずれか一つのフィルム要素。

【請求項 16】

前記フィルム要素は、前記吊下げタブ（2）の領域内で、裏側の少なくとも主要部分が非接着性又は弱接着性である請求項 15 のフィルム要素。

【請求項 17】

前記領域の少なくとも一部を、裏側で自己接着となるよう構成する請求項 1 乃至 16 のうちのいずれか一つのフィルム要素。

【請求項 18】

一層しかプラスチックフィルム層（1）を持たない請求項 1 乃至 17 のうちのいずれか

10

20

30

40

50

一つのフィルム要素。

【請求項 19】

テキスト情報及び/又は文字情報及び/又はコード情報(7)を備える請求項1乃至18のうちのいずれか一つのフィルム要素。

【請求項 20】

フィルムを製造するための方法であって、
フィルム(1)又はフィルム複合体を供給し、
少なくとも一つの分離線(3)を前記フィルム(1)又はフィルム複合体内に作成し、
そして、
流動状態で塗布し、塗布後に固体化し、橋渡し層(6)を形成する物質の塗布により、
前記分離線(3)を少なくとも部分的に橋渡しする、
方法。

10

【請求項 21】

前記物質を印刷、スプレー又は成型する請求項20の方法。

【請求項 22】

前記分離線(3)がスリット又は打抜きである請求項20又は21の方法。

【請求項 23】

前記フィルム(1)又は前記フィルム複合体を巻き取り紙形式で供給する請求項20乃至22のうちのいずれか一つの方法。

【請求項 24】

前記フィルム要素は、前記物質(6)を塗布した後、前記巻き取り紙から打抜かれ、その方法は、前記橋渡し層(6)が、前記フィルム要素の縁部まで達するように、前記打抜きが前記橋渡し層(6)を通して行われる請求項23の方法。

20

【請求項 25】

前記方法が、少なくとも部分的に自動化された工程で、連続的又は擬似連続的に実行される請求項23又は24の方法。

【発明の詳細な説明】

【発明の詳細な説明】

【0001】

本発明は、フィルム要素に関し、より詳細には、分離線を有するフィルム要素、及びその製造法に関する。

30

【0002】

別途、生成される打抜き、スリット又は分離線は、2つ以上の機能領域にフィルム要素を分割する役割を担うのが通例である。

【0003】

特に医療分野において、また薬局の商品分野においても、容器を吊り下げるための役割を担い、ほとんどの場合、同時に内容を特長付けるための役割を担う、いわゆるハンガーラベルについては、従来技術で幾度となく説明されている。これらは自己接着ラベルとして構成されるフィルム要素であり、分離線によりラベルの他の部分から分離されたあぶみ形の吊下げタブを有する。吊下げタブは、容器、例えば輸液ボトル上に接着されているラベルの他の部分から引き出すことができ、容器の底部を越えて引き出すことができる。容器は、上下逆にして吊下げタブにより吊り下げる。

40

【0004】

このようなハンガーラベルは、なかでもDE3907862A1、DE9101464U1、EP0356574A2、及びEP0632422A1の参考文献により知られている。

【0005】

適切なフィルム要素による吊下げ容器の上向き直立についても、例えば、実用新案文献DE9202956U1により知られている。

【0006】

50

他の理由で分離線を設けることもある。DE10307250A1には、引張り応力が加わっているフィルム要素の領域を切り離すための分離線を有し、応力が加わるフィルム要素の引き裂きリスクを低減しているフィルム要素が記載されている。分離線は、分離線の延伸方向に対して交差する引き裂きが形成される場合、引き裂きがそれ以上拡大するのを防ぐ。この方法で引き裂きリスクを低減する分離線は、例えば、上記説明のハンガーラベルの吊下げタブにも設けることができる。

【0007】

しかしながら、分離線は、特に、ラベルを自動供給する際に問題となることがある。分離線に沿って互いに分割されるラベル部分同士に、張力条件の違いがあるので、好ましくない位置ずれ又は皺が、吊下げタブ及び/又はラベルの残りの部分に発生することがある。これは自動パッケージの際に、又は使用に際して問題となる。更に、皺が形成されると、最終ユーザに低品質の印象を与えることになるので、そのような欠陥ラベルは概して欠陥製品と見なされてしまう。

10

【0008】

安全分離線（引裂きを避けるための分離線）の場合には、分離線を覆う追加フィルム層により、この一連の問題に対抗する試みがある。しかし、これは材料及び製造のコストを著しく増加させるので、必然的に最終製造品が一層高価になってしまう。

【0009】

ハンガーラベルの場合、これとは別に、ラベルの他の部分に対する吊下げタブの相対的な動きを抑制し、それにより、歪みの形成リスクを低減させる、小さな接触点、すなわち打抜きしていない部分、つまりスリットのない部分により分離線を留める、という可能性もある。しかし、吊下げタブを引っ張ると、このように小さな損傷領域が縁部に発生し、それが引裂き形成の開始点となることがあり、吊下げタブの引裂き抵抗を著しく低下させる。

20

【0010】

これらの背景のもとで、本発明の課題は、分離線両側に異なる応力が加わることによる歪み形成リスクを低減し、同時に上述にて詳しく説明した従来の対策の不都合さを回避する分離線を有するフィルム要素を作成することにある。

【0011】

この課題は、請求項1のフィルム要素による本発明の一態様にに基づき達成される。

30

【0012】

本発明のフィルム要素の実施の形態は、請求項2～19のうちの一つに従い有利に構築することができる。

【0013】

本発明の別の態様によれば、この課題は、請求項20のフィルム要素製造方法により達成される。

【0014】

本発明の方法の実施の形態は、請求項21～25のうちの一つに基づくと有利に構成することができる。

【0015】

本発明によれば、分離線は、流動状態で、印刷、スプレー、成型又は塗布される物質により橋渡しされ、乾燥及び/又は架橋及び/又は他の物理的及び/又は化学的処理により固体化した後、分離線で互いに隣接する部分の相対的な動きを抑制する。更にフィルム層が一層しかないフィルム要素は、この方法で単純かつ経済的に修正できるので、特に、自動又は半自動の供給装置のときに、供給が著しく容易になる。橋渡しを上面で行うのが有利であるが、裏面又は他の場所の上に橋渡しを塗布することも可能である。したがって、自己接着の実施例の場合、橋渡し層は、例えば、フィルム層と裏側接着剤塗布との間に設けることもできる。

40

【0016】

分離線を橋渡しすることに加えて、橋渡し層は、それ自体の追加機能、例えば、安定性

50

増加及び/又はフィルム要素の一部の触感特性改良を組み合わせることができる。例えば、平坦な領域の上で橋渡しした本発明のハンガーラベルの吊下げタブは、橋渡しの補強効果のために把持が一層容易になる。

【0017】

本発明の方法は、特に、従来技術のものと同様に構成したハンガーラベルの製造についても用いることができる。完成製品の特性は、本発明により明らかに改良されるが、特に、PE、PP、PBT又はPETの23~265 μm、好ましくは、86~165 μmの通常の厚さの範囲の従来のフィルム又はフィルム複合体を、開始材料としてそのまま役立てることができる。

【0018】

本発明の方法は、従来の製造ラインを、必要に応じて僅かに修正するだけで実施でき、コストを何ら追加せずに、又は僅かに追加するだけで済む。

【0019】

説明部分、認証識別子、安全パンチ等のラベル技術の分野の普通の機器の変形は、本発明によるフィルム要素のためにも容易に利用され得る。

【0020】

基本的に、本発明の範囲内で説明し、指示した本発明の何らかの変形は、個々の場合の経済的及び技術的条件に応じて、特に利点のあるものとして行うことができる。説明した実施の形態の個々の特性を相互に交換し、又は組み合わせるのは、それとは反対のことが説明されない限り、根本的に技術的な可能な範囲まで可能である。

【0021】

以下に、本発明の好適な実施の形態の例を、関連する図面を用いて極めて詳細に説明する。その際、図面は純粋に略図であり、縮尺を正しく表していない。特に、図示するフィルム要素の層の厚さは、図解し易くするために極めて誇張して描かれている。個々の図の互いに対応する要素には、それが合理的である限り、同一の参照符号を付す。

【0022】

ハンガーラベルとして構成される図1A及び図1Bに示す本発明のフィルム要素は、プラスチックフィルムの基層1を有し、そこから吊下げタブ2を引き出すことができる。そのために、打抜きした分離線3により、基層1の残りの部分から吊下げタブ2を分離し、裏側の接着剤被膜4の吊下げタブ2の領域内を、いわゆる接着剤キラーにより処理して、この部分を非接着性又は弱接着性の領域5とする。一方、基層1の残りの部分は、接着剤被膜4により、意図した通りに、容器に堅固に接着することができる。接着剤キラーを用いる代わりに、他の知られた方策を用いて、吊下げタブ2の裏側全体又は大部分を非接着性又は弱接着性とすることもできる。例えば、対応する領域内で接着剤被膜4を、除去、橋渡し又はカバーすることができる。

【0023】

好ましくは基層上に分離線3を打抜きした後、好ましくは二重スクリーン印刷により基層1上に印刷した橋渡し層6により、良好な供給性を保証するために、基層1の残りの部分に対する吊下げタブ2の移動度が抑制される。3 μmから数十μmまでの厚さを有するが、それにもかかわらず、何の問題もなく、何らかの助けを借りることもなく、吊下げタブを基層1の残りの部分から引き出すことができる。

【0024】

吊り下げの機能だけでなく、フィルム要素を接着する容器の内容物を、意図される使用方法に基づいて説明するのに役立つテキスト印刷7も提供される。

【0025】

図2は、同様に、印刷した橋渡し層6が、吊下げタブ2を画成する分離線3に橋渡しされる単純構成のハンガーラベルの形態を示す。

【0026】

図3は、図2と類似した構成のハンガーラベルを示すが、橋渡し層6は、吊下げタブ2の最長延在方向に対して交差するように何回か中断し、分離線3と対向する吊下げタブ2

10

20

30

40

50

の縁部まで全てが達している。この構成により、橋渡し層 6 が中断している場所の伸びにより、所定の方法で吊下げタブ 2 を延伸させることが可能になる。

【0027】

伸びは、フィルム要素の適用前又は適用中だけでなく、適用後にも与えられることが好ましい。吊下げタブ 2 は、結果的にドーム状になるので、把持が容易になる。更に、吊下げタブ 2 を所定の長さに延伸させることにより、容器の底部から遠く離してフィルム要素を固定することができるので、吊下げタブ 2 を容器の底縁部を越えて引き出す場合の問題がなくなる。したがって、一例を挙げると、容器上にフィルム要素を位置決めする際の精度に対する要求が緩くなり、別の例を挙げると、容器底部とフィルム要素との特定の距離を、とりわけ、審美眼的な理由から所望されるようなことに従って、意図的に決めることが

10

【0028】

図 4 に示すハンガーラベルの場合、同様に、橋渡し層 6 は、分離線 3 と対向する吊下げタブ 2 の縁部まで全てが達している。その結果、一例を挙げると、吊下げタブ 2 が補強されて、大きな引裂き抵抗が与えられ、別の例を挙げると、一層快適な触感特性が与えられる。

【0029】

図 5 に示すフィルム要素は、特に長い吊下げタブ 2 を有するハンガーラベルとして構成されていて、把持を一層容易にする 2 つのタブ状延伸部 8 を有する。分離線 3 を橋渡しする橋渡し層 6 が、タブ状延伸部 8 にまで全て延在しているので、かなり剛性が高く、したがって、把持が容易である。さらに、橋渡し層 6 は、吊下げタブ 2 のほとんど全体を覆っている

20

【0030】

図 5 に示すものと類似しているが別の構成の図 6 に示すラベルは、吊下げタブ 2 に追加される打抜き、つまりスリット 1 3 により、引裂きに対する追加の安全策が講じられている。追加分離線 1 3 は、分離線 3 とほぼ並行に走り、引裂きが連続したり、又は引裂きが形成されるのにそれぞれ対抗する。このような追加分離線 1 3 は、弱くなった領域に沿っている

30

【0031】

図 7 に示すフィルム要素は、図 6 のものと類似した構成であるが、ここでは、橋渡し層 6 は、追加分離線 1 3 を橋渡ししているだけであり、吊下げタブを画成する分離線 3 は橋渡しされていない。

40

【0032】

橋渡し層 6 は、本発明により、全ての図の一部領域の上にだけ構築されているが、基層 1 の全領域にわたって橋渡し層 6 を塗布することもできる。

【0033】

基本的に、橋渡し層 6 は、非常に多様な材料、例えば、通常の印刷インクに加えて、ブライユ（点字）インク又は従来他の凸版インク、及び非常に多様な従来から知られている印刷可能な物質から成る。薄く塗布したフレキシブルな成型用樹脂、例えば、ポリウレタンも利点が多く、特に、大きな安定性及び快適な触感特性をもたらす。同様に、例えば

50

、PE又はPPの押出し塗布として橋渡し層6を実施すると、特に利点が多い。

【0034】

多層フィルム構成の場合でも、橋渡し層6を2枚のフィルム層の間に配置することができる。

【0035】

以下では、利点の多い製造手順を、例示として簡単に説明する。この工程を用いて、本発明のフィルム要素を、技術的に大規模な巻き取り紙形式(web form)で供給される開始材料から製造することができる。

【0036】

基層1の形成を意図しているプラスチックフィルムの巻き取り紙は、剥離材料の支持体と共に、接着複合体中に延在している。プラスチックフィルムの巻き取り紙は、意図する使用法に応じて、透明でも不透明でもよい。接着複合体を層間剥離するとすぐに、接着剤キラーを印刷して非接着領域5を生成し、必要に応じて、後続製造ステップを支援する管理用の光学的管理マークの印刷を実行してもよい。代替として、管理マークの印刷は層間剥離前に実行してもよい。プラスチックフィルムの巻き取り紙を新たに支持体と積層してから、カラーインクによる印刷を実行できる。続いて、分離線3を打抜き、橋渡し層6で少なくとも部分的に橋渡しする。その後、打抜きを更に行う。例えば、橋渡し層6を印刷した後、フィルム要素の外形を打抜きするということが、特に、図3～図7に示すように、橋渡し層が全てフィルム要素の縁部まで達している場合に、よくあり得る。他方、外径を打抜きした後に、橋渡し層6を印刷する場合は、ラベル周囲を最終的に除去する間に、橋渡し層6が分裂する結果を招くことが時にある。

10

20

【0037】

フィルム複合体の代わりに、プラスチックフィルムを支持体なしで延在することもでき、必要に応じて、一列に並んだ接着層4を備えることもできる。

【0038】

別の利点の多い変形では、橋渡し層6を接着剤キラーとともに印刷するか、又は接着剤キラー自体により橋渡し層6を形成する。この意味は、接着層が吊下げタブ2の領域(全面又は一部の面)の下に、かつタブを僅かに越えて重ね刷りされ、したがって、分離線3が橋渡しされるということである。こうすれば、製造は、橋渡し層6を別に印刷するのと比較して低価格で行われる。

30

【図面の簡単な説明】

【0039】

【図1A】本発明のフィルム要素の平面図であって、自己接着のあぶみ型ラベルとして構成されている。

【図1B】図1Aに示すフィルム要素の断面図であり、図1Aの一点鎖線A-A'の断面を示し、見る方向を矢印で示す。

【図2】同様にハンガーラベルとして構成される本発明のフィルム要素の、より単純な実施の形態を平面図で示す。

【図3】同様にハンガーラベルとして構成される本発明のフィルム要素を平面図で示し、橋渡し層は、何回か中断して、吊下げタブの領域内の所定区間の伸びを可能としている。

40

【図4】ハンガーラベルとして構成される本発明の別のフィルム要素を平面図で示し、橋渡し層は、吊下げタブの縁部まで達して、吊下げタブが補強されて、容易に把持することができるようにしている。

【図5】ハンガーラベルとして構成される本発明の別のフィルム要素を平面図で示し、橋渡し層は、吊下げタブの主要部を越えて延在して、それによりタブを補強している。

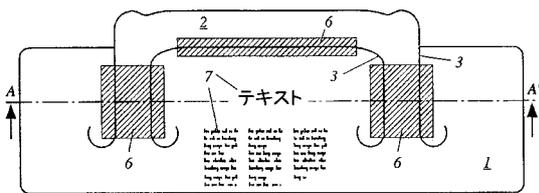
【図6】図5のものと同様に構成された本発明のフィルム要素を示し、引き裂きに対する追加安全策として、別の分離線が吊下げタブに設けられている。

【図7】図7は、図6のものと同様に構成された本発明のフィルム要素を示し、橋渡し層は、引き裂きに対する追加安全策として、吊下げタブに設けられている分離線を橋渡しし

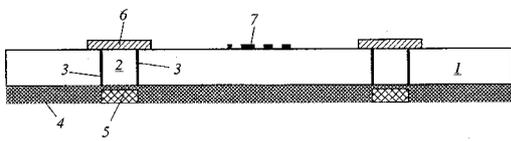
50

ているが、吊下げタブをラベルの残りの部分から分割する分離線は橋渡ししていない。

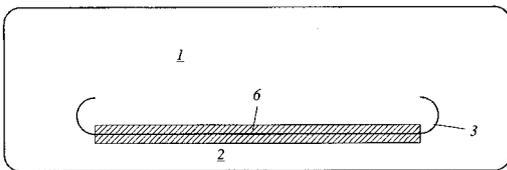
【図1A】



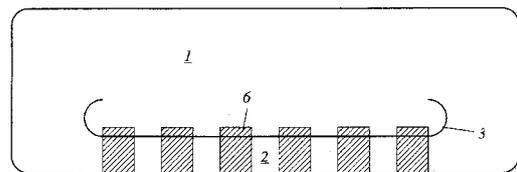
【図1B】



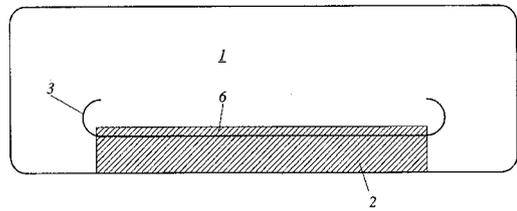
【図2】



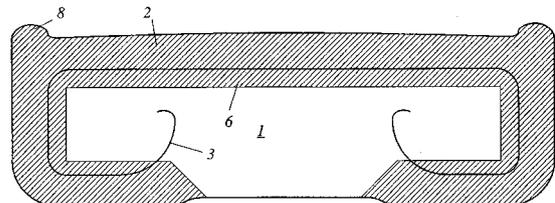
【図3】



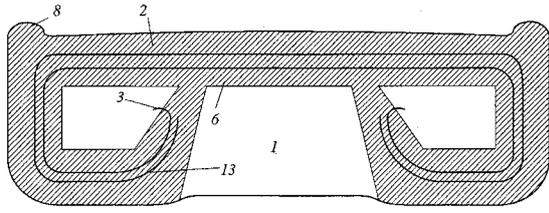
【図4】



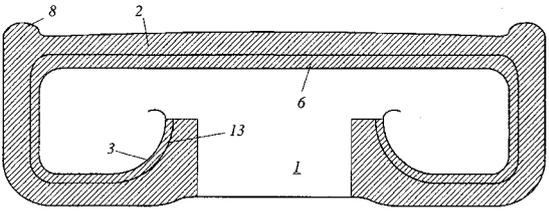
【図5】



【 図 6 】



【 図 7 】



【 国際調査報告 】

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

		International application No PCT/EP2005/057143
A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER INV. G09F3/02 G09F3/10 B65D23/00		
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) G09F 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) EPO-Internal, WPI Data		
C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	EP 1 453 027 A (SCHREINER GROUP GMBH & CO. KG) 1 September 2004 (2004-09-01) cited in the application abstract; figure 3	1-25
A	US 5 135 125 A (ANDEL ET AL) 4 August 1992 (1992-08-04) column 3, line 45 - column 4, line 54; figures 1,3,5	1-25
A	GB 2 225 766 A (* DATAPLUS) 13 June 1990 (1990-06-13) abstract; figure 2	1-25
<input type="checkbox"/> Further documents are listed in the continuation of Box C. <input checked="" type="checkbox"/> See patent family 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 18 September 2006		Date of mailing of the international search report 27/09/2006
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 Pavlov, Valeri

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No

PCT/EP2005/057143

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
EP 1453027	A	01-09-2004	CA 2457831 A1	20-08-2004
			DE 10307250 A1	09-09-2004
			JP 2004252463 A	09-09-2004
			US 2004209043 A1	21-10-2004
US 5135125	A	04-08-1992	CA 2103726 C	27-06-1995
			DE 69214129 D1	31-10-1996
			DE 69214129 T2	27-02-1997
			EP 0571559 A1	01-12-1993
			WO 9215081 A1	03-09-1992
GB 2225766	A	13-06-1990	NONE	

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen
PCT/EP2005/057143

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES INV. G09F3/02 G09F3/10 B65D23/00		
Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPC) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPC		
B. RECHERCHIERTE GEBIETE		
Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole) G09F B65D		
Recherchierte, aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen		
Während der Internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe) EPO-Internal, WPI Data		
C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN		
Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	EP 1 453 027 A (SCHREINER GROUP GMBH & CO. KG) 1. September 2004 (2004-09-01) in der Anmeldung erwähnt Zusammenfassung; Abbildung 3	1-25
A	US 5 135 125 A (ANDEL ET AL) 4. August 1992 (1992-08-04) Spalte 3, Zeile 45 - Spalte 4, Zeile 54; Abbildungen 1,3,5	1-25
A	GB 2 225 766 A (* DATAPLUS) 13. Juni 1990 (1990-06-13) Zusammenfassung; Abbildung 2	1-25
<input type="checkbox"/> Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen <input checked="" type="checkbox"/> Siehe Anhang Patentfamilie		
<p>* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :</p> <p>"A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist</p> <p>"E" älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist</p> <p>"L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)</p> <p>"O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht</p> <p>"P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist</p> <p>"T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist</p> <p>"X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden</p> <p>"Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann nahelegend ist</p> <p>"Z" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist</p>		
Datum des Abschlusses der internationalen Recherche		Absenddatum des internationalen Recherchenberichts
18. September 2006		27/09/2006
Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl, Fax: (+31-70) 340-3016		Bevollmächtigter Bediensteter Pavlov, Valeri

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2005/057143

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP 1453027 A	01-09-2004	CA 2457831 A1	20-08-2004
		DE 10307250 A1	09-09-2004
		JP 2004252463 A	09-09-2004
		US 2004209043 A1	21-10-2004
US 5135125 A	04-08-1992	CA 2103726 C	27-06-1995
		DE 69214129 D1	31-10-1996
		DE 69214129 T2	27-02-1997
		EP 0571559 A1	01-12-1993
		WO 9215081 A1	03-09-1992
GB 2225766 A	13-06-1990	KEINE	

フロントページの続き

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
B 6 5 D 33/14 (2006.01)	B 6 5 D 33/14	Z
B 6 5 D 25/22 (2006.01)	B 6 5 D 25/22	Z
	B 6 5 D 23/00	H

(81) 指定国 AP(BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), EA(AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), EP(AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OA(BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG), AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, LY, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW

Fターム(参考) 4F100 AK01A AK51A AT00B BA02 BA07 BA10A BA10B CC00A DC13B DC17B
 EH46A EJ32B EJ91B GB15 GB66 HB31A JL14B YY00A
 4J038 CB021 CB091 DG001 KA03 PA18 PC08
 4J039 AD01 AE04 BE25 FA02