



(19) DANMARK



(12) FREMLÆGGELSESSKRIFT (11) 150590 B

DIREKTORATET FOR
PATENT- OG VAREMÆRKEVÆSENEN

(21) Patentansøgning nr.: 4791/79

(22) Indleveringsdag: 13 nov 1979

(41) Alm. tilgængelig: 15 maj 1980

(44) Fremlagt: 30 mar 1987

(86) International ansøgning nr.: -

(30) Prioritet: 14 nov 1978 JP 53/155772

(51) Int.Cl.⁴: G 09 F 3/02

B 65 C 9/18

B 31 D 1/02

(71) Ansøger: KABUSHIKI KAISHA *SATO; 15-5, 1-chome, Shibuya, Shibuya-ku, Tokyo, JP.

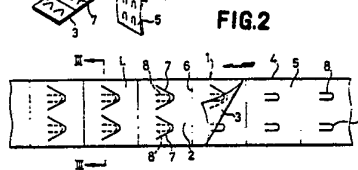
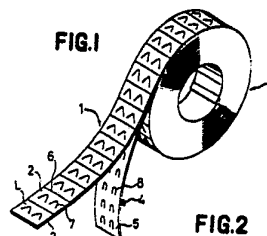
(72) Opfinder: Yo *Sato; JP.

(74) Fuldmægtig: Kontor for Industriel Eneret

(54) Trykfølsom mærkestrimmel

(57) Sammendrag:

4791-79



En trykfølsom klæbemærkestrimmel (1) er sammensat af en tape-lignende strimmel af klæbemærkemateriale (2) som er lagt oven på en tape-lignende strimmel af støttemateriale (4). Strimlen af klæbemærkemateriale er forsynet med tværgående opdelingsnitlinier (6) med regelmæssige mellemrum således at der dannes flere enkelte klæbemærker (L). I hvert klæbemærke er der skåret fremføringsnitlinier (7) til dannelse af fremføringstunger. Andre fremføringsnitlinier (8) er skåret i støttematerialet på steder der svarer til de nævnte fremføringsnitlinier (7) til dannelse af fremføringstunger som afviger i formen fra fremføringstungerne i klæbemærkerne. Ved hjælp af snitlinierne undgår man forekomst af klæbemærkedele uden påtryk og man sikrer sig mod svingagtig ombytning af klæbemærker.

DK 150590 B

Den foreliggende opfindelse angår en trykfølsom klæbemærkestrimmel, som omfatter en tape-lignende strimmel af klæbemærkemateriale med en belægning af klæbemiddel og en tape-lignende strimmel af støttemateriale med et sliplag, hvilken strimmel af klæbemærkemateriale midlertidigt er lagt over på og forbundet med strimmelen af støttemateriale, og hvilken strimmel af klæbemærkemateriale er forsynet med tværgående opdelingssnitlinier, som er placeret med regulære indbyrdes mellemrum til dannelse af en flerhed af enkelte klæbemærker ud af klæbemærkestrimmelmaterialiet, og hvilke enkelte klæbemærker afskrælles fra strimmelen af støttemateriale ved bagudbøjning af støttematerialet, samt hvor mindst én fremføringssnitlinie til dannelse af en fremføringstunge er skåret i det effektive område på hvert af de enkelte klæbemærker imellem fremføringssnitlinierne og uden for marginalområderne på det enkelte klæbemærke, og hvor andre fremføringssnitlinier, hvis form afviger fra fremføringssnitlinierne i det enkelte klæbemærke, er skåret i strimmelen af støttemateriale.

Ved klæbemærkestrimler af den nævnte art er fremføringslinierne i alt væsentligt identiske i form, idet der dog kendes tilfælde, hvor enkelte materialepartier er efterladt ugennekskåret i det ene af de to lag. De ugennekskårne partier frembringer skrøbelige bropartier, der ved klæbemærkestrimmelens passage gennem trykkemaskinen let overrives; men som under fremstillingen giver strimmelen større stabilitet. På det tidspunkt, hvor klæbemærket forsynes med påtryk, er eventuelle bropartier overrevet, og den afvigende form af det ene sæt snitlinier i forhold til det andet kan ikke udnyttes til opnåelse af en bedre trykkeflade på klæbemærket.

Formålet med den foreliggende opfindelse er at tilvejebringe klæbemærkestrimler, der dels sikres en upåklagelig fremføring ved medbringere, som virker mod fremføringssnitlinierne, dels efter fremføringen at sikre en upåklagelig trykkeflade, og endelig at snitlinierne effektivt modvirker utilsigtet aftagning af klæbemærket, efter at det er sat på plads.

Dette formål opnås ved en klæbemærkestrimmel af den indledningsvis nævnte art, hvilken klæbemærkestrimmel er ejendommelig ved det i den kendetegnende del af krav 1 angivne.

Den U-formede fremføringstunge sikrer præcis fremføring af støttematerialet, idet den V-formede fremføringssnitlinie i klæbemærket frit kan åbne sig under indgrebet af medbringerne. Inden påtrykket finder sted, kan de to ved det U-formede og det 5 V-formede snit dannede tunger gattes ud, uden at trykkefladens planhed påvirkes. Den V-formede udskæring bevirker, at klæbearealet inden for udskæringen er så stort og dermed så effektivt, at en aftagning af etiketten uden overrivning i fortsættelse af den V-formede snitlinie i praksis ikke vil være mulig.

10 Krav 2 og 3 angiver foretrukne udførelsesformer, der dels forbedrer fremføringen, dels yderligere vanskeliggør uhæderlig overflytning af mærkaten.

Opfindelsen skal i det følgende beskrives nærmere under henvisning til tegningen, på hvilken

15 fig. 1 til fig. 3 viser en første udførelsesform for en trykfølsom klæbemærkestrimmel ifølge opfindelsen, hvor

fig. 1 er et perspektivbillede af hele den oprullede klæbemærkestrimmel,

20 fig. 2 er et forstørret planbillede af samme klæbemærkestrimmel, og

fig. 3 er et lodret tværsnit gennem den samme klæbemærkestrimmel taget langs linien III-III på fig. 2,

25 fig. 4 er et lodret tværsnit gennem hele kroppen af en klæbemærkestrykkemaskine hvori der er indsat en klæbemærkestrimmel ifølge opfindelsen,

fig. 5 er et skematisk tværsnit som viser klæbemærkefremføringen,

30 fig. 6 er et forstørret billede af en anden udførelsesform for en klæbemærkestrimmel ifølge opfindelsen,

fig. 7 er et forstørret planbillede af en tredje udførelsesform for en klæbemærkestrimmel ifølge opfindelsen, og

fig. 8 er et perspektivbillede af et eksempel på en hidtil kendt klæbemærkestrimmel.

35 For tydeligt at illustrere hvad der er de ejendommelige træk ved den foreliggende opfindelse skal der først beskrives en klæbemærkestrimmel af kendt type.

Som vist på fig. 8 omfatter en trykfølsom klæbemærkestrimmel 100 af denne type et langt, tyndt strimmelformet lag 40 af klæbemærkemateriale 101 med en belægning af et klæbemiddel-

lag samt et langt, tyndt strimmelformet lag af støttemateriale 102 med en belægning i form af et lag af slipmiddel. Klæbemærkematerialet 101 og støttematerialet 102 er lagt sammen i lag. Strimlen af klæbemærkemateriale 101 har en flerhed af tværgående opdelingssnitlinier 103 som er placeret med regelmæssige indbyrdes mellemrum hen ad strimlens længde. Imellem disse opdelingssnitlinier 103 dannes et stort antal enkelte klæbemærker L'. Et par fremføringssnitlinier 104 krydser hver opdelings-
5 snitlinie 103. På de steder, der svarer til de ovennævnte fremføringssnitlinier 104, er der skåret i det væsentlige U-formede fremføringssnitlinier 105 i støttematerialet.
10

Klæbemærkestrimlen 100 hvori fremføringssnitlinierne 104 krydser opdelingssnitlinierne 103 kan let bringes i engagement med de fremføringstappe der er anbragt omkring fremføringsrullen når klæbemærkestrimlen 100 føres gennem en klæbemærketrykkemaskine. En sådan klæbemærkestrimmel 100 ifølge
15 kendt teknik er således velegnet til at blive fremført gennem klæbemærketrykkemaskinen.

Imidlertid bliver de respektive fremføringssnitlinier 104 og 105 i klæbemærkematerialet 101 og støttematerialet 102 midlertidigt oprejst når fremføringssnitlinierne 104 og 105 bringes i indgreb med fremføringstappene på fremføringsrullen i klæbemærketrykkemaskinen. Derefter trykkes de oprejste fremføringstunger flade ved hjælp af et organ 32 til udretning af
25 klæbemærker (fig. 4) hvilket organ er fastgjort til trykkehovedet og klæbemærkestrimlen 100 føres frem og ind i trykkesektionen. Derefter påføres der et tryk på klæbemærkematerialet 101, men de oprejste tunger på støttematerialet 102 presses ofte ned på forkantdelen af det enkelte klæbemærke L' i
30 klæbemærkematerialet 101 under udretning eller udglatning af den oprejste tunge som afgrænses af fremføringssnitlinien 105 fordi fremføringssnitlinien 105 i støttematerialet 102 er placeret lige under opstillingssnitlinien 103 i klæbemærkematerialet 101. Der kan således ikke påføres noget tryk på
35 den overlappede del af forsiden på det enkelte klæbemærke L'.

Det med påtryk forsynede klæbemærkemateriale 101 skrælles derefter af fra støttematerialet 102 ved at bøje støttematerialet 102 bagud, og det enkelte afskrællede klæbemærke L'

påføres overfladen af en vare. Under denne operation har fremføringstungen dannet af de ovennævnte fremføringssnitlinier 104 atter tendens til at blive oprejst til tungen 104'. De oprejste tunger på forkanten og bagkanten af det enkelte klæbemærke L' kan udglattes ved rulning ved hjælp af en påføringsrulle 34 (se fig. 4) når klæbemærket er påført en genstand, men tungestykket 104' på forsiden efterlades ofte oprejst på varen, da den befinder sig uden for påføringsrullens 34 rulleområde. Derfor er klæbemærkets udseende dårligt og desuden kan der let foretages en svigagtig ombytning af klæbemærker.

I lyset af de ovenfor beskrevne ulemper ved den hidtil kendte klæbemærkestrimmel skal den forbedrede klæbemærkestrimmel som foreslås ifølge den foreliggende opfindelse beskrives i detaljer.

I den første udførelsesform som er vist på fig. 1 til 3 omfatter klæbemærkestrimlen 1 et langt, tyndt strimmelformet lag af klæbemærkemateriale 2 og et langt, tyndt strimmelformet lag af støttemateriale 4. Klæbemærkematerialet 2 og støttematerialet 4 er bragt sammen i lag. Bagsiden af klæbemærkematerialet 2 er forsynet med en belægning 3 af klæbemiddel, mens den modstående forside af støttematerialet 4 er forsynet med et sliplag 5, såsom et lag af silikone, således at der opnås en lettelse ved afskalningen af det midlertidigt fastklæbte klæbemærkemateriale 2 fra støttematerialet 4.

Strimlen af klæbemærkematerialet 2 har en flerhed af tværgående opdelingssnitlinier 6, som er anbragt med indbyrdes regelmæssige mellemrum hen ad længden. Dette giver et stort antal enkelteklæbemærker L. Desuden er der i dette klæbemærkemateriale 2 skåret et par fremføringssnitlinier 7 i åben V-form. Fremføringssnitlinierne 7 er placeret ca. i midterdelen mellem de naboliggende par af opdelingssnitlinier 6 og placeret ved siden af hinanden i retningen vinkelret på klæbemærkestrimlens 1 længde. Dvs. at parret af fremføringssnitlinier 7 er skåret i det indre område på hver enkelt klæbemærke L og er holdt borte fra klæbemærkets marginaldele, dvs. fremføringssnitlinierne befinder sig i det såkaldte effektive område. Der er desuden skåret andre fremføringssnitlinier 8

med U-lignende form i støttematerialet 4 på de steder der svarer til de ovenfor beskrevne fremføringssnitlinier 7 i klæbemærkematerialet 2. Dvs. at formen af fremføringssnitlinierne 8 i støttematerialet 4 afviger fra formen af fremføringssnitlinierne 7 i klæbemærkematerialet 2, således at kombinationen af disse materialer ikke udviser gennemgående snitlinier. Desuden skal bemærkes at toppene på disse kuppelformede fremføringssnitlinier 7 og 8 er orienteret modsat klæbemærkestrimmels 1 fremføringsretning.

10 Den tapelignende klæbemærkestrimmel ifølge opfindelsen anbringes i hovedkroppen 10 på klæbemærkestrykkemaskinen som vist på fig. 4 og 5. Stadierne ved fremføring og afrivning af klæbemærker vil blive beskrevet i det følgende.

15 Den på fig. 4 viste klæbemærkestrykkemaskine omfatter et vippehåndtag 12 som er drejeligt fastgjort på en drejeaksel 13 som i begge ender er fastgjort til maskinrammen 19. Et som en integreret del udformet håndgreb 11 strækker sig bagud fra rammen 19. En retur fjeder 16 strækker sig mellem fjederstøtteorganer 14 og 15 som henholdsvis er udformet på vippehåndtaget 12 og håndgrebet 11. Kraften fra fjederen 16 fører vippehåndtaget 12 tilbage til den oprindelige nedadrettede hvilestilling når håndtaget frigøres efter at være blevet presset sammen.

25 Vippehåndtaget 12 strækker sig fremad (til venstre på tegningen) fra dets understøttelsesaksel 13 og denne del af vippehåndtaget 12 udgør en trykkesektion 12a som ligger fjernet fra akslen 13 og en aktueringssektion 12b der ligger nærmere ved akslen 13. Trykkesektionen 12a bærer et trykkehoved 17 som er forsynet med en flerhed af typer 18 som kan vælges ved at dreje stempelhjul eller stempelbælter. Aktueringssektionen 12b er forsynet med et kendt sektor-drivtandhjul (ikke vist) i nærheden af drejeakslen 13.

35 En hovedaksel 20, som er uforskydeligt forbundet til maskinrammens 19 to sidedele, understøtter roterende en fremføringsrulle 21 som har et palhjul som er i indgreb med drivtandhjulet på aktueringssektionen 12b på vippehåndtaget 12. Fremføringsrullens 21 periferioverflade er forsynet med en flerhed af fremføringstappe 22 som er placeret med indbyrdes

regelmæssige mellemrum til fremføring af den tape-lignende klæbemærkestrimmel 1 ifølge opfindelsen, som er sammensat af klæbemærkematerialet 2 og støttematerialet 4.

5 Når klæbemærkestrimlen 1 føres frem gennem klæbemærketrykkemaskinen under dennes operation understøttes en op-
rullet klæbemærkestrimmel 1' ved hjælp af en klæbemærkeholder 23 i maskinen. Den frie ende af klæbemærkestrimlen 1 fø-
res gennem mellemrummet mellem fremføringsrullen 21 og et
10 klæbemærkeskubbeorgan 25 over et klæbemærkestyreorgan 24.
Den frie ende af klæbemærkestrimlen 1 føres videre ned på
en presseplade 26 som er understøttet inden i maskinrammen
modsat trykkehovedet 17. Ved denne fremføring af klæbemærke-
strimlen 1 bringes fremføringssnitlinierne 8 og 7 i strimlen
af støttemateriale 3 og klæbemærkemateriale 1 først i indgreb
15 med fremføringstappene 22 på fremføringsrullen 21 og klæbe-
mærkeskubbeorganet 25 tilpasses derefter over klæbemærkestrim-
lens 1 overside.

Når vippehåndtaget 12 frigøres efter at det har været
20 sammenpresset drejes fremføringsrullen 21 modsat urets ret-
ning intermitterende med en længde på et enkelt klæbemærke.
Dette fremfører på tilsvarende måde klæbemærkestrimlen 1 med
ét skridt da strimlen er i indgreb med fremføringstappene
22 på fremføringsrullen 21. Under den på fig. 5 viste fremfø-
ring af klæbemærkestrimlen 1 er hver af fremføringssnitlini-
25 erne 8 i støttematerialet 4 i indgreb med en fremføringstap
22 og derfor oprejses støttematerialet 4 af fremføringstappe
22 til dannelse af en fremføringstunge 8'. Når hver fremførings-
tunge 8' er bøjet opad kommer den i overfladekontakt med den
flade fremføringsflade 22' på fremførinstappen 22. Derfor kan
30 enhver ustabilitet ved fremføringen som følge af koncentreret
belastning elimineres ved at fordele belastningen over de
samlede kontaktoverflader. Idet en fremføringstap 22 opløfter
en fremføringstunge 8' af støttematerialet 4 indsættes den
også i fremføringssnitlinien 7 i klæbemærkematerialet 2 og
35 fremføringstappen 22 opløfter også en fremføringstunge 7'.
Skubbekraften fra fremføringstappen 22 kan bæres af begge frem-
føringstungerne 7' og 8' når klæbemærkestrimlen 1 føres frem-
ad.

Klæbemærkestrimlen 1 som er i indgreb med fremførings-
tappene 22 føres derpå intermitterende frem på pressepladen
26 ved sammenpresning og frigørelse af vippehåndtaget 12.

5 Fremføringstungerne 7' og 8' i klæbemærkestrimlen 1
er oprejste af de ovennævnte fremføringstappe 22, men når
trykkehovedet 17 bevæges ned til pressepladen 26 ved sammen-
presning af vippehåndtaget 12 udrettes de oprejste fremfø-
ringstunger 7' og 8' til flad stilling samtidigt med tryk-
ningen af det nærmeste forudgående enkelte klæbemærke. Nær-
10 mere bestemt presser organet 32 til udretning af klæbemærker,
hvilket organ er placeret på bagenden af trykkehovedet 17,
klæbemærkestrimlen 1 ned på pressepladen 26 til sammenpres-
ning af de oprejste fremføringstunger 7' og 8' til den op-
rindelige flade stilling. Denne udrettende virkning udføres
15 ét trin før trykningen.

De fremføringssnitlinier 7 og 8 i klæbemærkestrimlen
1 som er i indgreb med fremføringstappene 22 på fremførings-
rullen 21 krydser ikke opdelingssnitlinierne 6 mellem de en-
kelte klæbemærker L og de tilnærmelsesvis U-formede fremfø-
20 ringstunger 8' i støttematerialet 4 er mindre end de bred-
vinklede V-formede fremføringstunger 7' i klæbemærkemateria-
let 2. Derfor foldes fremføringstungerne 8' ikke ind over
klæbemærkematerialet 2 under udretningsoperationen, hvilket
modvirker fremkomsten af upåtrykte dele.

25 Efter påtrykningstrinet rykkes laget af støttemateria-
le 4 fra klæbemærkestrimlen 1 foran pressepladen 26 og bøjes
nedad og bagud under dannelse af en ombøjning 29 i en sløjfe
i et snævert mellemrum 28 mellem en holdeplade 27 og en bund-
plade 30 hvorimellem pressepladen 26 er placeret. Når støttema-
30 materialet 4 først er bøjet bagud føres det yderligere bagud
og bringes i indgreb med fremføringstappene 22 på den ovenfor
beskrevne fremføringsrulle 21, således at klæbemærkestrimlen
1 kan trækkes af rullen 21. To klæbemærkeskubbeorganer 31 er
fastgjort på indersiden af bundpladen 30. Således presses beg-
35 ge sidekanter af støttestrimlen 4 mod fremføringsrullen 21 og
støttestrimlen 4 bringes i indgreb med fremføringstappene 22
på fremføringsrullen 21 således at strimlen føres ud fra den

bageste del af maskinkroppen ved fremføringsrullens 21 intermitterende rotation.

5 Det netop med påtryk forsynede klæbemærkemateriale 2 afskrælles fra den bøjede del 29 af støttematerialet 4 til dannelsen af et enkelt klæbemærke L. Ved bøjningen af støttematerialet 4 kan fremføringstungen 7' i klæbemærkematerialet 2 bliver oprejst midlertidigt. Dette kan udjævnes ved presning med en påføringsrulle 34, som er roterende fastgjort på en aksel 33 i den nederste og forreste del af maskinkroppen.

10 Da fremføringssnitlinien 7 er placeret næsten i midten af det enkelte klæbemærke L kan den oprejste fremføringstunge 7' i dette tilfælde fuldstændigt udglattes ved at der rulles over det med påføringsrullen fra klæbemærkets forkant til dets bagkant.

15 I modsætning hertil gjaldt det for den tidligere kendte klæbemærkestrimmel 100, som er vist på fig. 8, at fremføringstungerne 104' mellem fremføringssnitlinierne 104 oprejses på forkanten og bagkanten af det enkelte klæbemærke L'. Selv om den oprejste fremføringstunge 104' på bagkanten af

20 det enkelte klæbemærke L' kan udrettes ved anvendelse af den ovenfor nævnte påføringsrulle 34 foreligger den oprejste fremføringstunge 104' på forkanten uden for rullens 34 rulleområde og den står modsat op mod rulleretningen for rullen 34. Derfor kan fremføringstungen 104' på forsiden ikke udrettes og den efterlades på varen som den står.

25

En anden udførelsesform for klæbemærkestrimlen ifølge opfindelsen er vist på fig. 6. Udformningen af fremføringssnitlinierne 7 i klæbemærkematerialet 2 med en belægning af klæbemiddellag 3 og af fremføringssnitlinierne 8 i støttematerialet som har et sliplag 5 er de samme som i den på fig. 1 til 3 viste udførelsesform. I det enkelte klæbemærke La ved denne udførelsesform er der skåret to par bredvinklede V-formede snit 9a og 9b til modvirkning af uhæderlig ombytning af klæbemærker på begge sider af fremføringssnitlinierne 7. Det ene par ombytningsmodvirkende snit 9a på den ene side er orienteret på samme måde som de V-formede fremføringssnitlinier 7, medens det andet par af disse snit 9b er orienteret modsat fremføringsnitlinierne 7.

30

35

Efter at det enkelte klæbemærke L eller La er påført en vare er de ovenfor beskrevne bredvinklede V-formede fremføringssnitlinier 7 på klæbemærkematerialet 2 virksomme til at modvirke uvederhæftig ombytning af klæbemærkerne. Hvis der imidlertid yderligere er udskåret de ovennævnte snit 9a og 9b i klæbemærkematerialet og topenderne i snittene 9a på den ene side er udført i den modsatte retning af topenderne i snittene 9b på den anden side kan man på en endnu mere effektiv måde modvirke svigagtig ombytning af klæbemærkerne, for når et enkelt klæbemærke La først er placeret på en vare afri-
ves klæbemærket La normalt fra én side, hvorved der vil ske en iturivning ved de af snittene 9a eller 9b som har deres top-
ende dele orienteret modsat afrivningsretningen.

En tredje udførelsesform for klæbemærkestrimlen 1 ifølge opfindelsen er vist på fig. 7. Lige som ved den ovennævnte udførelsesform er fremføringssnitlinierne 7 og 8 i klæbemærkematerialet 2 og støttematerialet 4 de samme som dem der foreligger ifølge den på fig. 1 til 3 viste udførelsesform. Derudover er der ved denne udførelsesform alene i klæbemærkematerialet 2 skåret snitlinier 9c til 9f til modvirkning af svigagtig ombytning af klæbemærker. Disse snit er korte skrå snitlinier som løber i retning fra midten af det enkelte klæbemærke Lb til de respektive hjørner deraf.

Hvis en person forsøger at afskrælle det enkelte klæbemærke Lb som er blevet påført en vare fra en hvilken som helst retning vil klæbemærket blive revet i stykker ved i det mindste ét af snittene 9c til 9f. Det vil således være yderst vanskeligt at foretage en ombytning af klæbemærker.

I klæbemærkestrimlen ifølge opfindelsen er fremføringssnitlinierne til dannelselse af fremføringstungerne skåret i det effektive område på klæbemærkematerialet. Der vil derfor ikke opstå upåtrykte dele i marginaldelene af klæbemærkematerialet. Oprejste fremføringstunger som forekommer når klæbemærkematerialet afskrælles fra støttematerialet ved bagudbøjning af støttematerialet vil desuden kunne udglattes og korrigeres til en flad tilstand ved presning med påføringsrullen på overfladen af det klæbemærke som påføres på en genstand.

Som følge heraf får klæbemærket ifølge opfindelsen et udmærket udseende og dertil kommer at det er umuligt at foretage en uhæderlig ombytning med et andet klæbemærke idet fremføringstungen ikke er oprejst. Desuden har fremføringssnitlinierne en åben V-form hvorved klæbemærket vil have tendens til at blive revet bort fra fremføringssnitdelene når det afskrælles.

P a t e n t k r a v

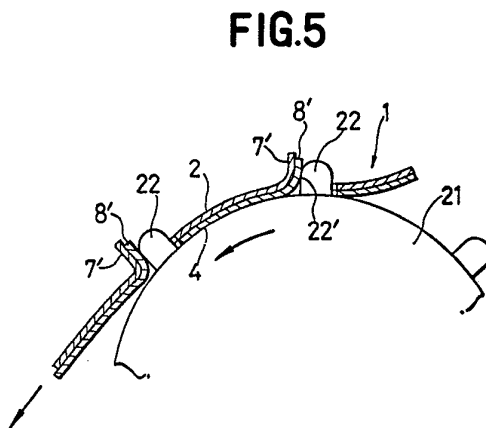
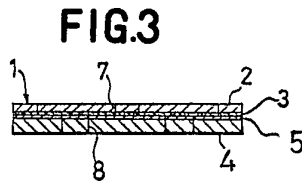
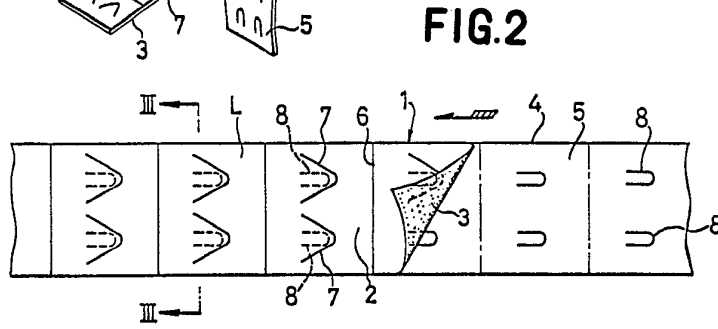
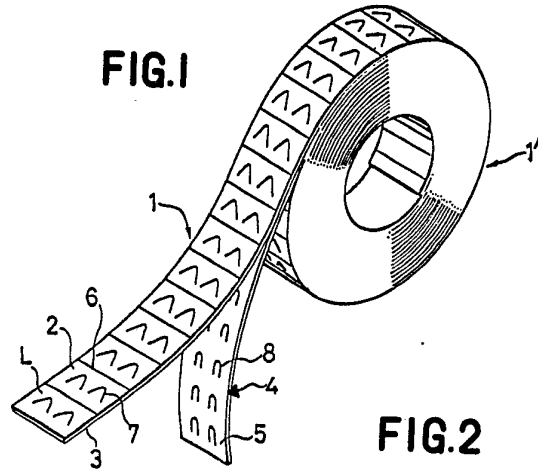
1. Trykfølsom klæbemærkestrimmel som omfatter en tape-lignende strimmel af klæbemærkemateriale med en belægning af klæbemiddel og en tape-lignende strimmel af støttemateriale med et sliplag, hvilken strimmel af klæbemærkemateriale mid-
5 lertidigt er lagt over på og forbundet med strimlen af støttemateriale, og hvilken strimmel af klæbemærkemateriale er forsynet med tværgående opdelingssnitlinier som er placeret med regulære indbyrdes mellemrum til dannelse af en flerhed af enkelte klæbemærker ud af klæbemærkestrimmelmaterialet,
10 og hvilke enkelte klæbemærker afskrælles fra strimlen af støttemateriale ved bagudbøjning af støttematerialet, samt hvor mindst én fremføringssnitlinie til dannelse af en fremføringstunge er skåret i det effektive område på hvert af de enkelte klæbemærker imellem fremføringssnitlinierne og uden
15 for marginalområderne på det enkelte klæbemærke, og hvor andre fremføringssnitlinier, hvis form afviger fra fremføringssnitlinierne i det enkelte klæbemærke, er skåret i strimlen af støttemateriale, k e n d e t e g n e t ved, at hver fremføringssnitlinie (7) i klæbematerialet (2) har en i det væsentlige V-formet udformning og at hver af fremføringssnitlinierne
20 (8) i støttematerialet (4) har en i det væsentlige U-formet udformning, idet den V-formede snitlinie (7) er placeret således, at den omgiver fremføringstungen.

2. Trykfølsom klæbemærkestrimmel ifølge krav 1, k e n d e t e g n e t ved at fremføringssnitlinierne (7 og 8) dannet i
25 begge de nævnte materialer består af et par fremføringssnitlinier, hvoraf hvert par fremføringssnitlinier er placeret ved siden af hinanden i tværgående retning i begge de nævnte materialer.

3. Trykfølsom klæbemærkestrimmel ifølge krav 1, k e n d e t e g n e t ved at der i det effektive område af de enkelte klæbemærker er dannet en flerhed af snit (9a - 9f) til mod-
30 virkning af svigagtig ombytning af klæbemærker.

Fremdragne publikationer:

FR off.g.skrift nr. 2386091 (G 09 F 3/10)
US patent nr. 3783083 (161-38).



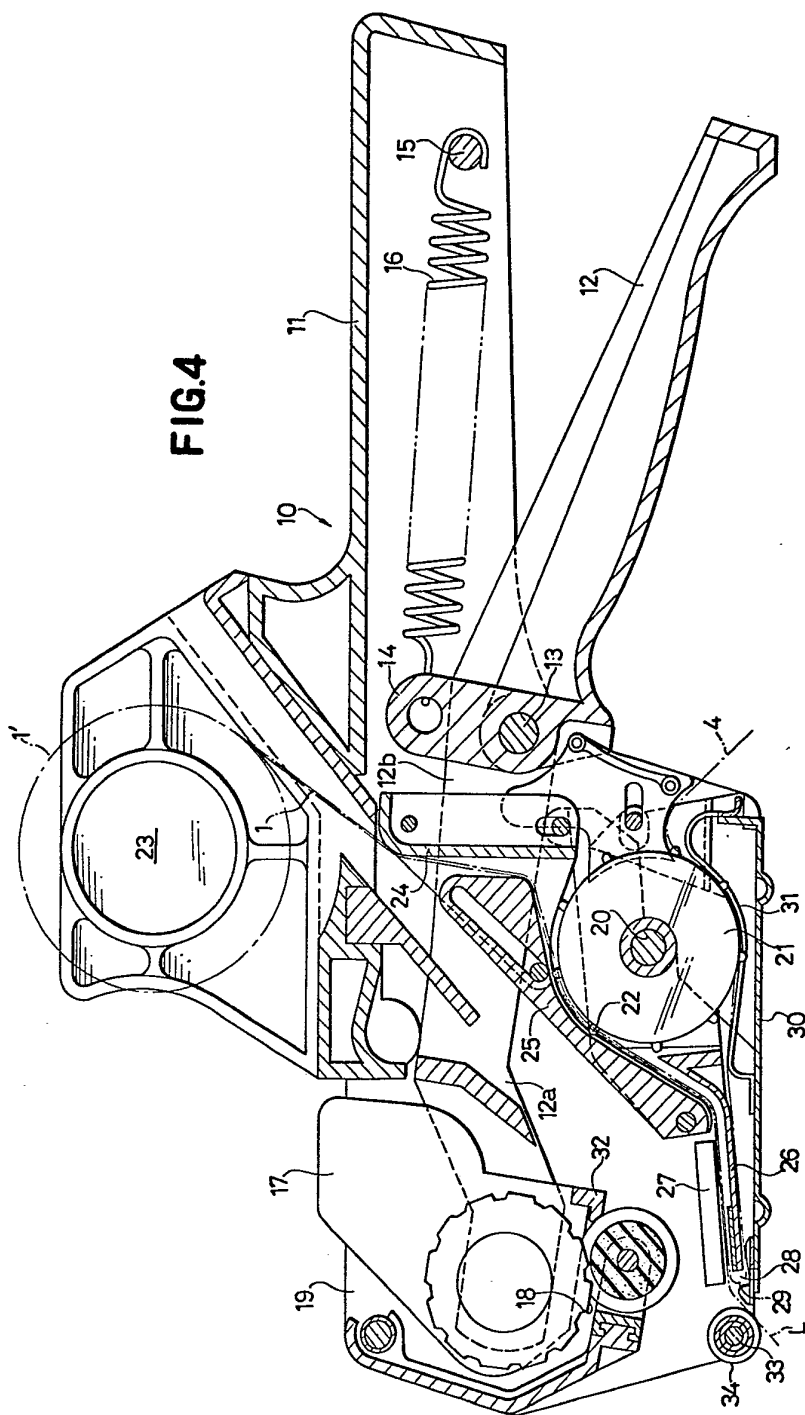


FIG.6

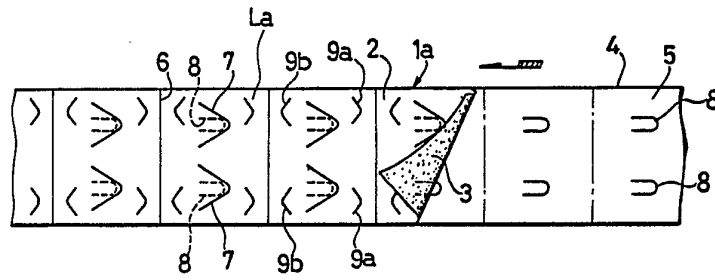


FIG.7

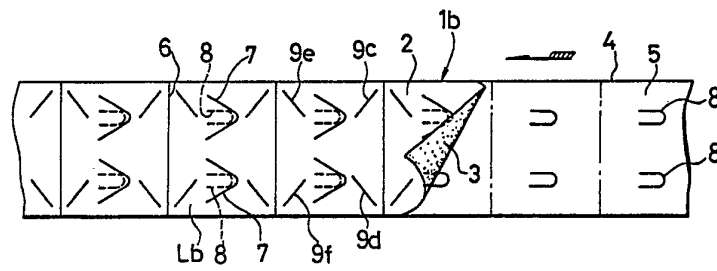


FIG.8

