



(51) Internationale Patentklassifikation⁶ : B44C 1/17, B44F 1/08, 1/10, B41M 3/14, B42D 15/10		A1	(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 96/07552
			(43) Internationales Veröffentlichungsdatum: 14. März 1996 (14.03.96)
(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/DE95/01178	(81) Bestimmungsstaaten: AM, AT, AU, BB, BG, BR, BY, CA, CH, CN, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, GB, GE, HU, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LK, LR, LT, LU, LV, MD, MG, MK, MN, MW, MX, NO, NZ, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK, TJ, TM, TT, UA, UG, US, UZ, VN, europäisches Patent (AT, BE, CH, DE, DK, ES, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE), OAPI Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, ML, MR, NE, SN, TD, TG), ARIPO Patent (KE, MW, SD, SZ, UG).		
(22) Internationales Anmeldedatum: 30. August 1995 (30.08.95)			
(30) Prioritätsdaten: P 44 31 531.7 3. September 1994 (03.09.94) DE			
(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten ausser US): LEONHARD KURZ GMBH & CO. [DE/DE]; Schwabacher Strasse 482, D-90763 Fürth (DE).	Veröffentlicht <i>Mit internationalem Recherchenbericht.</i>		
(72) Erfinder; und (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): SÜSS, Joachim [DE/DE]; Emil-Nolde-Strasse 43, D-90768 Fürth (DE). BREHM, Ludwig [DE/DE]; Vogtlandstrasse 16, D-91325 Adelsdorf (DE).			
(74) Anwalt: PÖHLAU, Claus; Louis, Pöhlau, Lohrentz & Segeth, Postfach 30 55, D-90014 Nürnberg (DE).			
(54) Title: DOT-MATRIX IMAGE AND THERMAL TRANSFER FILM FOR PRODUCING THE SAME			
(54) Bezeichnung: RASTERBILD UND THERMOTRANSFERFOLIE ZU DESSEN HERSTELLUNG			
(57) Abstract <p>A dot-matrix image produced by a thermal transfer process has at least two types of dots, at least two types of dots having different optically active structures. The dots may also have different sizes. Also disclosed is a thermal transfer film for producing such a dot-matrix image.</p>			
(57) Zusammenfassung <p>Es wird ein im Thermotransferverfahren erzeugtes Rasterbild vorgeschlagen, das wenigstens zwei Arten von Rasterpunkten aufweist, wobei mindestens zwei Arten von Rasterpunkten jeweils eine unterschiedliche, optisch wirksame Struktur aufweisen. Darüber hinaus können die Rasterpunkte auch jeweils unterschiedliche Abmessungen besitzen. Außerdem wird eine Thermotransferfolie zur Herstellung eines derartigen Rasterbildes erläutert.</p>			

LEDIGLICH ZUR INFORMATION

Codes zur Identifizierung von PCT-Vertragsstaaten auf den Kopfbögen der Schriften, die internationale Anmeldungen gemäss dem PCT veröffentlichen.

AT	Österreich	GA	Gabon	MR	Mauretanien
AU	Australien	GB	Vereinigtes Königreich	MW	Malawi
BB	Barbados	GE	Georgien	NE	Niger
BE	Belgien	GN	Guinea	NL	Niederlande
BF	Burkina Faso	GR	Griechenland	NO	Norwegen
BG	Bulgarien	HU	Ungarn	NZ	Neuseeland
BJ	Benin	IE	Irland	PL	Polen
BR	Brasilien	IT	Italien	PT	Portugal
BY	Belarus	JP	Japan	RO	Rumänien
CA	Kanada	KE	Kenya	RU	Russische Föderation
CF	Zentrale Afrikanische Republik	KG	Kirgisistan	SD	Sudan
CG	Kongo	KP	Demokratische Volksrepublik Korea	SE	Schweden
CH	Schweiz	KR	Republik Korea	SI	Slowenien
CI	Côte d'Ivoire	KZ	Kasachstan	SK	Slowakei
CM	Kamerun	LI	Liechtenstein	SN	Senegal
CN	China	LK	Sri Lanka	TD	Tschad
CS	Tschechoslowakei	LU	Luxemburg	TG	Togo
CZ	Tschechische Republik	LV	Lettland	TJ	Tadschikistan
DE	Deutschland	MC	Monaco	TT	Trinidad und Tobago
DK	Dänemark	MD	Republik Moldau	UA	Ukraine
ES	Spanien	MG	Madagaskar	US	Vereinigte Staaten von Amerika
FI	Finnland	ML	Mali	UZ	Usbekistan
FR	Frankreich	MN	Mongolei	VN	Vietnam

5 Rasterbild und Thermotransferfolie zu dessen Herstellung

10 Die Erfindung betrifft ein Rasterbild, welches aus
wenigstens zwei Arten von unterschiedliche Eigenschaften
aufweisenden Rasterpunkten besteht und in einem
Thermotransferverfahren erzeugt ist. Weiterhin befaßt sie
sich mit einer Thermotransferfolie zur Herstellung eines
15 derartigen Rasterbildes, deren von einem Trägerfilm auf das
Substrat übertragbare Transferschicht zur Erzeugung der
unterschiedlichen Rasterpunkte eine der Zahl der
unterschiedlichen Rasterpunkte entsprechende Anzahl jeweils
einer Rasterpunkt-Art zugeordneter, entsprechend
20 verschieden ausgebildeter Bereiche aufweist.

Die bekannten Thermotransfer-Druckverfahren arbeiten zur
Erzeugung von Halbtonbildern üblicherweise mit einer
Rasterung, wobei von der Thermotransferfolie Rasterpunkte
von normalerweise gleicher Größe in entsprechend der
25 gewünschten Helligkeit des Rasterbildes unterschiedlicher
Punktdichte auf das Substrat übertragen werden. Sofern
mehrfarbige Rasterbilder erzeugt werden sollen, verwendet
man in diesem Zusammenhang Thermotransferfolien, deren
Transferschicht jeweils in mehrere Bereiche unterteilt ist,
30 wobei jeder Farbe ein eigener Bereich der Transferschicht
zugeordnet ist. Beim Drucken wird dann die
Thermotransferfolie entsprechend der gewünschten Farbe über
das Substrat bewegt und farbige Rasterpunkte mittels des
Druckwerkzeugs erzeugt, wobei im allgemeinen die

unterschiedlich farbigen Bereiche der Transferschicht der Thermotransferfolie in ihren Abmessungen dem zu bedruckenden Substrat entsprechen.

5 Auf diese Art und Weise ist es möglich, bei Verwendungen eines entsprechend engen Rasters und kleiner Rasterpunkte Rasterbilder guter Qualität zu erzeugen. Trotzdem sind bei der bekannten Vorgehensweise entweder die
10 Gestaltungsmöglichkeiten beschränkt oder es muß mit sehr kleinen Punkten und sehr kleinem Punktabstand gearbeitet werden, wodurch der apparative Aufwand sehr hoch wird. Die Erzeugung von teilweise matten, teilweise glänzenden bzw. reflektierend ausgebildeten Rasterbildern ist bisher nicht
15 in Betracht gezogen worden.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, weitere Gestaltungsmöglichkeiten für Rasterbilder zu erschließen, ohne daß ein besonders großer apparativer Aufwand getrieben werden müßte.

20 Zur Lösung dieser Aufgabe wird nach der Erfindung vorgeschlagen, ein Rasterbild der eingangs erwähnten Art derart auszubilden, daß wenigstens zwei Arten von Rasterpunkten jeweils eine unterschiedliche, optisch
25 wirksame Struktur aufweisen. Beispielsweise kann ein erfindungsgemäßes Rasterbild aus Punkten mit einer matten Oberfläche und Punkten mit einer glänzenden Oberfläche zusammengesetzt sein, wodurch nicht nur die übliche Halbton- bzw. Farbauflösung eines Rasterbildes möglich ist,
30 sondern außerdem die Möglichkeit geschaffen wird, das Rasterbild durch unterschiedliche Glanzeffekte etc. zu gestalten. Man erhält auf diese Art und Weise ganz spezielle, sich von den bisher bekannten Rasterbildern unterscheidende Rasterbilder, die besonders schwer

nachzuahmen und z.B. mittels eines Farbkopierers nicht reproduzierbar sind, was bedeutet, daß die erfindungsgemäßen Rasterbilder bspw. als Sicherheitselemente für Wertdokumente, wie z.B. Banknoten, Kreditkarten, Ausweise oder dergleichen, die ja immer wieder, vor allem mit Hilfe der modernen Farbkopierer, zu fälschen versucht werden, besonders geeignet sind.

Besonders vorteilhaft ist es, wenn die optisch wirksame Struktur zumindest einer Art von Rasterpunkten eine eine Beugung oder Interferenz erzeugende Diffraktionsstruktur, vorzugsweise eine Gitterstruktur ist. Mittels derartiger Beugungs- oder Interferenzstrukturen lassen sich die unterschiedlichsten optischen Effekte erzeugen, wobei die jeweils zu verwendende Struktur davon abhängt, ob das Rasterbild in reflektierendem Licht oder in Durchlicht beobachtet wird.

Mittels unterschiedlicher Strukturen ist es, was an sich bekannt ist, bspw. auch möglich, ein Rasterbild als optisch veränderliches Bild auszubilden, und zwar derart, daß sich das Rasterbild abhängig von Beleuchtungs- oder Betrachtungswinkel bzw. der Wellenlänge des zur Beleuchtung verwendeten Lichtes ändert, wobei in der einfachsten Form lediglich die Farbstellung variiert. Durch Verwendung zweier Arten von Rasterpunkten unterschiedlicher Diffraktionsstruktur, mittels derer z.B. alphanumerische Zeichen erzeugt sind, kann in einem derartigen Fall erreicht werden, daß die Farbe der Zeichen einerseits und des Hintergrunds andererseits abhängig vom Betrachtungswinkel bzw. dem zur Beleuchtung verwendeten Licht sich verändert.

Um derartige Beugungs- oder Interferenzeffekte zu verstärken, ist es zweckmäßig, zumindest eine Art von Rasterpunkten mit einer reflektierenden Schicht auszubilden, wodurch diese Punkte eine entsprechende Helligkeit erhalten. Durch Verwendung einer reflektierenden Schicht bei nur einer Art von Rasterpunkten kann weiterhin erreicht werden, daß diese Rasterpunkte gegenüber den übrigen, das Rasterbild bildenden Rasterpunkten wesentlich heller erscheinen, wodurch sich bisher bei Rasterbildern unbekannte grafische Effekte erreichen lassen.

Selbstverständlich ist es aber auch möglich, sämtliche das Rasterbild bildende Rasterpunkte reflektierend auszubilden, jedoch jeweils mit einer unterschiedlichen Struktur zu versehen, bspw. bestimmte Arten der Rasterpunkte mit einer Gitterstruktur auszubilden, während andere Rasterpunkte eine ebene reflektierende Schicht aufweisen.

Weitere Gestaltungsmöglichkeiten für das Rasterbild ergeben sich dann, wenn wenigstens zwei Arten von Rasterpunkten jeweils unterschiedliche Abmessungen aufweisen. Bei einer derartigen Ausbildung des Rasterbildes ist es zur Erzeugung von Halbtönen nicht mehr erforderlich, daß der Abstand der Rasterpunkte bzw. deren Dichte verändert wird. Wenn die Möglichkeit besteht, Rasterpunkte unterschiedlicher Abmessungen vorzusehen, eine Möglichkeit, von der bisher noch niemals Gebrauch gemacht wurde, können Bereiche des Rasterbildes mit geringerer Farbdichte dadurch erzeugt werden, daß Rasterpunkte kleineren Durchmessers eingesetzt werden, während dann, wenn eine satte Farbe bzw. gute Deckung erzielt werden sollen, Rasterpunkte größeren Durchmessers vorgesehen sind. Diese Variation der Rasterpunkt-Größe ist vor allem dann günstig, wenn die Rasterpunkte eine spezielle Struktur aufweisen und z.B. reflektierend sind, da in einem derartigen Fall durch die

Variation der Rasterpunkt-Größe ein besonders gleichmäßiger Effekt bzgl. der jeweiligen Struktur erreicht wird.

5 Schließlich ist es selbstverständlich auch möglich, daß wenigstens zwei Arten von Rasterpunkten jeweils unterschiedliche Farbe aufweisen, wodurch die Gestaltungsmöglichkeiten zusätzlich erweitert werden.

10 Eine Thermotransferfolie der eingangs erwähnten Art zur Herstellung eines erfindungsgemäßen Rasterbildes zeichnet sich dadurch aus, daß die unterschiedlichen Bereiche der Transferschicht jeweils eine optisch unterschiedlich wirksame Struktur aufweisen. Zur Erzeugung des Rasterbildes werden dann aus den unterschiedlichen Bereichen der
15 Transferschicht mit der optisch unterschiedlich wirksamen Struktur jeweils die Rasterpunkte auf das Substrat übertragen, wobei zu diesem Zweck die Thermotransferfolie in der an sich von Thermo-Farbdruckern her bekannten Art und Weise gegenüber dem Substrat bewegt werden muß, um
20 jeweils den Bereich der Transferschicht, der die gewünschte Oberflächen-Struktur aufweist, über die entsprechende Stelle des Substrates zu bringen.

25 Eine Thermotransferfolie kann weiterhin zweckmäßig so ausgebildet sein, daß die Transferschicht in den unterschiedlichen Bereichen Rasterpunkte unterschiedlicher Abmessungen aufweist, um bspw. stets mit gleicher Punktdichte arbeiten zu können, trotzdem jedoch die Möglichkeit zu haben, dichter bzw. weniger dicht bedruckte
30 Stellen des Rasterbildes auf dem Substrat zu erzeugen.

Besondere Effekte lassen sich erzielen, wenn die Transferschicht wenigstens in einem Bereich eine reflektierende Schicht aufweist, wobei die reflektierende

Schicht zweckmäßig von einer Metallisierung gebildet ist, weil dann das Rasterbild aus reflektierenden und nichtreflektierenden Bereichen zusammengesetzt werden kann oder, sofern sämtliche Bereiche der Transferschicht reflektierend ausgebildet sind, sich Bilder besonderer Helligkeit erzielen lassen.

Dies ist vor allem dann von Bedeutung, wenn die optisch wirkende Struktur der Transferschicht eine eine Beugung oder Interferenz erzeugende Diffraktionsstruktur, insbesondere Gitterstruktur ist.

Um Rasterbilder entsprechender Haltbarkeit zu erzeugen, kann es günstig sein, wenn die Transferschicht in wenigstens einem Bereich anschließend an den Trägerfilm eine transparente Schutzlackschicht aufweist, weil dann die Abriebfestigkeit des auf dem Substrat erzeugten Rasterbildes vergrößert werden kann.

Bei Vorhandensein einer transparenten Schutzlackschicht kann diese vorteilhafterweise in wenigstens zwei Bereichen der Transferschicht unterschiedliche Farbe aufweisen, wodurch die Möglichkeit eröffnet wird, mehrfarbige Rasterbilder herzustellen.

Die optisch wirksame Struktur der Transferschicht wird vorteilhafterweise dadurch erzeugt, daß sie in eine Lackschicht der Transferschicht eingeprägt ist. Entsprechende Prägeverfahren sind von der Herstellung von Heißprägefolien mit Diffraktionsstrukturen etc. bekannt. Dabei werden mittels einer Matrize die Strukturen in einen thermoplastischen oder nicht vollständig ausgehärteten Lack eingeprägt. Diese Verfahren können grundsätzlich in gleicher Weise auf Thermotransferfolien bzw. deren

Transferschichten übertragen werden, wobei es höchstens erforderlich werden kann, die Strukturtiefe an das Anwendungsgebiet anzupassen, weil die Dicke der Transferschicht von Thermotransferfolien beschränkt ist, um
5 eine einwandfreie Übertragung der Transferschicht auf das Substrat mit den bekannten Vorrichtungen zu gewährleisten.

Schließlich kann es vorteilhaft sein, wenn die Schutzlackschicht die optische wirksame Struktur bei auf
10 ein Substrat aufgebrachtener Transferschicht abdeckt, weil dann eine Abformung und damit eine Fälschung erschwert, wenn nicht sogar unmöglich gemacht wird. Gleichzeitig wird hierdurch die Dauerhaftigkeit des Rasterbildes vergrößert, weil die Oberflächen-Struktur gegen direkte mechanische
15 Angriffe geschützt ist.

Hinsichtlich des grundsätzlichen Aufbaus der Transferschicht der Thermotransferfolie kann auf an sich bekannte Folien sowie Heißprägefolien verwiesen werden,
20 wobei als einziger Unterschied der erfindungsgemäßen Thermotransferfolie gegenüber bekannten Thermotransferfolien hervorzuheben ist, daß bei der Thermotransferfolie gemäß der Erfindung zumindest in einem Bereich eine Strukturierung der Oberfläche der auf das
25 Substrat zu übertragende Transferschicht erfolgen muß, weshalb eine entsprechend verformbare Schicht vorgesehen sein muß. Nähere Einzelheiten über die Zusammensetzung der Schichten und deren Dicke werden nachstehend erläutert.

30 Weitere Merkmale, Einzelheiten und Vorteile der Erfindung ergeben sich aus der folgenden Beschreibung eines Ausführungsbeispiels eines Rasterbildes sowie einer zur Erzeugung dieses Rasterbildes geeigneten Thermotransferfolie anhand der Zeichnung. Dabei zeigen:

- Fig. 1 ein schematisches Beispiel eines Rasterbildes, das aus vier verschiedenen Typen von Rasterpunkten zusammengesetzt ist;
- 5 Fig. 2 eine schematische Ansicht eines Abschnittes einer Thermotransferfolie zur Erzeugung des Rasterbildes der Fig. 1 mit vier verschiedenen Bereichen und
- 10 Fig. 3 schematisch einen Längsschnitt durch die Folie der Fig. 2, wobei allerdings jeweils nur kurze Stücke der einzelnen Bereiche gezeigt sind.

Das in Fig. 1 dargestellte Rasterbild besteht aus vier unterschiedlichen Typen von Rasterpunkten. Dementsprechend
15 weist die in Fig. 2 und 3 gezeigte Thermotransferfolie jeweils aufeinanderfolgend vier unterschiedliche Bereiche A, B, C und D auf, mittels derer die Rasterpunkte der Typen a, b, c und d erzeugt sind.

20 Die Rasterpunkte des Typs a sind verhältnismäßig große, entsprechend den Abmessungen des für den Transfervorgang verwendeten Werkzeugs eng aneinander anschließende Rasterpunkte mit einer im vorliegenden Beispiel glatten, durch metallische Beschichtung reflektierend ausgebildeten
25 Oberfläche.

Die Rasterpunkte des Typs b sind ebenfalls verhältnismäßig großflächig und weisen eine insgesamt mit einer reflektierenden Schicht versehene Oberfläche auf. Die
30 Rasterpunkte des Typs b sind jedoch, wie dies in Fig. 3, Abschnitt B angedeutet ist, deutlich strukturiert, wobei die Rasterpunkte des Typs b vorzugsweise mit einer Gitterstruktur bzw. generell mit einer eine Beugung oder Interferenz erzeugenden Diffraktionsstruktur versehen ist.

Während die Abmessungen der Rasterpunkte des Typs a und b nur von den Abmessungen des zur entsprechenden Übertragung der Transferschicht auf ein Substrat verwendeten Werkzeugs, z.B. Dots, abhängen (beim dargestellten Ausführungsbeispiel wird ein Dot verwendet, der so groß ist, daß durch dichte Aneinanderreihung von Rasterpunkten des Typs a und b eine vollflächige Bedeckung des Substrats möglich ist), sind die Rasterpunkte des Typs c und d unabhängig vom Durchmesser des zur Übertragung der Transferschicht dienenden Werkzeuges.

Die Rasterpunkte des Typs c und d unterscheiden sich zum einen hinsichtlich ihres Durchmessers. Die Rasterpunkte des Typs d haben einen wesentlich größeren Durchmesser als die Rasterpunkte des Typs c. Außerdem besteht ein Unterschied zwischen den Rasterpunkten des Typs c und d darin, daß die Rasterpunkte des Typs c eine glatte, metallisierte Oberfläche aufweisen, während die Rasterpunkte des Typs d ein beispielsweise entsprechend den Rasterpunkten des Typs b strukturierte Oberfläche besitzen.

Bei den gezeigten Ausführungsbeispielen sind sämtliche Rasterpunkte-Typen a, b, c und d jeweils mit einer reflektierenden Schicht versehen, so daß das Rasterbild gemäß Fig. 1 insgesamt metallisch reflektierend erscheint, so daß es besonders zweckmäßig als Sicherheitselement für ein Wertdokument o. dgl. eingesetzt werden kann.

Weitere Details der Rasterpunkte der Typen a, b, c und d werden anhand der näheren Erläuterung der Thermotransferfolie in Verbindung mit den Fig. 2 und 3 ersichtlich.

Wie vor allem Fig. 3 erkennen läßt, umfaßt eine Thermotransferfolie zur Herstellung eines Rasterbildes gemäß der Erfindung üblicherweise einen Trägerfilm 1, der auf seiner bei Benutzung der Thermoleiste zugekehrten, in
5 Fig. 3 oberen Seite eine an sich bekannte Gleitschicht 2 trägt. Auf der der Gleitschicht 2 gegenüberliegenden Seite des Trägerfilms 1 ist eine aus mehreren Lagen bestehende, insgesamt mit 3 bezeichnete Transferschicht vorgesehen, die im Thermotransferverfahren von dem Trägerfilm 1 abgelöst
10 und auf dem Substrat, welches in der Zeichnung nicht dargestellt ist, bspw. einem Papierblatt o. dgl., festgelegt wird.

Die Transferschicht 3 umfaßt, ausgehend von dem Trägerfilm
15 1, auf jeden Fall eine Lackschicht sowie eine zur Festlegung der Lackschicht auf dem Substrat dienende, üblicherweise heisiegelfähige Klebeschicht 4.

Beim gezeigten Ausführungsbeispiel ist der Aufbau der
20 Transferschicht 3 etwas komplizierter. Dabei wird davon ausgegangen, daß die Rasterpunkte jeweils eine reflektierende, von einer Metallisierung gebildete Schicht 5 bzw. 5' umfassen.

Um eine leichte Ablösung der Transferschicht 3 von dem
25 Trägerfilm 1 zu gewährleisten, wird der Trägerfilm 1 vor der Aufbringung der restlichen Lagen der Transferschicht 3 mit einer Ablöseschicht 6, üblicherweise einer Wachsschicht versehen. An die Wachsschicht 6 schließt dann im
30 allgemeinen eine Schicht 7 eines transparenten Schutzlacks an. Außerdem ist normalerweise zwischen der Klebeschicht 4 und der Metallisierung 5 bzw. 5' eine Haftvermittlerschicht 8 vorgesehen.

Die Transferschicht 3 der Thermotransferfolie gemäß Fig. 2 und 3 stimmt in den verschiedenen Bereichen A, B, C und D insofern überein, als stets eine Ablöseschicht 6, eine transparente Schutzlackschicht 7, eine Metallisierung 5 bzw. 5', die Haftvermittlerschicht 8 und die Klebeschicht 4 vorgesehen sind.

Zur Ausbildung der unterschiedlichen Rasterpunkt-Typen a, b, c und d sind jedoch gewisse Modifikationen erforderlich.

In dem Bereich A, der zur Ausbildung der glatten, großflächigen Rasterpunkte a dient, ist eine ganzflächige, glatte Metallisierung 5 direkt auf der Schutzlackschicht 7 vorgesehen. Zur Erzeugung der Rasterpunkte des Typs a werden entsprechende Bereiche aus der Transferschicht 3 (gemäß der Größe des zum Übertragen verwendeten Dots) abgetrennt und von dem Trägerfilm 1 auf das Substrat übertragen.

Die Bereiche B der Thermotransferfolie, die zur Erzeugung der Rasterpunkte des Typs b dienen, sind ebenfalls ganzflächig mit einer Metallisierung 5' versehen. Der Unterschied zu den Bereichen A besteht jedoch darin, daß die Metallisierung 5' nicht glatt sondern als Gitterstruktur oder sonstige Diffraktionsstruktur ausgebildet ist (sh. Fig. 3). Um dies zu ermöglichen, weist die Transferschicht 3 in den Bereichen B zwischen der transparenten Schutzlackschicht 7 und der Metallisierung 5 eine weitere Lackschicht 9 auf, die entsprechend strukturierbar ist. Zu diesem Zweck kann die Lackschicht 9 bspw. von einem thermoplastischen Lack gebildet sein oder auch von einem Lack, der in einer gewissen Zeit noch verformbar ist, so daß in einem Replizierverfahren die entsprechende Struktur für die Metallisierung 5' in die

Lackschicht 9 eingeprägt werden kann. Auch die Rasterpunkte des Typs b werden entsprechend den Punkten des Typs a dadurch erzeugt, daß ein der Größe des Dots entsprechender Teil aus der Transferschicht 3 herausgetrennt und mittels des Dots auf das Substrat übertragen wird.

Die Größe der erzeugten Rasterpunkte hängt somit bei den Rasterpunkten der Type a und b lediglich von der Auflösung des zur Erzeugung der Rasterpunkte dienenden Thermodruckers bzw. sonstigen Werkzeugs ab.

Demgegenüber ist die Ausbildung der Bereiche C und D der Thermotransferfolie derart, daß die Größe der entstehenden Rasterpunkte der Type c und d von der Größe des entsprechenden Übertragungswerkzeugs unabhängig ist. In den Bereichen C und D ist nämlich die in Erscheinung tretende Größe der Rasterpunkte durch die Fläche der vorhandenen Metallisierung 5 bzw. 5' vorgegeben. Dies bedeutet also, daß in den Bereichen C und D, die grundsätzlich den Bereichen A bzw. B entsprechen, die Metallisierung 5, 5' jeweils nur bereichsweise vorgesehen ist. Die Metallisierung ist in Form entsprechender Rasterpunkte vorgesehen, wobei in den Bereichen C die Metallisierung glatt, in den Bereichen D dagegen entsprechend dem Bereich B strukturiert ist.

Es kann der Fig. 3 weiter entnommen werden, daß im Bereich C die Abmessungen bzw. der Durchmesser der von der Metallisierung 5 erzeugten Rasterpunkte kleiner ist als der Durchmesser der metallisierten Strukturbereiche 5' in den Thermotransferfolien-Bereichen D.

Zur Ausbildung von Rasterpunkten c, d aus den Bereichen C, D wird ein Dot verwendet, dessen Durchmesser größer (oder

auch kleiner) ist, als der Durchmesser der metallisierten, die Rasterpunkte des Typs c bzw. b darstellenden Abschnitte der Metallisierung 5 bzw. 5'. Üblicherweise wird man dabei Dots verwenden, die entsprechend den Rasterpunkten der Typen a und b eine vollflächige Bedeckung des Substrats mittels Rasterpunkten ermöglichen. Nach dem Übertragen der Transferschicht 3 aus den Bereichen C bzw. D auf das Substrat entstehen trotzdem Rasterpunkte c und d, deren Abmessungen deutlich geringer sein können als die Abmessungen der Rasterpunkte a und b, wobei zusätzlich die Rasterpunkte des Typs c glänzend erscheinen, während die Rasterpunkte des Typs d infolge der entsprechenden Struktur, bspw. einer Gitterstruktur, spezielle optische Effekte zu erzeugen in der Lage sind. Außerdem erscheinen die Rasterpunkte des Typs d scheinbar größer als die des Typs c, und zwar deswegen, weil die Metallisierungsabschnitte 5' größer sind als die Metallisierungsabschnitte 5.

Die Rasterpunkte der Typen a, b, c und d unterscheiden sich somit, wie vorstehend erläutert, einerseits durch die Struktur. Die Rasterpunkte des Typs a und c haben eine glatte Oberfläche, während die Rasterpunkte des Typs b und d mit einer optisch wirksamen Struktur versehen sind, wobei diese Struktur vorzugsweise eine eine Beugung oder Interferenz erzeugende Diffraktionsstruktur, zweckmäßig eine Gitterstruktur, ist.

Zum anderen unterscheiden sich die Rasterpunkte der verschiedenen Typen auch, zumindest scheinbar, hinsichtlich ihrer Größe. Die Rasterpunkte des Typs a und b sind im gezeigten Ausführungsbeispiel groß, so daß, wenn Rasterpunkte mittels des Thermotransfer-Druckers Punkt an Punkt übertragen werden, die ganze Oberfläche des Substrats

abgedeckt wird. Demgegenüber sind die Rasterpunkte der Typen c und d scheinbar kleiner, so daß selbst bei Übertragung eines Rasterpunktes auf jede hierfür vorgesehene Stelle des Substrats trotzdem keine

5 ganzflächige Abdeckung des Substrats mit Rasterpunkten c und d erfolgt. Allerdings wird dieser Effekt im vorliegenden Fall nur dadurch erreicht, daß die optisch in Erscheinung tretende Fläche der Rasterpunkte, bspw. die Metallisierung 5,5', verschiedene Abmessungen aufweist.

10 Tatsächlich wird aber auch bei Erzeugung der Rasterpunkte des Typs c und d jeweils ein Ausschnitt der Transferschicht 3 übertragen, der einer vollen Rasterpunkt-Fläche entspricht, so daß auch in den Bereichen der Rasterpunkte des Typs c und d das Material der Transferschicht 3 dann,

15 wenn sämtliche Rasterpunkte-Positionen beim Übertragungsvorgang gefüllt werden, ganzflächig vorgesehen ist. Selbstverständlich wäre es jedoch im Rahmen der Erfindung auch möglich, auf andere Weise Rasterpunkte unterschiedlichen Durchmessers zu erzeugen als durch

20 entsprechend teilflächige Metallisierung 5, 5'. Bspw. könnten farbige Punkte unterschiedlicher Durchmesser in der Transferschicht 3 ausgebildet werden, die darüber hinaus nicht in eine Schutzlackschicht o. dgl. eingebettet sein müßten. Im einfachsten Fall wäre es durchaus denkbar,

25 lediglich auf den Transferfilm 1 und ggfs. die Ablöseschicht 6 Rasterpunkte der gewünschten Abmessungen aufzudrucken und dann nur eine entsprechende Klebeschicht vorzusehen, wobei auch die Klebeschicht nicht über den Bereich der Rasterpunkte hinausgehen müßte. Bei

30 Rasterpunkten unterschiedlicher Farbe wäre auch eine unterschiedliche Struktur erreichbar, indem bspw. Mattlacke und glänzend erscheinende Lacke verarbeitet werden.

Es sei weiterhin darauf hingewiesen, daß zur Erzeugung unterschiedlicher Farbeffekte insbesondere die Möglichkeit besteht, die transparente Schutzlackschicht 7 bzw. den strukturierbaren Lack 9 entsprechend einzufärben. Die Vorgehensweise gemäß der Erfindung kann außerdem auch grundsätzlich Verwendung finden, wenn nur in einem oder einigen Bereichen eine Metallisierung vorgesehen ist, andere Bereiche der Thermotransferfolie dagegen keine Metallisierung aufweisen.

10

Rasterbilder gemäß der Erfindung lassen sich somit in den unterschiedlichsten Ausführungsformen verwirklichen, wobei durch entsprechende Variation der Rasterpunkt-Durchmesser, der Oberflächen-Struktur sowie -Farbe den Gestaltungswünschen eine Vielzahl von Möglichkeiten eröffnet wird.

15

Die Materialien und Schichtstärken der einzelnen Schichten einer Thermotransferfolie gemäß der Erfindung werden nachstehend erläutert. Die Thermotransferfolie kann grundsätzlich wie folgt aufgebaut sein:

20

25	Gleitschicht (2)	: Schichtstärke 0,1 bis 1,0 μm
	Trägerfilm (1)	: Polyethylenterephthalat mit einer Schichtstärke von 3,5 bis 12 μm
30	Ablöseschicht (6) Tropf-	: Wachsschicht (Esterwachs mit punkt 90°C) Schichtstärke 0,005 bis 0,05 μm
	Schutzlackschicht (7)	: Schichtstärke 0,4 bis 2,0 μm
35	Strukturierbare Lack- schicht (9)	: Schichtstärke 0,2 bis 1,2 μm

16

- Metall (5,5') vollflächig oder partiell : Aluminium mit einer Schichtstärke von 0,005 μm bis 0,05 μm
- 5 Haftvermittler (8) : Schichtstärke 0,2 bis 1,2 μm
- Heißsiegelfähige Klebeschicht (4) : Schichtstärke 0,5 bis 5 μm

10

Die verschiedenen Schichten können wie folgt zusammengesetzt sein:

	<u>Gleitschicht (2)</u> (rückseitig)	Gewichts-Teile
15	Methylethylketon	810
	Cyclohexanon	125
	Celluloseacetopropionat (Fp: 210°C)	50
20	Polyvinylidenfluorid ($d=1,7 \text{ g/cm}^3$)	15

	<u>Schutzlackschicht (7)</u>	Gewichts-Teile
	Methylethylketon	455
	Ethylacetat	240
5	Cyclohexanon	60
	Methylmethacrylat (Tg. ca. 105°C)	245
10	Es können zur Erzeugung von farbigen Rasterbildern ggf. verschiedene lösliche Farbstoffe bzw. Pigmente zugegeben werden.	
	<u>Strukturierbare Lackschicht (9)</u>	Gewichts-Teile
	Methylethylketon	400
15	Ethylacetat	260
	Butylacetat	160
	Polymethylmethacrylat (Erweichungspkt. ca. 170°C)	150
20	Styrolcopolymerisat (Erweichungspkt. ca. 100°C)	30
	<u>Haftvermittler (8)</u>	Gewichts-Teile
	Methylethylketon	450
	Toluol	455
25	Hydroxylgruppenhaltiges Vinylchlorid- Vinylacetat-Terpolymer (Tg = 80°C)	95
30	<u>Heißsiegelfähige Klebeschicht (4)</u>	Gewichts-Teile
	Methylethylketon	380
	Toluol	400
	Ethylen-Vinylacetat- Terpolymer (Fp. 66°C)	60
35	Ketonharz (Fp. 85-90°C)	80
	Vinylchlorid-/Vinylacetat- Copolymer (Fp. 80°C)	70

Siliciumdioxid 10

Die Teilmetallisierung der Transferschicht 3 in den Bereichen C und D wird in grundsätzlich bekannter Weise erzeugt. Bspw. kann die in einem üblichen Aufdampfverfahren aufgebrachte Metallschicht 5, 5' in einem punktförmigen Rasterdruck mittels eines Ätzresistlackes überdruckt werden, wobei der Ätzresistlack wie folgt zusammengesetzt sein kann:

10	<u>Ätzresistlack</u>	Gewichts-Teile
	Methylethylketon	550
	Ethylacetat	175
	Cyclohexanon	50
15	Polyurethanharz (Fp \geq 200°C)	100
	Polyvinylchlorid Terpolymer (Tg = 90°C)	120
	Siliciumdioxid	5

20 Der Ätzresistlack wird vorteilhafterweise mit einer elektronisch gravierten Rasterwalze aufgetragen, die üblicherweise mindestens zwei Rasterfelder mit unterschiedlicher Rasterpunktgröße bzw. Rasterpunktdichte druckt. Dabei können folgende Abmessungen verwendet werden:

25	Rasterpunktdichte:	54/cm
	Gravurtiefe :	50 μm
	Näpfchendiagonale:	110 $\mu\text{m} \pm 5 \mu\text{m}$
	Stegbreite :	75 $\mu\text{m} \pm 5 \mu\text{m}$
30	bzw.	
	Näpfchendiagonale:	125 $\mu\text{m} \pm 5 \mu\text{m}$
	Stegbreite :	60 $\mu\text{m} \pm 5 \mu\text{m}$
	bzw.	
35	Näpfchendiagonale:	170 $\mu\text{m} \pm 5 \mu\text{m}$
	Stegbreite :	15 $\mu\text{m} \pm 5 \mu\text{m}$

Die nicht abgedeckten Bereiche der Metallisierung 5,5' können nach dem Aufbringen des Ätzresistlackes und dessen entsprechende Härtung bspw. mit einer wässrigen, alkalischen Lösung ($\text{pH} \geq 10$) bei Raumtemperatur abgeätzt werden.

Die Teilmetallisierung kann aber auch gemäß anderen, aus der Literatur bekannten Verfahren, z.B. unter Verwendung von wasser-/alkohollöslichen Sperrfonds, in sonstiger Ätztechnik oder auch mittels Laserabtragung, bspw. mit einem Nd-YAG-Laser erfolgen.

Die Aufbringung der verschiedenen Lagen der Transferschicht 3 auf dem Trägerfilm 1 erfolgt in der an sich von Heißprägefolien her bekannten Weise, weshalb hier keine weitere diesbezügliche Erläuterung erforderlich scheint.

Zur Erzeugung des Rasterbildes gemäß Fig. 1 kann in unterschiedlicher Weise vorgegangen werden.

Eine Möglichkeit besteht darin, eine vollflächig metallisierte Thermotransferfolie (sh. Bereiche A, B des Ausführungsbeispiels), die vorzugsweise mehrere unterschiedliche ausgebildete, optisch wirksame Strukturen aufweist, rasterförmig auf das Substrat, z.B. eine Kunststoffkarte zu transferieren. Die Steuerung des Thermotransfers erfolgt dabei zweckmäßig über einen Steuerrechner und ein geeignet modular aufgebautes Softwaresystem. Es kann bspw. ein Thermodrucker verwendet werden, der eine Auflösung von 16 Punkten/mm besitzt. Die Raster können unterschiedlichste Formen, z.B. Kreisform, Rechteckform, mit abgerundeten Ecken etc. aufweisen.

Die andere Möglichkeit (entsprechend dem Arbeiten mit den Bereichen C und D der Thermotransferfolie des Ausführungsbeispiels) besteht darin, daß eine partiell metallisierte Thermotransferfolie verwendet wird, die
5 entsprechend den Bereichen C und D bspw. mehrere unterschiedliche, optisch wirksame Strukturen aufweist, wobei zusätzlich durch die Teilmetallisierung Rasterfelder unterschiedlicher Punktgrößen erzeugt sind. Auch in diesem Fall wird das Rasterbild durch vollflächige Übertragung von
10 Bildbereichen erzeugt, die jedoch unterschiedliche Rasterpunktgröße bzw. Rasterpunktdichte aufweisen.

Bei den optisch wirksamen Oberflächen-Strukturen wie sie z.B. in den Bereichen B und D des Ausführungsbeispiels
15 vorgesehen sind, können Variationen durch Unterschiede in der Gitterlinienzahl (500 - 2000 Linien/mm), der Gitterlinientiefe (0,2 - 2,0 μm) und der Gitterform (Linien-, Rechtecks- oder sinuidale Gitterstruktur) erzeugt werden, wobei die entsprechenden Strukturen in Anpassung an
20 den gewünschten Effekt frei wählbar bzw. kombinierbar sind.

Die verschiedenen Bildbereiche des Rasterbildes bzw. die Rasterpunkttypen unterscheiden sich somit durch unterschiedliche Größe, unterschiedlich optisch wirksame
25 Struktur und ggfs. unterschiedliche Farbe, was bedeutet, daß sich ein Rasterbild gemäß der Erfindung äußerst vielseitig gestalten und zusammensetzen läßt. Infolge der speziellen Strukturen kann außerdem erreicht werden, daß das Rasterbild hohe Sicherheit gegen Fälschungen,
30 insbesondere im Wege des Farbkopierens bietet. Die unterschiedliche Färbung der Rasterpunkte wird durch unterschiedliche Einfärbung der Schutzlackschicht erreicht.

5

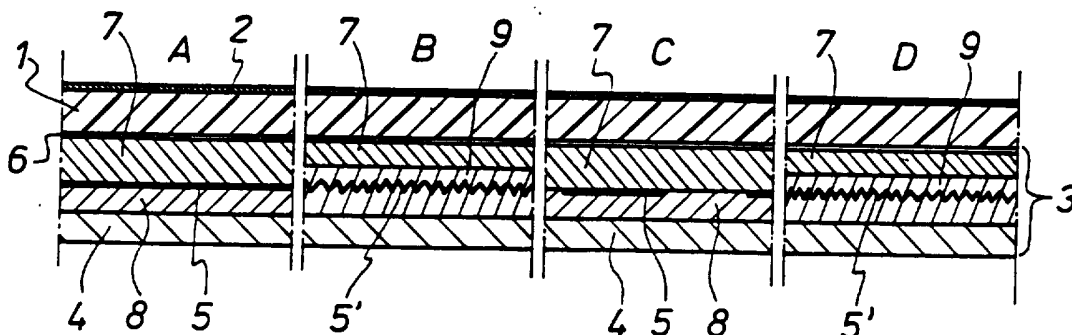
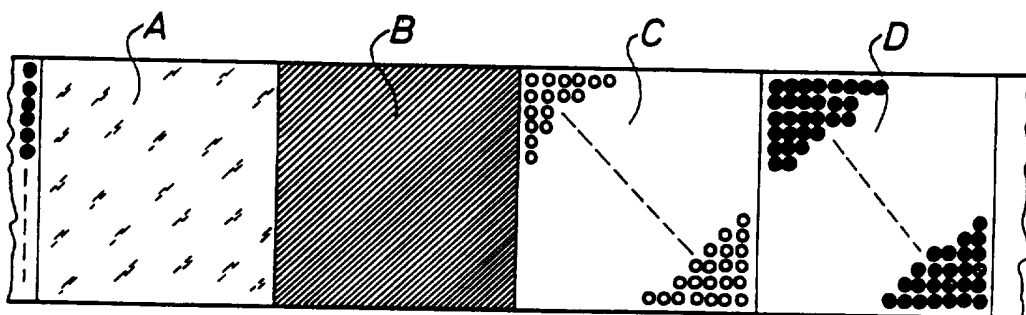
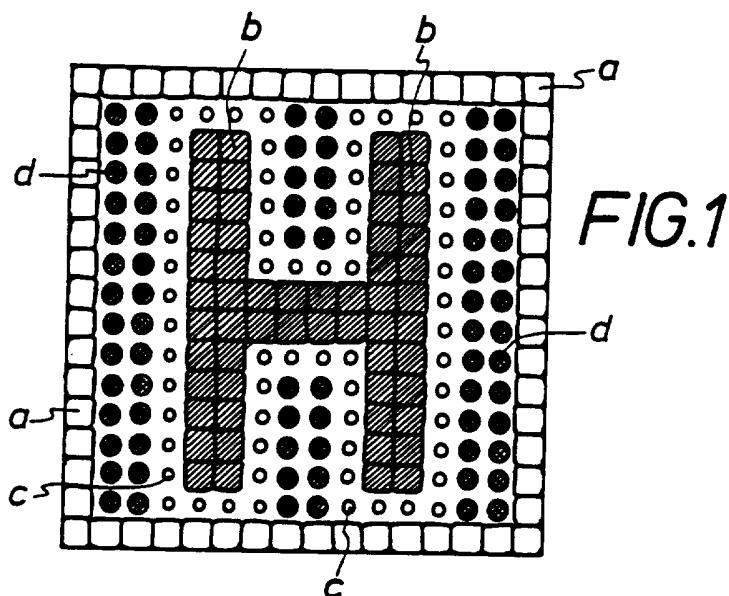
A n s p r ü c h e :

- 10 1. Rasterbild, welches aus wenigstens zwei Arten von unterschiedliche Eigenschaften aufweisenden Rasterpunkten besteht und in einem Thermotransferverfahren erzeugt ist, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß wenigstens zwei Arten (a,b;c,d) von Rasterpunkten
15 (a,b, c,d) jeweils eine unterschiedliche, optisch wirksame Struktur aufweisen.
- 20 2. Rasterbild nach Anspruch 1, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß die optisch wirksame Struktur zumindest einer Art (b,d) von Rasterpunkten (a,b,c,d) eine eine Beugung oder Interferenz erzeugende Diffraktionsstruktur, vorzugsweise Gitterstruktur ist.
- 25 3. Rasterbild nach Anspruch 1 oder 2, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß zumindest eine Art von Rasterpunkten (a,b,c,d) eine reflektierende Schicht (5, 5') aufweist.
- 30 4. Rasterbild nach einem der vorhergehenden Ansprüche, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß wenigstens zwei Arten (a,b;c;d) von Rasterpunkten (a,b,c,d) jeweils unterschiedliche Abmessungen aufweisen.

5. Rasterbild nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß
wenigstens zwei Arten von Rasterpunkten (a,b,c,d)
5 jeweils unterschiedliche Farbe aufweisen.
6. Thermotransferfolie zur Herstellung eines aus
wenigstens zwei Arten von unterschiedliche
Eigenschaften aufweisenden Rasterpunkten bestehenden
10 Rasterbildes nach einem der Ansprüche 1 bis 5, deren
von einem Trägerfilm auf das Substrat übertragbare
Transferschicht zur Erzeugung der unterschiedlichen
Rasterpunkte eine der Zahl der unterschiedlichen
Rasterpunkte entsprechende Anzahl jeweils einer
15 Rasterpunkt-Art zugeordneter, entsprechend
verschieden ausgebildeter Bereiche aufweist,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß die
unterschiedlichen Bereiche (A,C;B,D) der
Transferschicht (3) jeweils eine optisch
20 unterschiedlich wirksame Struktur aufweisen.
7. Thermotransferfolie nach Anspruch 6,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß die
Transferschicht (3) in den unterschiedlichen
25 Bereichen (A,B;C;D) Rasterpunkte (a,b;c;d)
unterschiedlicher Abmessungen aufweist.
8. Thermotransferfolie nach Anspruch 6 oder 7,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß die
30 Transferschicht (3) wenigstens in einem Bereich
(A,B,C,D) eine reflektierende Schicht (5,5')
aufweist.

9. Thermotransferfolie nach Anspruch 8,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß die
reflektierende Schicht (5,5') von einer
Metallisierung gebildet ist.
- 5
10. Thermotransferfolie nach einem der Ansprüche 6 bis 9,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß die
optisch wirksame Struktur eine eine Beugung oder
Interferenz erzeugende Diffraktionsstruktur,
insbesondere Gitterstruktur ist.
- 10
11. Thermotransferfolie nach einem der Ansprüche 6 bis
10,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß die
Transferschicht (3) in wenigstens einem Bereich
(A,B,C,D) anschließend an den Trägerfilm (1) eine
transparente Schutzlackschicht (7) aufweist.
- 15
11. Thermotransferfolie nach Anspruch 11,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß die
transparenten Schutzlackschichten (7) wenigstens
zweier Bereiche (A,B,C,D) der Transferschicht (3)
unterschiedliche Farbe aufweisen.
- 20
13. Thermotransferfolie nach einem der Ansprüche 6 bis
12,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß die
optisch wirksame Struktur in eine Lackschicht (9) der
Transferschicht (3) eingeprägt ist.
- 25
14. Thermotransferfolie nach einem der Ansprüche 11 bis
13,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß die
- 30

Schutzlackschicht (7) die optisch wirksame Struktur bei auf ein Substrat aufgebrachtener Transferschicht (3) abdeckt.



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Intern: al Application No
PCT/DE 95/01178

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 6 B44C1/17 B44F1/08 B44F1/10 B41M3/14 B42D15/10

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)
IPC 6 B44C B44F B41M B42D

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)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	EP,A,0 439 092 (AMERICAN BANK NOTE HOLOGRAPHIC) 31 July 1991 see column 3, line 9 - line 31 see column 4, line 41 - line 56 see column 8, line 7 - column 9, line 17; figures ---	1-4
A	GB,A,2 220 386 (PIZZANELLI DAVID JULIAN) 10 January 1990 see claims 1,4-7 ---	1-3,5,6, 8-10
A	DE,C,43 13 521 (KURZ LEONHARD FA) 16 June 1994 see claims -----	6,8,9, 11,14

Further documents are listed in the continuation of box C.

Patent family members are listed in 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

20 November 1995

Date of mailing of the international search report

29-11-1995

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

McConnell, C

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No
PCT/DE 95/01178

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
EP-A-0439092	31-07-91	US-A- 5044707	03-09-91
		JP-A- 4212984	04-08-92
		US-A- 5142383	25-08-92
GB-A-2220386	10-01-90	NONE	
DE-C-4313521	16-06-94	WO-A- 9425288	10-11-94

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Intern: Aktzeichen
PCT/DE 95/01178

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES

IPK 6 B44C1/17 B44F1/08 B44F1/10 B41M3/14 B42D15/10

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 6 B44C B44F B41M B42D

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)

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	EP,A,0 439 092 (AMERICAN BANK NOTE HOLOGRAPHIC) 31.Juli 1991 siehe Spalte 3, Zeile 9 - Zeile 31 siehe Spalte 4, Zeile 41 - Zeile 56 siehe Spalte 8, Zeile 7 - Spalte 9, Zeile 17; Abbildungen ---	1-4
A	GB,A,2 220 386 (PIZZANELLI DAVID JULIAN) 10.Januar 1990 siehe Ansprüche 1,4-7 ---	1-3,5,6, 8-10
A	DE,C,43 13 521 (KURZ LEONHARD FA) 16.Juni 1994 siehe Ansprüche -----	6,8,9, 11,14

Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

E älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

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)

O Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

P Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

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

X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderscher Tätigkeit beruhend betrachtet werden

Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderscher 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 naheliegend ist

Z Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

20.November 1995

Absenddatum des internationalen Recherchenberichts

29-11-1995

Name und Postanschrift der Internationale 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

McConnell, C

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/DE 95/01178

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP-A-0439092	31-07-91	US-A- 5044707	03-09-91
		JP-A- 4212984	04-08-92
		US-A- 5142383	25-08-92
GB-A-2220386	10-01-90	KEINE	
DE-C-4313521	16-06-94	WO-A- 9425288	10-11-94