[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl[7]
G09F 3/02
B31D 1/02

[12] 发明专利说明书

[21] ZL 专利号 96108441.3

[43] 授权公告日 2003 年 8 月 6 日

[11] 授权公告号 CN 1117341C

[22] 申请日 1996.5.16 [21] 申请号 96108441.3

[30] 优先权

[32] 1995. 5.16 [33] GB [31] 9509880.2

[71] 专利权人 丹尼兄弟印刷有限公司

地址 英国萨福克郡

[72] 发明人 B·D·丹尼

[56] 参考文献

US4930812A 1990.06.05 B42D1900

US5127676A 1992.07.07 B42D1500

审查员 黄金龙

[74] 专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司

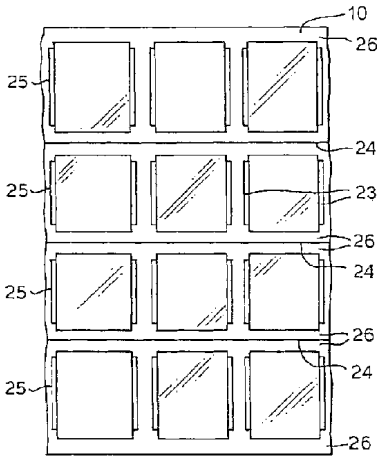
代理人 章社杲

权利要求书 4 页 说明书 6 页 附图 3 页

[54] 发明名称 粘胶标签/活页组合件及其制作方法

[57] 摘要

一种粘胶标签/活页组合件及其制作方法，其中载体底基(10)在其上表面具有一系列的活页(12)，盖住每一活页(12)的是底基(21)，它具有适印性的上表面并且其背面的粘合剂是用来粘合到活页(21)的。 底基(21)包括延伸在每一活页(12)的相对边之外并直接粘附到载体底基(10)的条(23)。 条(23)的横向宽度小于盖住活页(12)的部分的底基(21)的横向宽度。 由此在条(23)与底基(21)余部过渡处的底基(21)中形成肩部(29)。 肩部(29)有助于进入活页底下。 还有，由于底基(21)的上表面是适于印刷的，因此组合件的使用者可将他们自己的资料诸如条形码资料或使用标签/活页的物件的价格施加到所说的底基的上表面。



ISSN1008-4274

1. 一种粘胶活页组合件，包括其一个表面用剥离材料涂覆的柔软的载体条（10）；许多在载体条（10）纵向长度上彼此纵向相隔的活页（12），每一活页（12）包括面片材（14）、沿第一横向边缘（16）而与面片材（14）相连的背片材（15），以及一张或多张配置在面片材（14）与背片材（15）之间并与它们相连的另外片材(17，19)；和盖住每一活页(12)上的粘合剂片(21)，粘合剂片粘附到活页的面片材并延伸到活页外而形成超出相对活页各横向边缘的部分（23），该部分直接粘附到载体条（10）的该一个表面上，其特征在于，盖住活页（12）一部分的粘合剂片（21）的横向宽度大于至少一个延伸到活页的横向边之外的粘合剂片（21）的部分（23）的横向宽度，由此在或毗邻活页的横向边处在粘合剂片中形成至少一个肩部（29），该粘合剂片（21）的粘度在使用中足以固定活页（12）到一物品的表面上，由此该肩部提供该粘合剂片（21）能撕开的弱点。

2. 如权利要求 1 中所述的组合件，其中粘合剂片（21）在或毗邻活页（12）的相应的角处具有四个肩部（29）。

3. 如权利要求 1 或 2 中所述的组合件，其中在粘合剂片（21）中具有与活页（12）的横向边平行并由所说的粘合剂片（12）的肩部（29）延伸的冲孔线（30）。

4. 如权利要求 1 或 2 中所述的组合件，其中粘合剂片（21）具有适印性的上表面。

5. 如权利要求 1 或 2 中所述的组合件，其中背片材（15）的第二横向边通过定出折叠线（18）的位置而被粘附到粘合剂片（21），折叠线（18）使背片材（15）沿其第二横向边而连接到

所说一个或多个的、超出面片材自由边（14a）的另外片材（17）。

6. 如权利要求 1 或 2 中所述的组合件，其中远离所说的第一横向边（16）的背片材（15）的第二横向边（18）是通过部分的切掉面片材的自由边（14a）而被粘附到粘合剂片（21）。

7. 如权利要求 1 或 2 中所述的组合件，其中远离所说的第一横向边（16）的背片材（15）的第二横向边（18）是通过在面片材（14）的毗邻其自由边处形成一或多个孔而被粘附到粘合剂片（21），致使在孔下的部分或多部分的另外片材（17， 19）可被粘附到粘合剂片（21）上。

8. 如权利要求 1 或 2 中所述的组合件，其中粘合剂片（21）的纵向延伸边缘是与每一活页的纵向延伸边缘一致的。

9. 如权利要求 1 或 2 中所述的组合件，其中活页的面片材（14）的一部分是无粘合剂片的。

10. 如权利要求 1 或 2 中所述的组合件，其中粘合剂片（21）在每一活页的纵向延伸边的一条或二条处横向延伸而超出活页（12）。

11. 如权利要求 1 或 2 中所述的组合件，其中粘合剂片（21）是不透明的。

12. 如权利要求 1 或 2 中所述的组合件，其中所说的活页（12）是小册子并且面、背和另外片材中的每一个是沿书脊被连接的。

13. 一种标签，包括一个具有面片材（14）、沿第一横向边（16）而与面片材相连的背片材（15）、一或多个被配置在面片材与背片材之间并且与它们相连的另外片材（17，19）的活页（12）；盖住至少一部分活页（12）的粘合剂片（21），粘合剂片粘附到活页的面片材（14）并延伸到活页外而形成超出活页的相对的横向边的部分（23），其特征在于，盖住活页一部分的粘合剂片（21）

的横向宽度大于至少一个延伸到活页的横向边之外的粘合剂片（21）的部分（23）的横向宽度，由此在或毗邻活页的横向边处的粘合剂片（21）中形成至少一个肩部（29），该粘合剂片（21）的粘度在使用中足以固定活页（12）到一物品的表面上，由此该肩部提供该粘合剂片（21）能撕开的弱点。

14. 如权利要求 13 中所述的标签，其中粘合剂片具有适印性的上表面。

15. 如权利要求 13 或 14 中所述的标签，其中在粘合剂片（21）中具有与活页（12）的横向边平行并且由所说的粘合剂片（21）的肩部（29）伸延的冲孔线（30）。

16. 一种生产装在柔软的载体条上的一系列粘胶标签的方法，所说的方法包括以下步骤:

i)提供其一个表面用剥离材料涂覆的柔软的载体条（10）；

ii)提供许多活页（12），每一活页包括面片材（14）、沿第一横向边（16）而与面片材相连的背片材（15）、以及被配置在面与背面材之间并与之相连的一或或更多张的另外片材(17, 19)；

iii)将每一活页（12）施加到载体条（10）的相应的顺序区域;

iv)将粘合剂片（21）粘附到载体条（10）和活页（12）上，该粘合剂片（21）的粘度在使用中足以移除地固定活页（12）到一物品的表面上;

v)模切粘合剂片（21）并取出切出的粘合剂片而产生一系列在载体条（10）上的标签，每一标签具有延伸到活页的相对横向边外的并且粘附到载体条（10）的粘合剂片（21）的部分（23）。

vi)在模切步骤 v)之前、之后或与模切步骤 v)同时，如此模切粘合剂片（21），从而盖住活页一部分的粘合剂片（21）的横向宽度大于活页的任一边的至少一个延伸到活页的横向边之外的粘

合剂片（21）的部分（23）的横向宽度，由此在或毗邻活页的横向边处在粘合剂片（21）中形成至少一个肩部（29），该肩部提供该粘合剂片（21）能撕开的弱点。

17. 如权利要求16中所述的方法，其中被粘附到载体条（10）和活页（12）上的粘合剂片（21）具有适印性的上表面。

粘胶标签/活页组合件及其制作方法

技术领域

本发明涉及粘胶标签或散页组合件并且与组合件的构造有关，通过这种组合件构造可将个别的标签或散页与载体条分离和通过自动机而与个别的物件相连接。载体条与其所带的标签或散页便于以成卷形式贮存。

背景技术

EP-A-0304242描述一种粘胶散页组合件，其中柔软的载体条的一个表面用剥离材料涂覆。许多散页在条的纵向上彼此相隔离并且在散页上叠加粘合剂片。粘合剂片粘附在散页的正面并延伸超出活页而在其两横向边缘处直接地粘附到载体条。

发明内容

根据本发明提出一种粘胶活页组合件，包括其一个表面用剥离材料涂覆的柔软的载体条；许多在载体条纵向长度上彼此纵向相隔的活页，每一活页包括面片材、沿第一横向边缘而与面片材相连的背片材，以及一张或多张配置在面片材与背片材之间并与它们相连的另外片材；和盖住每一活页上的粘合剂片，粘合剂片粘附到活页的面片材并延伸到活页外而形成超出相对活页各横向边缘的部分，该部分直接粘附到载体条的该一个表面上，其特征在于，盖住活页一部分的粘合剂片的横向宽度大于至少一个延伸到活页的横向边之外的粘合剂片的部分的横向宽度，由此在或毗邻活页的横向边处在粘合剂片中形成至少一个肩部，该粘合剂片的粘度在使用中足以固定活页到一物品的表面上，由此该肩部提供该粘合剂片能撕开的弱点。

最好粘合剂片具有适印性的上表面。以这种方式提供的组合件在其被制成后可在其外表面上进行印刷，由此能使组合件的使用者印上他们自己的销售资料例如价格或条形码。此外，粘合剂片存在的肩部能使组合件更容易地被打开，因为肩部提供强度减弱的部位沿着此部件组合件优先地撕裂。

最好提供与活页的横向边缘平行的从肩部延伸的穿孔线，穿孔线进一步提高打开组合件的容易性。

粘合剂片可以延伸到活页的纵向延伸边缘之外而与载体条的所说的涂覆面相衔接，以致活页整个地被密封。另外，活页的一部分可以没有粘合剂片以便它可更容易地被抓住。

粘合剂片可以是半透明的或透明的，但优选为不透明的。

背片材的远离所说的第一条线的相对边可以通过定出超出面片材自由边的第二折叠线位置，或通过切断面片材自由边的部分，例如，在其角隅处，或通过在毗邻其自由边的面片材中形成一个或多个的孔而被粘附到粘合剂片，以便使孔或多个孔后面的所说的另外的片材的部分或几部分能粘附到粘合剂片。

此处所用的术语"横向"、"横向的"和"纵向"是为了确定相对于载体条的方向。

根据本发明提出一种标签，包括一个具有面片材、沿第一横向边而与面片材相连的背片材、一或多个被配置在面片材与背片材之间并且与它们相连的另外片材的活页；盖住至少一部分活页的粘合剂片，粘合剂片粘附到活页的面片材并延伸到活页外而形成超出活页的相对的横向边的部分，其特征在于，盖住活页一部分的粘合剂片的横向宽度大于至少一个延伸到活页的横向边之外的粘合剂片的部分的横向宽度，由此在或毗邻活页的横向边处的粘合剂片中形成至少一个肩部，该粘合剂片的粘度在使用中足以固定活页到一物品的表面上，由此该肩部提供该粘合剂片能撕开

的弱点。

根据本发明提出一种生产装在柔软的载体条上的一系列粘胶标签的方法，所说的方法包括以下步骤:

i)提供其一个表面用剥离材料涂覆的柔软的载体条;

ii)提供许多活页，每一活页包括面片材、沿第一横向边而与面片材相连的背片材、以及被配置在面与背面材之间并与之相连的一或或更多张的另外片材;

iii)将每一活页施加到载体条的相应的顺序区域;

iv)将粘合剂片粘附到载体条和活页上，该粘合剂片的粘度在使用中足以移除地固定活页到一物品的表面上;

v)模切粘合剂片并取出切出的粘合剂片而产生一系列在载体条上的标签，每一标签具有延伸到活页的相对横向边外的并且粘附到载体条的粘合剂片的部分。

vi)在模切步骤 v)之前、之后或与模切步骤 v)同时，如此模切粘合剂片，从而盖住活页一部分的粘合剂片的横向宽度大于活页的任一边的至少一个延伸到活页的横向边之外的粘合剂片的部分的横向宽度，由此在或毗邻活页的横向边处在粘合剂片中形成至少一个肩部，该肩部提供该粘合剂片能撕开的弱点。

附图说明

现在通过实施例并参照附图对本发明的某些实施方案进行介绍。在这些附图中:

图1显示本发明的一种制造活页方法的第一步,

图2为活页条的放大的端视图,

图3和4显示该方法的两个另外的步骤,

图5为在载体底基上的活页的放大的端视图;

图6和7说明改型的方法。

具体实施方式

现参看附图1，在其上表面上具有剥离涂层的纸的载体底基10已在其上放置一系列的活页条11，每一活页条以底基的横向延伸而终止时长度短于底基的两侧边间的宽度，并在底基的纵向上与相邻的活页条相隔开。每一活页条包括四张活页12，而在活页12之间，在底基的横向上设置起将各活页12连在一起作用的带13，在此步骤时带13是为了便于进行中间加工而设置的但它们最终将被去掉。

每一活页条为一片并且包括，如图2中的底基横向端视图所示，面片材14，比面片材稍长并沿横向折叠线16与面片材相连的背片材15，沿折叠线18而与背片材15相连的第一的另外片材17，和沿折叠线20而与另外片材17相连的第二的另外片材19。片材17和19被布置在面和背片材之间。每一活页可包括，除了附着在物件上的标识该物件的要素外，还有物件的使用说明书，制造厂商的保证单，或其它资料。另一种活页是小册子活页，其中活页的面、背和另外的片材沿公共的书脊相连接。

具有适印性的上表面并且优选为不透明的但可以是透明的、以及在其表面上具有粘合剂的底基21沿纵向被放置在载体底基10和活页条12上，以便使活页条的面片材14和载体底基10的被暴露的表面部分与其相粘附。由于背片材15稍长于面片材14，因此片材17的窄边界22超出面片材14的自由边14a并且被轻度地粘附到底基21的粘胶后表面。

现参看附图3，对载体底基10、条11和底基21的组合件进行模切，全部切透底基21和条11但是未切透载体底基10，将每一条分成为其四个的构成活页，并将带13与活页12分离，通过延伸在活页的折叠线16、18之外的底基的条23或二个部分将留下的每一活页连

结到载体底基。然后将被切的底基21与载体底基分离，将它与带13一起取出，但是留下叠置在每一活页上的底基材料区域，将带去掉。在模切作业时底基21和条11是这样被切的以致使相对的条23的横向宽度小于叠置在每一活页12上的底基部分的横向宽度。这又在或毗邻活页12的各横向边处在底基21中形成肩部29。在分别的模切作业中，它可以在先前的模切作业之前、之后或同时进行，由在活页的一侧或二侧上的肩部29上形成横向延伸的冲孔线30，冲孔线30基本上与活页12的各横向边平行，如图7中所示。这便于消费者使用标签或活页。

在附图中所示的活页在粘合剂片中带有四个肩部。当然底基和活页另外可被这样模切以便提供一个或多个的肩部。还有，在附图中底基全部覆盖住活页。在另一种方式中，部分的活页、优选沿纵向边处的活页是没有底基的。这可以通过仅切透底基本身的附加的模切作业使重叠在部分活页上的底基条被除掉来实现，或通过施加清漆或其他的剥离材料到活页的无底基部分来实现。

随后，沿图4中所示的线24将带有其成行的四个活页的载体底基10纵向撕开成为四个条25，每个条在活页的相对边处留下一个接一个的底基10材料条的已暴露的两个纵向边26。图5显示从与底基10的长度呈直角处观察到的所得的结构。

每一条25及其所粘附的活页12被卷起来用作贮存。当所说的组合件开始被使用时，绕导向器被引导的条形成较条25的后（未涂的）表面小的半径导向器表面，而活页12和片料的下组合件的相对劲度引起下组合件与条分离以致使覆盖活页的片料平面的引导边部分23的粘胶后表面被暴露。同时，被施加下组合件的物件以与条

25的速度相配合的速度通过导向器移动，转移装置使下组合件在其被从条剥离之同时被转移到物件。

标签或活页条的好处在于非常适合于以这种方式应用自动机来使用。无任何覆盖物的载体条的纵向边或边缘特别适于在这样的机械中应用，因为所说机器的底基或条导向器利用该边缘并且能被标签或活页的厚边所阻碍。所说标签或活页组合件的制造方法之优点在于标签或活页可以具有任何的形状，并且其沿载体条纵向延伸的边不需要是直的，只要片料板在或毗邻于活页的横向边缘处具有肩部29就行。

片材17与板的涂胶后表面的轻度粘附防止活页在转移过程中的打开。现参看图6，可选择地配置另外的片材17通过如27所示切去面片材自由边的角而成为被粘附到片材的粘胶面，或者，如图7中所示，通过形成毗邻面片材16自由边的孔28以致使如此暴露的另外的片材17的几部分成为被压向和粘附到所说的粘胶面。在另一种可选择的结构中（未示出），通过粘合剂的横向延伸线或通过在贮存期间压缩活页可将另外的片材的前表面粘附到面片材的后表面。

对于所述的活页/标签组件，在或邻近活页边沿提供的肩部能使该组件更容易被打开因为该肩部提供了一易弯点，从该点底基10最可能撕开。此外，由于该底基有可印刷的外表面，因此对于该组件的用户就可以在该组件被制出后印刷他们自己的资料。这种资料可以是价格或条形码。

尽管在制造组合件方法的上述说明书中未提及到，但是所说的组合件还可包括在活页下的基本标签。所说的基本标签可以被活页完全遮盖或者可延伸到活页边缘之外。

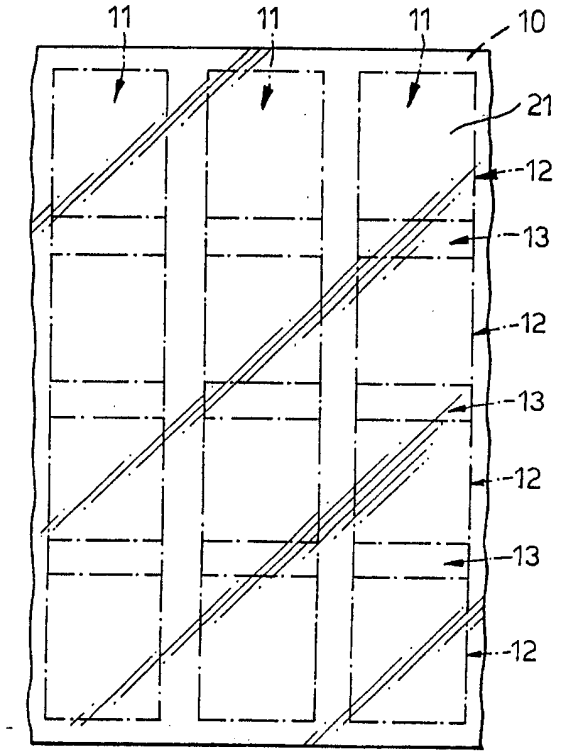

11
11
11
10
21
12
13
12
13
12
13
12

图 1

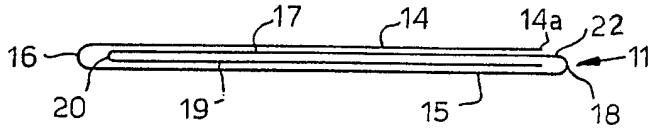

17
14
14a
22
16
11
20
19
15
18

图 2

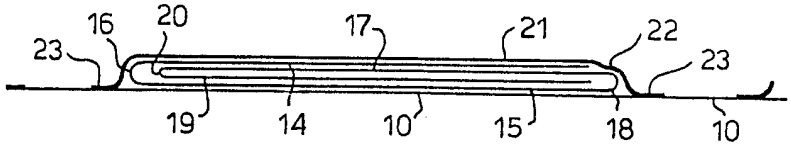

16
20
17
21
22
23
23
19
14
10
15
18
10

图 5

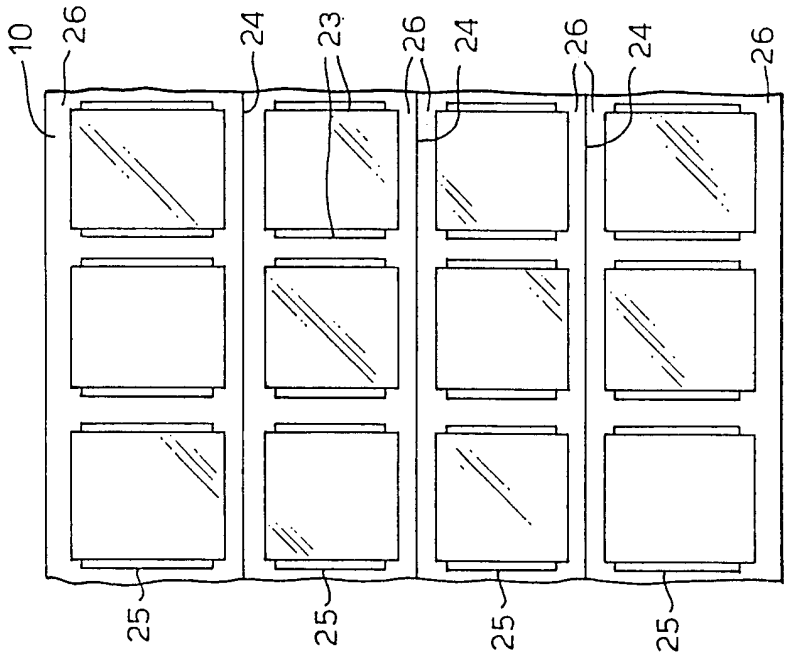


图 4

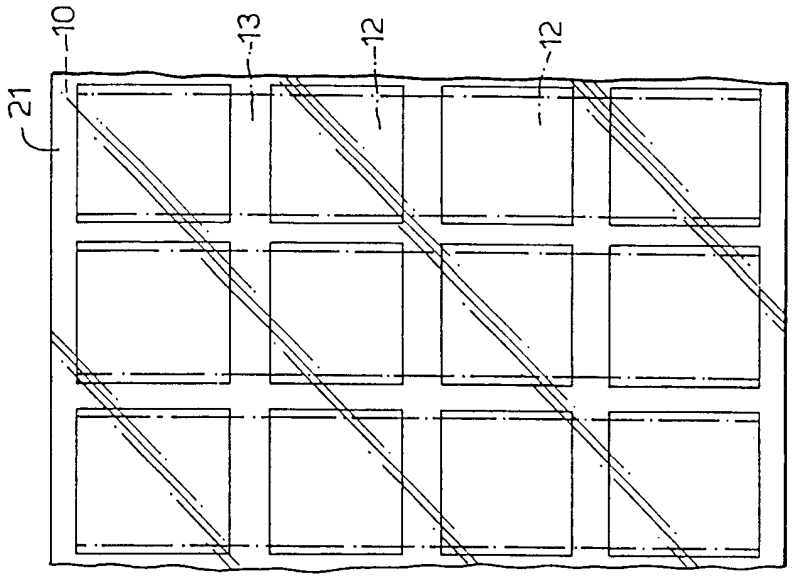


图 3

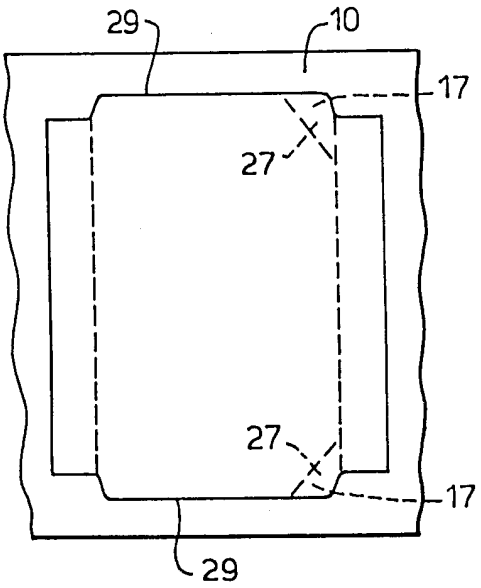


图 6

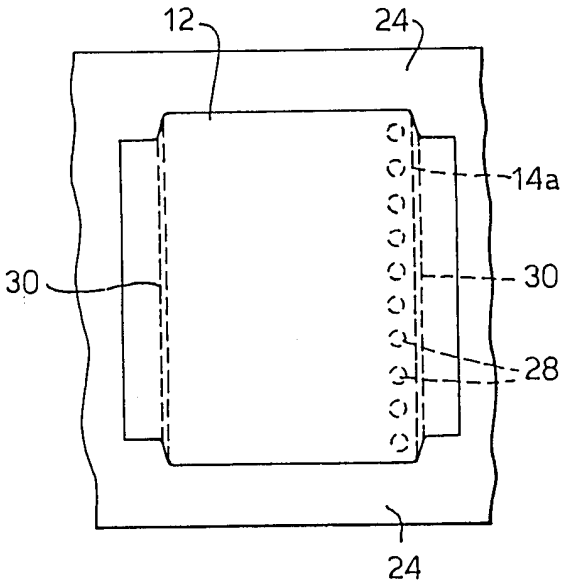


图 7