

(19) 日本国特許庁(JP)

## (12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2010-143039

(P2010-143039A)

(43) 公開日 平成22年7月1日(2010.7.1)

(51) Int.Cl.	F 1	テーマコード (参考)
<b>B 44 C 1/165</b> (2006.01)	B 44 C 1/165	K 2 C 005
<b>B 41 M 5/382</b> (2006.01)	B 41 M 5/26	1 O 1 Z 2 H 1 1 1
<b>B 41 M 5/50</b> (2006.01)	B 41 M 5/26	A 2 H 1 8 6
<b>B 41 M 5/52</b> (2006.01)	B 41 M 5/26	1 O 1 H 3 B 0 0 5
<b>B 41 M 5/00</b> (2006.01)	B 41 M 5/26	H

審査請求 未請求 請求項の数 3 O L (全 22 頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号	特願2008-321775 (P2008-321775)	(71) 出願人	000002897 大日本印刷株式会社 東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号
(22) 出願日	平成20年12月18日 (2008.12.18)	(74) 代理人	100111659 弁理士 金山 聰
		(74) 代理人	100135954 弁理士 深町 圭子
		(74) 代理人	100119057 弁理士 伊藤 英生
		(74) 代理人	100122529 弁理士 藤井 裕実
		(74) 代理人	100131369 弁理士 後藤 直樹

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 パッチ転写媒体

## (57) 【要約】

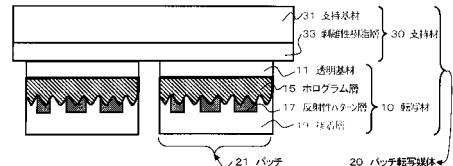
## 【課題】

被転写体にパッチを容易に転写でき、多数回の繰り返し使用でも、媒体の表面と保護する耐擦傷性や耐溶剤性などに加えて、簡易な真正性判定が可能なホログラム形成層及び反射パターン層を有するパッチ転写媒体を提供する。

## 【解決手段】

- (1) 透明基材、該透明基材の一方の面にホログラム形成層、反射パターン層及び接着層からなる転写材と、
- (2) 支持基材へ剥離性樹脂層を設けた支持材とからなり、前記転写材の転写部をハーフカット処理を施してパッチとし、該パッチが前記支持材の剥離性樹脂層面へ剥離可能に積層されていることを特徴とする。

【選択図】 図1



**【特許請求の範囲】****【請求項 1】**

透明基材、該透明基材の一方の面にホログラム形成層、反射性パターン層及び接着層からなる転写材を備えたパッチ転写媒体において、

支持基材及び剥離性樹脂層からなる支持材が、前記剥離性樹脂層面上に前記転写材を転写部として担持し、

前記転写材の転写部をハーフカット処理してパッチとし、該パッチが前記支持材の剥離性樹脂層面へ剥離可能に積層されているパッチ転写媒体。

**【請求項 2】**

前記転写材の前記接着層が、熱溶融転写方式、熱昇華転写方式又はインクジェット方式のいずれかで画像が形成される受容性を有することを特徴とする請求項 1 に記載のパッチ転写媒体。 10

**【請求項 3】**

前記接着層が粘着性も有する粘着性接着層であることを特徴とする請求項 1 または 2 に記載のパッチ転写媒体。 10

**【発明の詳細な説明】****【技術分野】****【0001】**

本発明は、パッチ転写媒体に関し、さらに詳しくは、転写後は耐擦傷性や耐溶剤性などの耐久性に加えて、意匠性とセキュリティ性に優れるホログラムを有するパッチを、高精度な位置決め性能を有して、転写性よく転写できるパッチ転写媒体に関するものである。このパッチ転写媒体は、偽造防止機能を必要とする種々の形状を有する物（以下、被転写体という。）の所望の部分に高い精度で正確に転写して用いられ、それ自体が真正性を証明する要素となるものである。 20

「パッチ」とは、請求項に記載のとおり、支持基材上に剥離性樹脂層を介して、設けられた転写材の、一部分のみをハーフカットして、そのハーフカット部分のみを転写するときの、その「転写部分」をいう。

さらに、このパッチ転写媒体の接着層に、熱溶融転写方式、熱昇華転写方式又はインクジェット方式のいずれかで、被転写体への転写形成が必要な画像を設けておき、この転写によって位置精度よく被転写体上に形成することにより、偽造防止媒体（非転写体にパッチ転写媒体を転写したもの）及び形成画像の真正性を耐久性よく証明することに用いられるパッチ転写媒体に関するものである。 30

**【0002】**

本明細書において、配合を示す「比」、「部」、「%」などは特に断わらない限り質量基準であり、「/」印は一体的に積層していることを示す。また、「P E T」は「ポリエチレンテレフタレート」、「エクストルージョンコーティング」は「E C」、の略語、同意語、機能的表現、通称、又は業界用語である。

**【背景技術】****【0003】**

（主なる用途）本発明のパッチ転写媒体主なる用途としては、偽造防止分野、具体的には、クレジットカード等の、偽造されて使用されると、カード保持者やカード会社等に損害を与えるもの、運転免許証、社員証、会員証等の身分証明書、入学試験用の受験票、パスポート等、紙幣、商品券、ポイントカード、株券、証券、抽選券、馬券、預金通帳、乗車券、通行券、航空券、種々の催事の入場券、遊戯券、交通機関や各種電話用のプリペイドカード等がある。

これらはいずれも、経済的、もしくは社会的な価値を有する情報や、本人識別等の情報を保持した情報記録体であり、偽造による損害を防止する目的で、記録体そのものの真正性を識別できる機能を有することが望まれるが、その中でも、その情報が目視画像であつ 50

て、その目視画像の真正性を証明する機能を有することが特に望まれるものに適用される。

さらには、その目視画像の耐久性、すなわち、耐擦傷性や耐溶剤性等を高めることが望まれるものに適用される。

#### 【0004】

また、上記した用途以外であっても、高額商品、例えば、高級腕時計、高級皮革製品、貴金属製品、もしくは宝飾品等の、しばしば、高級ブランド品と言われるもの、または、それら高額商品の収納箱やケース等も偽造され得るものである。また、量産品でも有名ブランドのもの、例えば、オーディオ製品、電化製品等、または、それらに吊り下げられるタグも、偽造の対象となりやすい。

10

#### 【0005】

さらに、著作物である音楽ソフト、映像ソフト、コンピュータソフト、もしくはゲームソフト等が記録された記憶体、またはそれらのケース等も、やはり偽造の対象となり得る。また、プリンター用のトナー、用紙など、交換する備品を純正材料に限定している製品などにも、偽造による損害を防止する目的で、そのものの真正性を識別できる機能を有することが望まれる。

これらのものに、目視画像を形成し、且つ、その目視画像の真正性を証明する必要のあるものにも好適である。

#### 【0006】

(背景技術) 従来、上記の用途の媒体、例えば、一定の金額を払い込んだ(プリペイドという)権利や資格などを証明する媒体が増加している。該媒体は一定の経済的価値や効果を持つため、有効期間や区間、氏名、年齢などの個別情報が改竄されて、不正に偽造、変造、不正使用することが絶えず、種々の改竄防止策が提案され、セキュリティ性の向上が図られている。

20

また、優れた美観、意匠性とともに、高いセキュリティ性を持つホログラム転写箔を用いて、ホログラムを媒体へ転写することが知られている。ホログラム転写箔は、基本的には基材フィルム上に、剥離層または、離型層と保護層、ホログラム形成層、ホログラム効果層および接着層を設け、カードなどの被転写材の転写領域に対向させて接着し、接着後に基材フィルムを剥離して、カードなどの被転写材の表面にホログラム形成層を転写する。

30

上記ホログラム転写箔は、ホログラム形成層の変造や偽造が困難であることから、被転写物品の偽造、変造が有效地に防止されているが、各種模倣、偽造、変造技術の向上によりさらに優れた偽造防止性、変造防止性が要求されるようになってきた。

#### 【0007】

一方、上記の用途の媒体、例えば、IDカードでは媒体の表面へ文字、数字、顔写真等のような画像が形成される。これらの画像の形成は、近年、所謂溶融転写タイプ又は昇華転写タイプのインクリボンを用いて熱転写又は昇華転写による転写法で行われることが多い。該転写法は基材シート上に着色転写層を形成した熱転写シートにおいて、その背面からサーマルヘッドなどにより、画像状に加熱して、上記の着色転写層を熱転写受像シートの表面に熱転写して、画像形成するものである。この熱転写方法は、その着色転写層の構成によって、昇華転写型と熱溶融転写型の二方式に大別される。両方式ともに、フルカラー画像の形成が可能であり、例えば、イエロー、マゼンタ、シアンさらに必要に応じて、ブラックの三色ないし四色の熱転写シートを用意し、同一の熱転写受像シートの表面に各色の画像を重ねて熱転写して、フルカラー画像を形成するものである。

40

#### 【0008】

マルチメディアに関連した様々なハードおよびソフトの発達により、この熱転写方法は、コンピューターグラフィックス、衛星通信による静止画像そしてCDROMその他に代表されるデジタル画像およびビデオ等のアナログ画像のフルカラーハードコピーシステムとして、その市場を拡大している。

この熱転写方法による熱転写受像シートの具体的な用途は、多岐にわたっている。代表

50

的なものとしては、印刷の校正刷り、画像の出力、C A D / C A Mなどの設計およびデザインなどの出力、C Tスキャンや内視鏡カメラなどの各種医療用分析機器、測定機器の出力用途そしてインスタント写真の代替として、また身分証明書やI Dカード、クレジットカード、その他カード類への顔写真などの出力、さらに遊園地、ゲームセンター、博物館、水族館などのアミューズメント施設における合成写真、記念写真としての用途などをあげることができる。

#### 【0009】

##### (先行技術)

上記のような用途の多様化に伴い、受容層が基材上に剥離可能に設けられた中間転写媒体で、その受容層に染料層を有する熱転写シートを用いて、染料を転写して画像を形成し、その後に中間転写記録媒体を加熱して、受容層を被転写体上に転写する方法が提案されている。(例えば、特許文献1参照)

特に、昇華転写型の熱転写シートで画像形成した場合、顔写真等の階調性画像を精密に形成することができるが、通常の印刷インキによる画像とは異なり、耐候性、耐摩擦性、耐薬品性等の耐久性に欠ける弱点がある。その解決策として、熱転写画像上に熱転写性樹脂層を有する保護層熱転写フィルムを重ね合わせ、サーマルヘッドや加熱ロール等を用いて、透明性を有する熱転写性樹脂層を転写させ、画像上に保護層を形成することが行われている。

#### 【0010】

上記の保護層はサーマルヘッドまたは熱ロールによる転写時に、部分的に転写する必要があることから、箔切れ性を有する必要がある。この場合、保護層を数ミクロン程度の厚さの樹脂膜にせざるを得ないことから、強靭な耐擦傷性、耐薬品性等の耐久性を持たせることが出来ない。また、中間転写記録媒体に形成する保護層も箔切れ性の観点から、充分な耐擦傷性、耐薬品性等の耐久性を持たせることが出来ない。

インクジェット方式に至っては、インクジェットプリンターによりフルカラートナーを静電的手法により被印字部へ飛ばして印字する(画像形成する)ものであり、被印字部に接触しないという利点があるものの、被印字部への接着性は弱く、その印字(画像)の耐久性は著しく低いと言わざるを得ない。

#### 【0011】

また、樹脂層を設けたシート基材と、受容層を設けた透明シートが積層され、受容層を含めて透明シート部にハーフカット処理が施され、透明シート上にホログラム形成層が積層され、樹脂層と透明シートの間で剥離する中間転写記録媒体の製造方法において、透明シート上にホログラム形成層が積層された原反上に、受容層を塗布し、その後に透明シートの受容層の設けられている面と反対面と、予め1画面単位毎に相当する位置にレジマーク(レジストレーションマーク:位置を表示するマーク)を形成したシート基材とを樹脂層を介して貼り合わせ、次にレジマークを読み取って、ハーフカット処理の位置合わせとハーフカット処理を行なうことを特徴とすることが記載されている。この文献における中間転写記録媒体を使用して、過酷な使用条件においても、熱転写画像の各種耐久性に優れ、保護層(透明シート)を画像上に、ハーフカット処理がされているので、精度良く、簡単に転写することができ、また透明シート上にホログラム画像が形成してあるため、熱転写の画像形成された被転写体の改ざん、偽造防止性に優れたものとなることが記載されている。(ホログラムパッチ転写媒体。例えば、特許文献2参照)

#### 【0012】

しかしながら、近年、ホログラムそのものの偽造が高度になり、ホログラム画像があることを目視判定するだけの真正性判定では、そのホログラムが真正に製造されたものか否か明確に判断できず、偽造品を排除することが難しい状況となっている。

そのため、自動認識方法等により、さらなる真正性判定手段を付加して、真正性判定の精度を高めることが試みられている。例えば、I Dカード上に形成した顔写真や、個人に対応したバーコード情報等の上にホログラムを形成し、ホログラムを通して本人確認をするなどの手法がある。このバーコード等は光学的自動認識手法により改めて真正性を確認

することになる。この光学的自動認識手法に対応して、ホログラムの位置と他の情報の位置とを位置合わせする手法は、ホログラムと同調して形成されるマス目状の回折格子をレジマークとして使用する。（特許文献2参照）もしくは、通常の印刷方式によって形成したレジマークを使用することも可能である。

しかしこれらの位置決め用のレジマークは、提供できる位置精度がせいぜい ± 0.1 m程度であり、高精細且つ偽造防止性の高い光学的自動認識には不向きであるという課題があった。

ましてや、真正性確認方法の一つとして、このホログラム画像位置とその他の本人確認等の情報との位置情報を真正性確認のための一つの情報とすることまで考慮すると、この程度の精度では不十分とも考えられた。

10

#### 【0013】

【特許文献1】特開昭62-238791号公報

【特許文献2】特開2002-274060号公報

#### 【発明の開示】

#### 【発明が解決しようとする課題】

#### 【0014】

そこで、本発明はこのような問題点を解消するためになされたものである。その目的は、ホログラム画像と、そのホログラム画像と関連するセキュリティ情報を備え、且つ、高精度な位置を確保できるレジマークを形成し、そのレジマークとその他の真正性確認情報との相互位置情報をも新たな真正性確認情報とするものであり、その相互位置関係を高精度として容易には偽造できなくしたものである。

20

これにより、カードなどの偽造防止媒体（本発明では被転写体と呼ぶ。）に、熱転写等によって形成した画像を保護する、もしくは、熱転写等によって形成した画像を有する、耐久性の高いパッチを転写形成し、過酷な使用条件においても、その画像の各種耐久性に優れ、また、パッチを被転写体上に位置精度良く、容易に転写でき（画像があるべき位置に精度よく転写される。）、転写された媒体においては、新たな判定方法により、真正性が容易に、且つ、正確に判断できるというセキュリティ面において優れたホログラムと反射性パターン層を有するパッチ転写媒体を提供する。この場合は、被転写体上の真正性確認情報との相互位置情報を重要となる。

30

#### 【課題を解決するための手段】

#### 【0015】

上記の課題を解決するために、

本発明のパッチ転写媒体の第1の態様は、

透明基材、該透明基材の一方の面にホログラム形成層、反射性パターン層及び接着層からなる転写材を備えたパッチ転写媒体において、

支持基材及び剥離性樹脂層からなる支持材が、前記剥離性樹脂層面上に前記転写材を転写部として担持し、前記転写材の転写部をハーフカット処理してパッチとし、該パッチが前記支持材の剥離性樹脂層面へ剥離可能に積層されていることを特徴とする。

本発明のパッチ転写媒体の第1の態様によれば、

透明基材、該透明基材の一方の面にホログラム形成層、反射性パターン層及び接着層からなる転写材を備えたパッチ転写媒体において、

支持基材及び剥離性樹脂層からなる支持材が、前記剥離性樹脂層面上に前記転写材を転写部として担持し、前記転写材の転写部をハーフカット処理してパッチとし、該パッチが前記支持材の剥離性樹脂層面へ剥離可能に積層されているパッチ転写媒体が提供される。

このパッチ転写媒体により、前記透明基材を備えた前記ホログラム形成層、反射性パターン層と、前記接着層が、パッチとして、被転写体（パッチが転写されて、偽造防止媒体となるもの。）に転写される。被転写体は、前記パッチ転写前に、熱溶融転写方式、熱昇華転写方式又はインクジェット方式のいずれかであらかじめ画像が形成されており、この画像に対して位置精度よくパッチが転写される。

40

前記ホログラム形成層のホログラム形成面（ホログラムレリーフを形成してある面）を

50

覆うように反射性薄膜層を設けた後、この反射性薄膜層を高精度パターニング方式であるリソグラフィー方式を用いて反射性パターン層とする。反射性パターン層の無い部分はホログラム形成面すなわちホログラムレリーフ面が露出している。

リソグラフィー方式は現像処理に水溶液を使用するため、支持基材に形成している剥離性樹脂層はこの影響を受けにくいものとする必要がある。

#### 【0016】

この反射性パターン層と露出しているホログラムレリーフ面の両方を覆うように接着層を形成する。この時、ホログラム形成層の屈折率と接着層の屈折率との差が小さいことにより、この覆われた部分のホログラムレリーフは消滅し、反射性パターン層のある部分のみホログラム効果が残ることになる。逆に、そのホログラムレリーフが消滅した部分は、光学的に均一な接合となり、不要な界面反射や、不要な屈折を生じなくなる。両者の屈折率差は、0.05以内である必要があり、さらには、0.03以内であることが望ましい。屈折率差が0.05を越えると、通常の照明の下でかすかにホログラム画像が見えてしまい、ホログラム下の他の情報を読み取る際に参照光及び反射光がこの界面を通過する際に屈折、散乱を生じ、読み取り精度を劣化させる。屈折率差が0.03以内であれば、通常の照明光源、自動認識用の参照光源に対してほとんど影響を与えない。

このためには、ホログラム形成層と接着剤層とを同系の樹脂、例えば同様成分であって重合度等のほぼ同じ樹脂を用いる必要がある。もちろん屈折率が同様であれば別の樹脂系を使用しても問題はない。この結果、ホログラム形成層の中でホログラム画像が観察されるエリア（ホログラムパターンと呼ぶ。）が反射性パターン層と非常に高い精度で同一形状となる。

リソグラフィー方式では、その位置精度を $\pm 1 \mu m$ 以内とすることができるから、この方式で反射性パターン層中にレジマークを形成すると、レジマークのサイズ（例えばタテ0.1mm×ヨコ0.1mmの正方形）及び、このレジマークとホログラムパターンがこの精度で形成される。

#### 【0017】

本発明のパッチ転写媒体の第2の態様は、  
(1) 透明基材、該透明基材の一方の面に、ホログラム形成層、反射性パターン層及び接着層からなる転写材と、(2) 支持基材へ剥離性樹脂層を設けた支持材とからなり、前記転写材の転写部をハーフカット処理を施してパッチとし、該パッチが前記支持材の剥離性樹脂層面へ剥離可能に積層されているパッチ転写媒体において、  
前記転写材の接着層が、熱溶融転写方式、熱昇華転写方式又はインクジェット方式のいずれかで画像が形成される受容性を有することを特徴とするものである。

本発明のパッチ転写媒体の第2の態様によれば、

前記透明基材を備えたホログラム形成層、反射性パターン層及び、前記接着層が、パッチとして被転写体に転写される。

その接着層は、熱溶融転写方式、熱昇華転写方式又はインクジェット方式のいずれかで画像が形成可能な受容性を有しており、前記パッチ転写前に、その熱溶融転写方式、熱昇華転写方式又はインクジェット方式のいずれかで、その接着層上に被転写体に形成する必要のある画像をあらかじめ形成される。

パッチ転写により、この画像を保持したパッチを、非転写体の所定の位置に形成する。この画像は、例えば、IDカード表面に形成される文字、数字、顔写真等であり、そのIDカードの認証を目的として、その文字や、数字を光学的に自動読み取りしたり、顔写真を判定したりすることから、その位置精度は高いものが要求される。さらに、認証する特定の部分のみを選択的に覆うことが可能となり、偽造防止効果を高めることができる。

#### 【0018】

本発明のパッチ転写媒体の第1または第2の態様において、パッチ転写媒体の転写時、前記したレジマークを転写の位置決めに使用することで、転写精度は、1から10 $\mu m$ 程度の精度とすることができます。

特に、パッチ転写媒体は非常に薄いため、反射性パターン層の位置と被転写体の表面と

は、数  $\mu\text{m}$  のギャップのみであり、パッチ転写媒体と、被転写体とを重ね合わせた後、相互の位置を調節することにより高い精度が得られるものである。

従って、被転写媒体上の2次元バーコード等と反射性パターン層との相互位置関係そのものを真正性確認情報とすることも可能（長方形の反射性パターンの中に2次元バーコードを入れ、その左右前後の位置を光学的自動認識手段により検知する等）であり、反射性パターン層で形成した2次元バーコード、さらには、接着層面に形成した2次元バーコードと、被転写体上に形成した2次元バーコードを結合した1つの2次元バーコードとすることも可能である。こうすることで偽造防止性を高めることが可能である。

本発明のパッチ転写媒体の第1または第2の態様において、このパッチ転写後は、このIDカードを数年～数十年間、ゲート端末等によって繰り返し擦られたり、保有者が携帯することによる物理的圧力が掛かったり、保持者の汗や手油等に侵食されたりすることを防ぐため、ホログラム形成層に接して、耐久性に優れる前記透明基材が設けられている。このため、前記透明基材は、 $2.5 \mu\text{m} \sim 50 \mu\text{m}$  の厚さを持ち、通常のスポット転写方式では、所望の形状に転写することが難しい。10

#### 【0019】

そこで、支持基材へ剥離性樹脂層を設けた支持材を用い、前記転写材の転写部をハーフカット処理を施してパッチとした後、比較的低圧力で転写可能なラミネート転写方式や、低温・低圧化でのスポット転写方式を用いて、被転写体に転写することができる。

この低温・低圧の転写条件は、転写工程における位置精度の確保のみならず、接着層上に形成してある画像の変形や色調等の劣化等を削減・防止する意味でも重要となる。20

反射性パターン層のパターン形状は、ホログラムデザイン、被転写体上のセキュリティ情報（顔写真、バーコード等）の位置、大きさにより、デザイン性を考慮して定められる。特に、被転写体上の情報との結合タイプとすると、その偽造は非常に困難になる。例えば、バーコード10本（：幅 $100 \mu\text{m}$ ）のうち、5本を被転写体上に形成しておき、その続きをパッチ転写媒体上の反射性パターンとすると、パッチ転写の転写位置あわせ精度は、 $\pm 10 \mu\text{m}$  程度のレベルが必要となるためパッチ転写を被転写体と一旦重ねた後、レジマークを基準として位置調整を実施して結合精度を確保したのち加熱貼り合わせを行う。

その他、反射性パターン層のパターン形状の一例を図4に示す。図4(a)に示すように、パターンは、左右方向の幅が狭く上下方向に長い四角形が等間隔で配列した反射層が等間隔に、例えば、四角形の左右方向の長さ（即ち幅）と等しい間隔を有して配列したことによる縞状のパターンであってもよいし、または、図4(b)に示すように、パターン反射層が幾何学形状（図では長方形と星形）であってもよい。また、パターンは、以上のような具体的なパターンをポジパターンとするとき、それらのネガパターンであってもよい。なお、これらのパターンは例示であって、パターンは、幾何学形状以外の文字や記号であってもよい。30

#### 【0020】

パターンの大きさは、肉眼で解像し得る範囲で小さくしてもよく、例えば形状が四角形であれば、縦横が $1\text{mm} \times 1\text{mm}$ 以上とすることができる、好みしくは $3\text{mm} \times 3\text{mm}$ 以上であり、より好みしくは $5\text{mm} \times 5\text{mm}$ 以上である。幾何学形状の場合には、円形であれば、直  
径を $1\text{mm}$ 以上とすることができる、好みしくは $3\text{mm}$ 以上、より好みしくは $5\text{mm}$ 以上とすることができる、そのほかの形状の場合には、内接円の直径を、例えば $1\text{mm}$ 以上とでき、好みしくは $3\text{mm}$ 以上、より好みしくは $5\text{mm}$ 以上とすることができる。40

これらのパターンの空いた部分に被転写体上の自動認識情報を位置あわせしてもよい。逆に、反射性パターン層は、図4(c)および(d)に示すように、微細パターン状に積層されていてもよい。この場合のパターン（微細パターン）は、図4(c)に示すように、左側下方から上方右側へ向かって有限幅の線条からなる反射層を、幅方向に幅の2倍程度のピッチで配列した万線パターン状の微細パターンを構成したものであってもよく、または、図4(d)に示すように、円形状もしくは四角形状の微細な形状の反射層を等ピ

ツチで配列したものであってもよい。こうすると、パターン反射層が金属薄膜であっても、透明性を有し、そのパターン反射層の下にあるデザインを目視することができる。

#### 【0021】

これらの微細パターンは例示であって、微細パターンを構成するパターン自体は、自由に決めることができるので、万線パターン状や網点状以外の幾何学形状、文字または記号等の形状のものであってもよい。微細パターンを構成するパターンの大きさは、通常の観察では観察しにくいか、または観察不可能な微細なものであることが好ましく、万線パターン状の場合、線の幅を、例えば0.3mm以下、好ましくは0.1mm以下とすることができる。前記パターンは、形成可能である範囲で小さくすることもできるが、実際に0.01mm程度以上であることが好ましい。網点が円形状の場合には、直径を、例えば0.3mm以下、好ましくは0.1mm以下とすることができる、0.01mm程度以上であることが好ましい。また、網点が四角形状の場合には、縦横を、例えば0.3mm×0.3mm以下、好ましくは0.1mm×0.1mm以下とすることができる、0.01mm×0.01mm程度以上であることが好ましい。そのほかの形状の場合には、内接円の直径を、例えば0.3mm以下、好ましくは0.1mm以下とすることができる、0.01mm程度以上とすることが好ましい。この微細パターンの中に、2次元バーコード等の情報を含めることも好適である。

反射性パターン層が微細パターンを構成する場合、反射性パターン層の面積率は、例えば20%～80%であり、好ましくは30%～60%である。

#### 【0022】

反射性パターン層を形成するための金属材料としては、Al、Cr、Ti、Fe、Co、Ni、Cu、Ag、Au、Ge、Mg、Sb、Pb、Cd、Bi、Sn、Se、In、Ga、もしくはRb等の金属、またはそれら金属の酸化物もしくは窒化物等を用いることができる、これらのうちから1種もしくは2種以上を組み合わせ用いることができる。これらの中でも、Al、Cr、Ni、Ag、またはAu等が特に好ましく、その膜厚としては1nm～10,000nmが好ましく、より好ましくは2nm～200nmである。

可視光透過性を有する反射性パターン層を形成するための材料としては、ホログラム形成層を構成する素材と光の屈折率の異なる透明材料を用いることができる。この透明材料の光の屈折率はホログラム層を形成する素材の光の屈折率より大きくてよいし、小さくてもよいが、ホログラム形成層との光の屈折率の差が0.5以上であることが好ましく、より好ましくは1.0以上である。好適に使用される素材の具体例としては、酸化チタン(TiO<sub>2</sub>)、硫化亜鉛(ZnS)、Cu・Al複合金属酸化物等を挙げることができる。なお、厚みが20nm以下の金属薄膜も透明性を有するので、ホログラム層とは光の屈折率の異なる透明層を構成する素材として使用できる。

#### 【0023】

反射性パターン層を形成する方法としては、種々の方法が挙げられる。例えば、パターンマスクを介して、真空蒸着法、スパッタリング法、イオンプレーティング法などにより薄膜形成を行う方法、印刷法等を用いることができる。また、反射性層を全面に形成した後、不要部分を除去する方法を用いることもできる。

以下に、図5に基づき、反射性層を全面に形成した後、不要部分を除去することより反射性パターン層を形成する方法の一例(リソグラフィーの例。感光材料であるレジストを使用する例。)を説明する。

図5は、反射性層のパターン化をレジストパターンを利用して行う方法の説明図である。

まず、図5(a)に示すように、下面にホログラムの微細凹凸を有するホログラム形成層を形成する。

次に、図5(b)に示すように、ホログラム形成層の微細凹凸が形成された面の一面に反射性層を形成する。

その後、図5(c)に示すように、反射性層の下面の、反射性層が必要な部分にレジストパターンを形成する。その後、レジストパターンが形成された面にエッチング液を作用

10

20

30

40

50

させ、レジストパターンで被覆された部分以外の部分の反射性層をエッチングして除去する。これにより、図5(d)に示すように、レジストパターンで被覆された部分の反射性層が残り、反射性層がパターン状に形成される。なお、パターン状に形成された反射性層上に残ったレジストパターンは、残したままでもよいが、除去したい場合には、残ったレジストパターンを溶解等すればよい。

#### 【0024】

上記のレジストパターンを用いる方法は、同じパターンを有する真偽判定用媒体を量産する際に好適である。反射性層のパターン化は、上記の種々の方法以外にも、反射性層を部分的に加熱し、加熱された部分の反射性層を、サーマルヘッドによる加熱またはレーザー光の照射等により、溶融または蒸発させて除去する方法がある。この方法は、各層を積層した後にも行うことができ、また、どちらかと言うと、個別の情報に基づいたパターン化を行う際に好適である。

以上説明した反射性層をパターン化するための種々の方法は、任意に組み合わせて用いることができる。

また、本発明のパッチ転写媒体の第3の態様は、

上記接着層が粘着性も有する粘着性接着層であること特徴とするものである。

これは、接着層の成分に、粘着性の樹脂を混入させることで実現できる。このことにより、画像形成をし易くするとともに、パッチ転写もより低温・低圧化で実施することが可能となる。当然、プロセス全体の消費エネルギーを低くすることができる。

#### 【発明の効果】

#### 【0025】

本発明のパッチ転写媒体によれば、

(1) 透明基材、該透明基材の一方の面にホログラム形成層、反射性パターン層及び接着層からなる転写材と、(2) 支持基材へ剥離性樹脂層を設けた支持材とからなり、前記転写材の転写部をハーフカット処理を施してパッチとし、該パッチが前記支持材の剥離性樹脂層面へ剥離可能に積層されているパッチ転写媒体、及び、

前記転写材の接着層が、熱溶融転写方式、熱昇華転写方式又はインクジェット方式のいずれかで画像が形成される受容性を有することを特徴とするパッチ転写媒体が提供される。

さらに、本発明のパッチ転写媒体によれば、

上記接着層が粘着性も有する粘着性接着層であることを特徴とするパッチ転写媒体が提供される。

#### 【発明を実施するための最良の形態】

#### 【0026】

以下、本発明の実施形態について、図面を参照しながら、詳細に説明する。

図1は、本発明の1実施例を示すパッチ転写媒体の断面図である。

図2は、本発明のパッチ転写媒体を用いて転写した本発明の別の実施例を示す偽造防止媒体の断面図である。(被転写媒体に、あらかじめ画像が形成されている。)

図3は、本発明のパッチ転写媒体を用いて転写した本発明の別の実施例を示す偽造防止媒体の断面図である。(パッチ転写媒体に、あらかじめ画像が形成されている。)

図4は、反射性パターン層の形状例(a)、(b)及び、微細パターンの例(c)、(d)である。

図5は、反射性パターン層をリソグラフィーにより作成する工程図の例(a)、(b)、(c)、(d)である。

#### 【0027】

(パッチ転写媒体)本発明のパッチ転写媒体20は、図1に示すように、パッチ21が支持材30の剥離性樹脂層33面へ剥離可能に積層されている。パッチ21は転写材10の転写部をハーフカット処理して、パッチ状としたものである。転写材10は(1)透明基材11と、該透明基材11の一方の面に、ホログラム形成層15、反射性薄膜層17及び接着層19からなり、支持材30は(2)支持基材31へ剥離性樹脂層33を設けてある。

10

20

30

40

50

(偽造防止媒体) 本発明の偽造防止媒体 100 は、図 2 に示すように、本発明の上記パッチ転写媒体 20 を用いて、転写材 10 の転写部をハーフカット処理してパッチ状となっているパッチ 21 を、支持材 30 から剥離させて、被転写体 101 へ転写してある。パッチ 21 は透明基材 11、ホログラム形成層 15、反射性薄膜層 17 及び接着層 19 からなっている。

### 【0028】

パッチ転写媒体 20 は、次のような効果を奏することができる。

(1) パッチ転写媒体 20 からパッチ 21 を被転写体 101 へ転写する際には、パッチ 21 はハーフカット処理されているので、容易に支持材 30 から剥離して、転写性よく転写することができる。さらに、転写時の位置調整を容易に実施することができる。10

これに対して、通常のスポット転写を実施する場合は、スポット形状を精度よく再現するために、転写工程において、高温・高圧・長時間の転写条件にて転写を行う。例えば、200 度以上、5 トン / cm<sup>2</sup> 以上、5 秒以上等。特に、圧力を強くすることで、スポット形状の端部をはみ出しやぎざぎざのないすっきりしたものに仕上げている。また、この端部をさらにきれいに仕上げるために、転写する部分の破断強度が小さい方が望ましく、通常の樹脂層であれば数 μm 以下としている。

しかしながら、ホログラム形成層 15 に耐久性を持たせるために、引っ張り強度や破断強度等の物理的強度を高めると破断しにくくなるため、本発明のハーフカット処理が必須となる。また、スポット転写方式では、そのメカニズムにより、転写時に一度定めた転写位置を再度調整するステップを挿入することは難しい。20

### 【0029】

(2) さらには、このハーフカット処理では、前記した高温・高圧を必要とせず、50 度 ~ 150 度、0.1 ~ 1 トン / cm<sup>2</sup>、さらには、70 度 ~ 100 度、0.5 トン ~ 1 トン / cm<sup>2</sup> が好適である。

50 度以下・0.1 トン / cm<sup>2</sup> 以下では、接着力を確保できず、150 度以上・1 トン / cm<sup>2</sup> 以上では、反射性パターン層にダメージを与える。その中でも、70 度 ~ 100 度、0.5 トン ~ 1 トン / cm<sup>2</sup> の条件において、安定した接着力と反射性パターン層へのダメージの少ない転写を実施することができる。

### 【0030】

#### (ホログラム形成層)

ホログラム形成層 15 としては、透明な樹脂素材からなる層の片面にレリーフホログラムの微細凹凸を形成することにより作製することができる。ホログラム形成層 15 を構成するための透明な樹脂材料としては、物理的強度の高いものが望ましいが、各種の熱硬化性樹脂、熱可塑性樹脂、電離放射線硬化樹脂等の各種樹脂材料が選択可能である。例えば、熱硬化性樹脂として、不飽和ポリエステル樹脂、アクリルウレタン樹脂、エポキシ変性アクリル樹脂、エポキシ変性不飽和ポリエステル樹脂、アルキッド樹脂、フェノール樹脂等が挙げられる。熱可塑性樹脂としてはアクリル酸エステル樹脂、アクリルアミド樹脂、ニトロセルロース樹脂、ポリスチレン樹脂等が挙げられる。これらの樹脂は単独、または 2 種類以上の共重合体として使用することができる。また、これらの樹脂は単独、または 2 種類以上を各種イソシアネート樹脂や、ネフテン酸コバルト、ナフテン酸亜鉛等の金属石鹼ベンゾイルパーオキサイド、メチルエチルケトンパーオキサイド等の過酸化物、ベンゾフェノン、アセトフェノン、アントラキノン、ナフトキノン、アゾビスイソブチロニトリル、ジフェニルスルフィド等の熱または紫外線硬化剤を配合してもよい。また、電離放射線硬化型樹脂としては、エポキシアクリレート、ウレタンアクリレート、アクリル変性ポリエステル等が挙げられる。このような電離放射線硬化型樹脂に架橋構造、粘度調整等を目的として、他の単官能または多官能モノマー、オリゴマー等を抱合させることができる。30

### 【0031】

ホログラム形成層は、感光性樹脂材料にホログラムの干渉露光を行って現像することによって直接的に形成することもできるが、予め作製したレリーフホログラムもしくはその40

10

20

30

40

50

複製物、またはそれらのメッキ型等を複製用型として用い、その型面を上記の樹脂材料に押し付けることにより、賦型を行うこともできる。熱硬化性樹脂や電離放射線硬化性樹脂を用いる場合には、型面に未硬化の樹脂を密着させたまま、加熱または電離放射線照射により硬化を行い、硬化後に剥離することによって、硬化した透明な樹脂材料からなる層の片面にレリーフホログラムの微細凹凸を形成することができる。なお、本発明では、同様な方法によりパターン状に形成して模様状とした回折格子を有する回折格子形成層もホログラム形成層に含めるものとする。また、ホログラム形成層および回折格子形成層を合わせたものも含める。

#### 【0032】

前記電離放射線硬化性樹脂としては、好ましくは、(1)分子中にイソシアネート基を3個以上有するイソシアネート類、(2)分子中に水酸基を少なくとも1個と(メタ)アクリロイルオキシ基を少なくとも2個有する多官能(メタ)アクリレート類、又は(3)分子中に水酸基を少なくとも2個有する多価アルコール類の反応生成物であるウレタン(メ

10

タ)アクリレートオリゴマーを含有する電離放射線硬化性樹脂を用い、好ましくはポリエチレンワックスを含ませて、塗布し乾燥して電離放射線で硬化させて、電離放射線硬化樹脂とすればよい。

#### 【0033】

前記ウレタン(メタ)アクリレートオリゴマーを含有する電離放射線硬化性樹脂は、ウレタン(メタ)アクリレートオリゴマーを含有する電離放射線硬化性樹脂の硬化物、具体的には、特開2001-329031号公報で開示されている光硬化性樹脂などが例示できる。具体的には、M H X 4 0 5 ニス(ザ・インクテック(株)製、電離放射線硬化性樹脂商品名)が例示できる。

20

#### 【0034】

(ホログラム形成層の形成)ホログラム形成層15の形成は、上記の電離放射線硬化性樹脂を主成分とし、光重合開始剤、可塑剤、安定剤、界面活性剤等を加え、溶媒へ分散または溶解して、ロールコート、グラビアコート、コンマコート、ダイコートなどの公知のコーティング方法で塗布し乾燥して、ホログラム(レリーフ)を賦型後に電離放射線で反応(硬化)させればよい。ホログラム形成層15の厚さは、通常、1~10μm程度、好ましくは2~5μmである。

30

#### 【0035】

(ホログラム)次に、ホログラム形成層15の表面には、ホログラムなどの光回折効果の発現する所定の微細な凹凸(レリーフ構造)を賦型し、硬化させる。ホログラムは物体光と参照光との光の干渉による干渉縞を凹凸のレリーフ形状で記録されたもので、例えば、フレネルホログラム等のレーザ再生ホログラム、及びレインボーホログラム等の白色光再生

ホログラム、さらに、それらの原理を利用したカラーホログラム、コンピュータジエネレーティッドホログラム(CGH)、ホログラフィック回折格子などがある。

#### 【0036】

ホログラム形成層15面へ、レリーフ形状を賦形(複製ともいう)する。ホログラムの賦型は、公知の方法によって形成でき、例えば、回折格子やホログラムの干渉縞を表面凹凸のレリーフとして記録する場合には、回折格子や干渉縞が凹凸の形で記録された原版をプレス型(スタンパという)として用い、上記樹脂層上に前記原版を重ねて加熱ロールなどの適宜手段により、両者を加熱圧着することにより、原版の凹凸模様を複製することができる。

40

#### 【0037】

また、ホログラム形成層15に形成するホログラムパターンは単独でも、複数でもよい。ホログラム形成層15は、スタンパでエンボス中、又はエンボス後に、電離放射線を照射して、電離放射線硬化性樹脂を硬化させる。上記の電離放射線硬化性樹脂は、レリーフを形成後に、紫外線や電子線などの電離放射線を照射して硬化(反応)させると電離放射

50

### 線硬化樹脂（微細な凹凸＝レリーフ構造＝ホログラム）となる。

#### 【0038】

反射性パターン層として、透明性を有するものとしては、ホログラム形成層15よりも光屈折率の高い薄膜、および光屈折率の低い薄膜とがあり、前者の例としては、ZnS、TiO<sub>2</sub>、Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>、Sb<sub>2</sub>S<sub>3</sub>、SiO、SnO<sub>2</sub>、ITO等があり、後者の例としては、LiF、MgF<sub>2</sub>、AlF<sub>3</sub>がある。好ましくは、金属酸化物又は窒化物であり、具体的には、Be、Mg、Ca、Cr、Mn、Cu、Ag、Al、Sn、In、Te、Fe、Co、Zn、Ge、Pb、Cd、Bi、Se、Ga、Rb、Sb、Pb、Ni、Sr、Ba、La、Ce、Au等の酸化物又は窒化物他はそれらを2種以上を混合したもの等が例示できる。またアルミニウム等の一般的な光反射性の金属薄膜も、厚みが200以下になると、透明性が出て使用できる。透明金属化合物の形成は、金属の薄膜と同様、ホログラム形成層15のレリーフ面に、10～2000nm程度、好ましくは20～1000nmの厚さになるよう、蒸着、スパッタリング、イオンプレーティング、CVDなどの真空薄膜法などにより設ければよい。

10

#### 【0039】

また、偽造防止媒体100は、次のような効果を奏することができる。

(1) 偽造防止媒体100の最表面は、パッチ21の透明基材11となり、前記透明基材11は一旦フィルム用に高強度に成膜されたものであるので、多数回の繰り返し使用でも、耐擦傷性や耐溶剤性などの耐久性に優れ、従来の塗布された樹脂による保護層に比較して、媒体の表面を強固に保護することができる。前記透明基材11としては、2軸延伸されたフィルムが好ましいが、ホログラム効果を維持するために、位相差がないフィルムが最も望ましい。

20

(2) 特に、熱溶融転写方式、熱昇華転写方式又はインクジェット方式のいずれかで情報が印字された画像が形成してある被転写体では情報印字層10が最表面となってしまい、特に外力、溶媒、熱などに対して耐久性が低いが、画像形成層103面に耐久性の高いフィルムを有するパッチ21が保護するので、過酷な使用条件においても、画像形成層103の画像を、強固に保護することができる。

30

#### 【0040】

(3) かつ、偽造防止媒体100は、反射性パターン層17を含むパッチ21が、高い位置精度で転写されるので、被転写体101上にあらかじめ設けられている画像等の情報と、パッチ21に形成された画像とを組み合わせることができ、且つ、パッチ21に形成された画像は、光学的に自動認識する方法により、その真正性を確認することを可能とし、さらに偽造防止性を高めることができる。

#### 【0041】

(転写材) 転写材10は透明基材11、前記透明基材11の一方の面にホログラム形成層15、反射性パターン層17及び接着層19からなっている。

(透明基材) 透明基材11としては、ハーフカット処理された部分を境界にして、透明基材11部が切断され、少なくとも画像形成層103を含む部分を覆う形態で、保護層として機能する。透明性と、耐候性、耐摩擦性、耐薬品性等の耐久性を有するものであれば、用途に応じて種々の材料が適用できる。例えば、ポリエチレンテレフタート、ポリエチレンナフタートなどのポリエステル系樹脂、ポリアミド系樹脂、ポリ塩化ビニルなどのビニル系樹脂、アクリル系樹脂、イミド系樹脂、ポリアリレートなどのエンジニアリング樹脂、ポリカーボネート、環状ポリオレフィン系樹脂、セロファンなどのセルロース系フィルムなどが例示できる。前記透明基材11は、これら樹脂を主成分とする共重合樹脂、または、混合体(アロイを含む)、若しくは複数層からなる積層体であっても良い。特にTACフィルム(トリアセチルセルロース)は光学的特性に優れ(位相差がなく)好適である。

40

#### 【0042】

50

また、前記透明基材11は、延伸又は未延伸のフィルムでも良いが、強度を向上させる目的で、一軸方向または二軸方向に延伸したフィルムが好ましい。厚は、通常2.5~50μm程度が適用できるが、2.5~25μmが好適である。前記透明基材11は、塗布に先立って塗布面へ、コロナ放電処理、プラズマ処理、プライマー(アンカーコート、接着促進剤、易接着剤とも呼ばれる)塗布処理、アルカリ処理、などの易接着処理を行ってもよい。また、必要に応じて、充填剤、可塑剤、着色剤、帯電防止剤などの添加剤を加えてもよい。2軸延伸ポリエチレンテレフタレートのフィルムが、耐熱性、機械的強度がよいため好適に使用される。

#### 【0043】

(接着層)接着層19としては、加熱されると溶融または軟化して接着効果を発揮する感熱接着剤が適用でき、具体的には、塩化ビニル系樹脂、酢酸ビニル系樹脂、塩化ビニル酢酸ビニル共重合樹脂、アクリル系樹脂、ポリエステル系樹脂などが挙げられる。10

その中で、ホログラム形成層15の屈折率と屈折率差が0.05以内、特に0.03以内のものを使用する。

すなわち、ポリメチルメタクリレート(屈折率n=1.49)、ポリメチルアクリレート(n=1.47)、ポリベンジルメタクリレート(n=1.57)、ポリブチルアクリレート(n=1.44)、ポリイソブチルアクリレート(n=1.48)、硝酸セルロース(n=1.54)、メチルセルロース(n=1.50)、セルロース・アセテートプロピオネート(n=1.47)、ポリスチレン(n=1.60)、ポリエチレンテレフタレート(n=1.64)、ポリ酢酸ビニル(n=1.47)、ポリ塩化ビニル・酢酸ビニル(n=1.54)、メラミン樹脂(n=1.56)、ウレタン樹脂(n=1.60)、エポキシ樹脂(n=1.61)、フェノール樹脂(n=1.60)等もしくは、この混合体等を適宜用いることができる。20

このことにより、反射性パターン層の無い部分での不要な界面反射や、屈折を最小限に抑えることが可能となる。特に、被転写体上の情報とパッチ転写媒体の反射パターン情報を結合して光学的自動認識を実施する場合に有用である。

#### 【0044】

(粘着性接着層)接着層19としては、好ましくは、熱接着性と共に、粘着性をも有する粘着性接着層である。粘着性接着層としては、粘着性と熱接着性を有するアクリル系樹脂やゴム系樹脂、又は粘着性樹脂と熱接着性樹脂との混合物などが適用できる。30

粘着性樹脂としては、酢酸ビニル樹脂、酢酸ビニル樹脂、クロロブレンゴム、イソブレンゴム、ウレタン樹脂等がある。

粘着性接着層においても上記した屈折率差を実現することにより、同様の効果を得ることができる。

該材料樹脂を溶剤に溶解または分散させて、適宜顔料などの添加剤を添加して、公知のロールコーティング、グラビアコーティング、コンマコーティングなどの方法で塗布し乾燥させて、厚さ1~30μmの層を得る。被転写体101の表面がフィルムシートの様に平滑な場合は、1~5μmの厚さが好適だが、画像形成面では、3μm以上あることが好ましい。逆に、被転写体101の表面が、紙や布のように30μm以上の表面粗さを持つ場合には、接着層19の厚さとしては、5μm~30μmの厚さ、さらには、20μm~30μmの厚さが好適となる。特に、粘着性接着層である場合には、画像形成部以外の部分の樹脂が、被転写体101内に入り込んでいくため、厚い方が望ましい。40

ただし、パッチとして、透明基材を有していることは、接着層19が、被転写体101内に入り込むことを必要とせず、部分的に接着しているだけで十分な耐久性を発揮する。

#### 【0045】

(支持材)支持材30は支持基材31へ剥離性樹脂層33が設けられている。

(支持基材)支持基材31としては、特に限定されず、例えば、コンデンサーペーパー、グラシン紙、硫酸紙、またはサイズ度の高い紙、合成紙(ポリオレフィン系、ポリスチレン系)、上質紙、コート紙、合成樹脂またはエマルジョン含浸紙、あるいは、ポリエチレンテレフタレート、ポリブチレンテレフタレート、ポリエチレンナフタレートなどのポ50

リエスル系樹脂、ポリアミド系樹脂、ポリ塩化ビニルなどのビニル系樹脂、アクリル系樹脂、イミド系樹脂、ポリアリレートなどのエンジニアリング樹脂、ポリカーボネート、環状ポリオレフィン系樹脂、セロファンなどのセルロース系フィルムなどのフィルムが例示できる。上記の支持基材 31 上に後述する剥離性樹脂層 33 を設ける際に、接着性向上させるために、支持基材 31 表面をコロナ放電処理したり、プライマー層を設けてよい。

#### 【0046】

支持材 30 は  $10 \mu\text{m} \sim 100 \mu\text{m}$  の厚みのものが好ましく、シート基材が薄すぎると得られるパッチ転写媒体 20 のいわゆるコシがなくなり、熱転写プリンターで搬送できなかつたり、パッチ転写媒体 20 にカールやシワが発生したりする。一方、支持材 30 が厚すぎると、得られるパッチ転写媒体 20 が厚くなりすぎ、熱転写プリンタで搬送駆動させる力が大きくなりすぎて、熱転写プリンタに故障が生じたり、正常に搬送できなかつたりする。

(剥離性樹脂層) 剥離性樹脂層 33 としては、粘着剤層や簡易接着層やエクストルージョンコーティング (E C) 層により形成する。

#### 【0047】

粘着剤層は、従来公知の溶剤系及び水系のいずれの粘着剤、例えば、酢酸ビニル樹脂、アクリル樹脂、酢酸ビニル - アクリル共重合体、酢酸ビニル - 塩化ビニル共重合体、エチレン - 酢酸ビニル共重合体、ポリウレタン樹脂や、天然ゴム、クロロブレンゴムなどのゴム系樹脂などが挙げられる。粘着剤層の塗工量は、約  $8 \sim 30 \text{ g/m}^2$  (固形分) が一般的であり、従来公知の方法、すなわち、グラビアコート、ロールコート、コンマコート等の方法で、塗布し乾燥して粘着剤層を形成する。また、粘着剤層の粘着力は、透明基材 11 と粘着剤層との剥離強度で、J I S Z 0 2 3 7 準拠の  $180^\circ$  による剥離方法において、 $5 \sim 1,000 \text{ g}$  程度の範囲にすることが望ましい。以上の如き粘着剤の種類や、塗工量は、前記支持基材 31 上に粘着剤層を形成する際に、その剥離強度が前記範囲になるように、選択して使用することが好ましい。また、支持基材 31 上に粘着剤層を設け、透明基材 11 と粘着剤層を積層するには、粘着剤層のドライラミネーションやホットメルトラミネーション等の方法が採用できる。リソグラフィー方式は現像処理に水溶液を使用するため、この影響を受けにくいゴム系樹脂とすることが好適である。

#### 【0048】

簡易接着層は、ステレン - ブタジエン共重合ゴム (S B R)、アクリロニトリル - ブタジエン共重合ゴム (N B R) やポリアクリル酸エステル等のアクリル系樹脂のラテックスや、ゴム系レジン、ワックス類及びそれらの混合物を用いて、支持基材 31 上に従来公知の塗工方式で形成し、透明基材 11 と簡易接着層とを加熱しながらドライラミネーションして積層すればよい。そして、透明基材 11 と支持基材 31 を剥がした後の簡易接着層は、粘着性が低下し、再度、透明基材 11 と支持基材 31 を貼り合わせることはできない。このような簡易接着層を用いる場合、支持基材 31 と簡易接着層との間にプライマー層を設けてよい。

#### 【0049】

また、剥離性樹脂層 33 として、支持基材 31 上に E C 層で設けてよい。E C 層を形成する熱可塑性樹脂は透明基材 11 には本質的に接着せず、E C 加工特性のある樹脂であれば特に限定されないが、透明基材 11 に一般的に利用される P E T フィルムに対して、本質的な接着性を有さず加工性も優れる、ポリオレフィン系樹脂が特に好ましい。具体的には、L D P E、M D P E、H D P E、P P 樹脂等を使用できる。

これらの樹脂を E C 加工する際の冷却ロールをマットロールを使用して、E C 層表面にマット面が転写されて凹凸形状を賦形して不透明としたり、ポリオレフィン系樹脂に炭酸カルシウム、酸化チタン等の白色顔料を練り混んで、不透明としたり、してもよい。

また、該 E C 層は単層でも、複数層でもよい。透明基材 11 からの剥離強度は、E C 加工時の加工温度、樹脂種によって調整することができる。このように、支持基材 31 上に E C 層を E C 加工と同時に、いわゆる E C ラミネーションで支持基材 31 と透明基材 11 を

10

20

30

40

50

E C 層を介して積層させればよい。

#### 【0050】

(耐熱滑性層) パッチ転写媒体 20 では、必要に応じて、支持基材 31 の剥離性樹脂層 33 面と反対面に耐熱滑性層を設けてもよい。

パッチ転写媒体 20 を用いて被転写体 101 へ再転写はサーマルヘッドやヒートロール等の熱転写プリンターが用いられるので、その熱によるスティッキングやシワなどの悪影響を防止するため、耐熱滑性層を設けてもよい。耐熱滑性層を形成する樹脂としては、従来公知のものであればよく、例えば、ポリビニルブチラール樹脂、ポリビニルアセトアセタール樹脂、アクリル系樹脂、セルロース系樹脂、芳香族ポリアミド樹脂、ポリイミド樹脂、ポリカーボネート樹脂等が挙げられる。10

また、耐熱滑性層に添加、又は上塗りする滑り性付与剤としては、例えば、ポリアルコール高分子化合物とポリイソシアネート化合物及び磷酸エステル系化合物からなる層であり、更に充填剤を添加することがより好ましい。耐熱滑性層は、上記に記載した樹脂、滑り性付与剤、更に充填剤を、適当な溶剤により、溶解又は分散させて、支持基材 31 の背面に、例えば、グラビア印刷法、スクリーン印刷法等で塗布し乾燥して形成すればよい。

#### 【0051】

(パッチ) パッチ転写媒体 20 は支持材 30 面にパッチ 21 が剥離可能に積層されている。パッチ 21 は透明基材 11 / ホログラム形成層 15 / 反射性パターン層 17 / 接着層 19 からなる転写材 10 の転写部をハーフカット処理してパッチ状であり、支持基材 31 / 剥離性樹脂層 33 からなる支持材 30 面に剥離可能に積層されている。20

(ハーフカット) ハーフカット処理法としては、カッターノズルを取り付けた上型と台座の間に、カット前の積層状態のパッチ転写媒体 20 を挿入して、上型を上下動させる方法や、シリンダータイプのロータリーカッター方法、レーザー加工手段により熱処理加工方法等、ハーフカットできる方法であれば特に制限はない。

パッチ 21 部分とそれ以外部分を除去しなくてもよいが、図 1 に示すパッチ転写媒体 20 の断面のように、ハーフカットしてパッチ 21 部分のみを残して、それ以外部分を予め剥離し除去しておく(当業者はカス取りという)のが好ましい。被転写体へパッチ 21 を転写する際に、ハーフカット処理された部分で透明基材 11 部が切断されることはなく、確実に転写することができる。

#### 【0052】

なお、ハーフカットは、一般的には、パッチ 21 の回り一周分単位で連続的にカットを施す、四隅等の部分的にアンカット(全くカットがない)部分、ミシン目部分を設けたりして、熱転写プリンター搬送中等の取扱で、ハーフカットの部分が剥離するトラブルを防ぐことができる。なお、支持材 30 の少なくとも 1 部はカットされず連続状にしておく。ハーフカット処理で切断の深さが深過ぎると、支持基材 31 まで切断されて、プリンター搬送中にハーフカット加工部で切断され、搬送トラブルが発生しやすくなる。

パッチ 21 の形状としては、特に限定されないが、例えば矩形、橢円形、丸形、ドーナツ形などが例示できる。ハーフカット処理されたパッチ 21 部分が被転写体の転写される全面の大きさよりも小さくてもよく、また、パッチ 21 部分が、被転写体に対して、部分的に抜けている部分があってもよく、さらに、パッチ転写媒体 20 の全幅が、被転写体の転写される面の幅よりも広くてもよい。40

(パッチ転写媒体) 本発明のパッチ転写媒体 20 は、支持基材 31 / 剥離性樹脂層 33 からなる支持材 30 面に、透明基材 11 / ホログラム形成層 15 / 反射性パターン層 17 / 接着層 19 からなる転写材 10 の転写部をハーフカット処理したパッチ 21 が、剥離可能に積層されている。

#### 【0053】

(偽造防止媒体) 本発明の偽造防止媒体 100 は、図 2 に示すように、本発明のパッチ転写媒体 20 を用いて、転写材 30 の転写部をハーフカット処理してパッチ状としたパッチ 21 を、支持材 30 から剥離させて、被転写体 101 へ転写してある。パッチ 21 は透明基材 11、ホログラム形成層 15、反射性パターン層 17 及び接着層 19 からなる。50

(転写方法) 被転写体への転写する転写方法としては、例えば、熱刻印によるホットスタンプ(箔押)、熱ロールによる転写、サーマルヘッド(感熱印画ヘッド)によるサーマルプリンタ(熱転写プリンタともいう)などの方法の中で、位置精度の高いものが適用できる。また、パッチ21の形状に合わせて加熱し転写してもよい。ただし、通常より低温・低圧下・短時間での転写が可能となっている。このため、被転写体への負荷も小さいものとなる。

#### 【0054】

この効果は、パッチ転写方法による所定の画像形成部分に精度よく転写形成することにより、画像形成部分の所定部分と、その他の部分とに前記のような差を生じさせることでさらに高まる。

(被転写体) 被転写体101としては、特に限定されず、例えば天然纖維紙、コート紙、トレーシングペーパー、転写時の熱で変形しないプラスチックフィルム、ガラス、金属、セラミックス、木材、布等いずれのものでもよく、用途によって、適宜選択すればよい。また、被転写体101の媒体はその少なくとも1部が、画像、着色、印刷、その他の加飾が施されていてもよい。

#### 【0055】

(画像形成層) 被転写体101への画像としては、特に限定されないが、文字、数字、顔写真などのような画像が形成される。被転写体101への画像の形成法としては、熱溶融転写方式、熱昇華転写方式又はインクジェット方式のいずれかが好ましい。

熱転写プリンタ又はインクジェットプリンタで、被転写体101へ画像となる画像形成層103を印画し、引き続き同一プランタ内のインライン方式で、前記画像形成層103面へ偽造防止媒体100を用いて、パッチ21を転写することができる。被転写体101へ画像形成層103を設ける場合には、印字の密着性や定着性を高めるために、必要に応じて受容層(画像形成性を高めた層)を設けてもよい。

被転写体101の表面へ設けられた画像形成層103は耐久性に欠けるが、パッチ21が転写され、画像が保護されることにより、各種耐久性に優れ、かつ、耐熱性や耐光性に優れるセキュリティ性に優れる偽造防止媒体100となる。

このようにして、パッチ転写媒体20を用いた偽造防止媒体100は、カードなどの媒体(被転写体)、特に被転写体に画像を形成し、前記画像上に耐久性の高いパッチ(保護層となる)を形成し、過酷な使用条件においても、熱転写画像の各種耐久性に優れ、また、パッチの形成はパッチ(保護層)を画像上に精度良く、容易に転写でき、転写された媒体においては、セキュリティ性に優れ、かつ、使用時耐久性即ちハードコート性を有し、多数回の繰り返し使用でも、媒体の表面を保護する耐擦傷性や耐溶剤性などに加えて、耐熱性や耐光性に優れるホログラム形成層15を有する。

#### 【0056】

(耐久性) 多数回の繰り返し使用でも、媒体の表面と保護し、機械的化学的な損傷から長期間にわたって保護できるので、極めて過酷な環境で使用されるガソリンスタンドカードや工事現場カード、及び、使用期限がなかつたり、長期にわたる入退室カードやポイントカード、金融機関などの多数のセキュリティ管理された部屋への入退室を繰り返す入退室カードなどにも好適に使用することができる。

また、JIS-B-7753(サンシャインカーボンアーク灯式耐光性及び耐候性試験機)に準拠して測定した耐候性試験は、500時間の照射後における印刷物の色の変化を照射前と比較して目視で評価したが、500時間後でも著しい変化はなかった。

このように、カードなどの媒体(被転写体)へ箔切れがよく容易に転写でき、転写された媒体においては、セキュリティ性に優れ、かつ、使用時の耐久性即ちハードコート性を有し、多数回の繰り返し使用でも、媒体の表面と保護する耐擦傷性や耐溶剤性などに加えて、耐熱性や耐光性に優れるホログラム形成層15を有している。

#### 【実施例】

#### 【0057】

以下、実施例及び比較例により、本発明を更に詳細に説明するが、これに限定されるも

のではない。なお、溶媒を除き、各層の各組成物は固形分換算の質量部である。

(実施例1) 透明基材11として厚さ25μmのPETフィルムを用い、前記基材11の一方の面へ、物理特性の高い電子線硬化性樹脂組成物を塗布し、ホログラム(顔写真の上に設ける写真サイズと同サイズの偽造防止デザインを有する)の複製用型の型面を接触させたまま電子線を照射して、透明電子線硬化性樹脂組成物(屈折率n=1.49)を硬化させることにより、厚さ10μmのホログラム形成層15を形成した。その上に、反射性アルミニウム薄膜100nmを真空蒸着法により設けて、その上にエッティング用レジストインキ(株式会社昭和インク工業所製)をナイフコート方式により3μm塗布し、パターン露光・現像し、顔写真サイズの窓枠(5mm幅)と、5mm高さ、幅100μmのバーコード5本及び1mm×1mmサイズのレジマークの部分のみレジストインキを残した。

これを1%NaOH水溶液を用いてエッティングを行い不要部のアルミニウム薄膜を除去して、所望の反射性パターン層を得た。

つぎに、下記の接着層組成物(屈折率n=1.54)をグラビアコーテーで乾燥後の塗布量が3μmになるように、塗工し60で乾燥させて、接着層19を形成して、透明基材11/剥離層13/ホログラム形成層15/反射性パターン層17/接着層19の層構成からなる転写材10を得た。

- ・<接着層組成物>

ウレタン樹脂	20部
塩化ビニル・酢酸ビニル樹脂	10部
溶媒(メチルエチルケトン:トルエン=1:1)	70部

【0058】

別途、支持体31として厚さ38μmのPETフィルムを用い、前記支持体31と先に製造した転写材10とを積層した。支持体31面へ下記剥離性樹脂層組成物を、乾燥後の塗布量が3μmになるように、塗工し70で乾燥させた後に、転写材10の透明基材11面とを加圧するドライラミネーション法により積層品を得た。

- ・<剥離性樹脂層組成物(簡易接着層タイプ)>

アクリル系樹脂ラテックス(日本ゼオン(株)製、LX874)	30部
溶媒(水:イソプロピルアルコール=1:1)	70部

【0059】

被転写体101としてポリ塩化ビニール製のクレジットカード仕様のカードを用い、前記被転写体101の表面へ、昇華型熱転写シート(大日本印刷(株)製、イエロー、マゼンタ、シアンの3色のカラー標準リボン)を用いて、600dpiの熱転写プリンターで所定の位置に固有情報である顔写真、氏名、ID番号10桁及び高さ5mm幅100μmのバーコード5本を印画し画像(画像形成層103)を形成した。

前記画像面へ、パッチ転写媒体20の接着層19面を重ねて、顔写真の所定の位置にホログラム画像が位置精度よく重なるようにした後、さらに、10本のバーコードが精度よく結合するよう調整して、被転写体101の全面に転写し支持材30を剥離し徐去して、実施例1の偽造防止媒体100を得た。

この時、顔写真は、ホログラム画像と合わさって観察され、さらにバーコードは±10μmの精度で結合されていた。

この偽造防止媒体を、目視観察し、ホログラム窓枠とホログラム画像、ID番号の位置を確認した後、光学的自動認識手段により、バーコードを正常に読み取ることができた。この時、反射性パターンで形成されたバーコード周辺の薄膜除去部分は透明性を有しており、余分な界面反射や、屈折を生じていなかった。

また、ホログラム窓枠と、ホログラム画像、ID番号の位置を測定したところ、所望の位置精度（ $\pm 10 \mu\text{m}$ ）があることを確認し、この偽造防止媒体が真正性を証明可能と判断した。

#### 【0060】

##### (実施例2)

接着材組成を下記組成物（屈折率  $n = 1.52$ ）とした以外は実施例1と同様として、実施例2を得た。

- ・ <接着層組成物>

アクリル樹脂	20部	
塩化ビニル・酢酸ビニル樹脂	10部	10
溶媒（メチルエチルケトン：トルエン = 1 : 1）	70部	

反射性パターンで形成されたバーコード周辺の薄膜除去部分の透明性は実施例1以上であり、余分な界面反射や、屈折が全くないため光学的自動認識が安定して実施できた。それ以外の効果は実施例1と同様であった。

##### (実施例3)

反射性薄膜として、TiO<sub>2</sub>薄膜を使用した以外は実施例1と同様にして実施例3を得た。効果は実施例1と同様であったが、TiO<sub>2</sub>薄膜の下のデザインも目視にて確認することができ、意匠性にも優れていた。

##### (実施例4)

昇華型熱転写シート（大日本印刷（株）製、イエロー、マゼンタ、シアンの3色のカラーラベルリボン）を用いて、600 dpiの熱転写プリンターで所定の位置に固有情報である顔写真、氏名、ID番号10桁及び高さ5mm幅100μmのバーコード5本を、パッチ転写媒体の接着剤上に位置合わせをした上で、印画し画像（画像形成層103）を形成した以外は、実施例1と同様とし、実施例4を得た。

その効果は実施例1と同様であった。

#### 【0061】

##### (実施例5)

熱溶融転写プリンターSIS MSP40（サングラフィック社製）で画像を形成したこと以外は、実施例4と同様にして実施例5を得た。

偽造防止媒体としての効果は、実施例4と同様であった。

20

##### (実施例6)

インクジェットプリンター（キャノンiPF9000）で画像を形成したこと、以外は、実施例4と同様にして実施例6を得た。

偽造防止媒体としての効果は、実施例4と同様であった。

30

##### (実施例7) 接着層組成物として、

- ・ <接着層組成物（粘着性接着層）>

塩化ビニル・酢酸ビニル共重合樹脂	30部	
酢酸ビニル樹脂	30部	

溶媒（メチルエチルケトン：トルエン = 1 : 1）

40部

を使用したこと、及び、インクジェットプリンター（キャノンiPF9000）で画像を形成したこと、以外は、実施例6と同様にして実施例7を得た。

40

接着層が粘着性を有することで、トナーの定着性に優れ、鮮明な画像を得ることができた。また、粘着性を有することで、被転写体101への転写は、低温・低圧下（50度、0.1トン/cm<sup>2</sup>）で実施することができた。

偽造防止媒体としての効果は、実施例4と同様であった。

#### 【0062】

##### (実施例8)

支持体31の剥離性樹脂層組成物形成面と反対側に、下記ハードコート層組成物を乾燥後の塗布量が3μmになるように、塗工し70で乾燥させた以外は、実施例4と同様とし、実施例8を得た。

50

## ・ &lt; ハードコート層組成物 &gt;

M H X 4 0 5 ニス (ザ・インクテック社製)	2 5 部
-----------------------------	-------

メタアクリレートオリゴマー (日本合成化学社製、商品名紫光 6 6 3 0 B )	5 部
---	-----

光重合開始剤 (チバ社製、商品名イルガキュア 9 0 7 )	0 . 9 部
--------------------------------	---------

溶媒 (酢酸エチル : メチルイソブチルケトン = 1 : 1 )	7 0 部
-----------------------------------	-------

ハードコート層があることで、カード用プリンタの印字がスムースに実施できた。その他の効果は実施例 4 と同様であった。

## ( 実施例 9 )

支持基材 3 1 、ゴム系の剥離性樹脂層 3 3 及び透明基材 1 1 があらかじめ積層されている積層フィルムを使用する以外は実施例 1 と同様に処理し、実施例 9 を得た。剥離性樹脂層 3 3 は薄膜パターンの現像処理工程においてもその性能に変化は見られなかった。

偽造防止媒体としての効果は、実施例と同様であった。

## 【 0 0 6 3 】

## ( 比較例 1 )

レジマークとして、 $3 \text{ mm} \times 3 \text{ mm}$  の回折格子を形成し、アルミニウム薄膜パターン層を TiO<sub>2</sub> 薄膜全面形成した以外は実施例 1 と同様にして、比較例 1 を得た。

位置あわせをする際、このレジマークの回折格子による回折現象により、そのエッジを明確には捉えられず、正確なパッチ転写ができなかった。

## ( 比較例 2 )

接着材組成を下記組成物 (屈折率  $n = 1 . 5 5$  )とした以外は実施例 1 と同様として、実施例 2 を得た。

## ・ &lt; 接着層組成物 &gt;

メラミン樹脂	2 0 部
--------	-------

塩化ビニル・酢酸ビニル樹脂	1 0 部
---------------	-------

溶媒 (メチルエチルケトン : トルエン = 1 : 1 )	7 0 部
--------------------------------	-------

この場合は、反射性パターンで形成されたバーコード周辺の薄膜除去部分の透明性が不十分であり、余分な界面反射や、屈折を生じているため、光学的自動認識手段によって、バーコードを正常に読み取ることができなかった。

## ( 比較例 3 )

透明基材 1 1 の一方の面へ、セルロース樹脂からなる剥離層を設けた後、以下実施例 1 と同様にして、通常のホログラム転写箔を形成し、スポット転写した以外は実施例 1 と同様にして比較例 3 を得た。

目視及び光学的効果は実施例 1 と同様であったが、耐久性等の物理特性に劣っていた。

## 【 0 0 6 4 】

( 評価試験 ) 評価は被転写体へ転写し、転写性、転写後の表面の硬度、スクラッチ性、及び耐光性で評価した。

## ( 評価結果 )

実施例 1 ~ 9 、比較例 1 ~ 3 のパッチ転写媒体 2 0 は、転写時の剥離性もよく、正常に転写することができた。比較例 3 の通常の転写箔は、位置精度を制御できず不良であった。

鉛筆硬度試験を、JIS - K - 5 4 0 0 に準拠して測定したところ、実施例 1 ~ 9 、比較例 1 、2 は、2H 以上の硬度を有しており、十分な耐久性を示したが、比較例 3 は B であった。

また、耐光性に関しては、JIS - B - 7 7 5 3 (サンシャインカーボンアーク灯式耐光性及び耐候性試験機)に準拠して測定を行い、500 時間の照射後における画像の色の変化を照射前と比較して目視で評価した。実施例 1 ~ 9 、比較例 1 , 2 のパッチ転写媒体 2 0 において、著しい変化はなく良好な耐光性であったが、比較例 3 は、耐光性試験では、退色が見られ、やや不良であった。

## ( 真正性評価 )

実施例 1 ~ 9 は、その真正性を十分確認できた。

10

20

30

40

50

しかし、比較例1～3は、真正性判定を正確に実施することができなかった。

【図面の簡単な説明】

【0065】

【図1】本発明の1実施例を示すパッチ転写媒体の断面図である。

【図2】本発明のパッチ転写媒体を用いて転写した本発明の1実施例を示す偽造防止媒体の断面図である。（被転写媒体に、あらかじめ画像が形成されている。）

【図3】本発明のパッチ転写媒体を用いて転写した本発明の別の実施例を示す偽造防止媒体の断面図である。（パッチ転写媒体に、あらかじめ画像が形成されている。）

【図4】本発明の反射パターン層のパターンを示す図である。

【図5】本発明におけるリソグラフィー工程を示す図である。

10

【符号の説明】

【0066】

10：転写材

11：基材

15：ホログラム層（ホログラム形成層）

17：反射パターン層

19：接着層

20：パッチ転写媒体

21：パッチ

30：支持材

20

31：支持基材

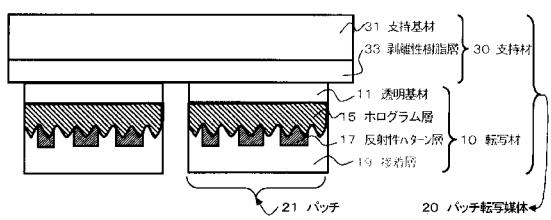
33：剥離性樹脂層

100：偽造防止媒体

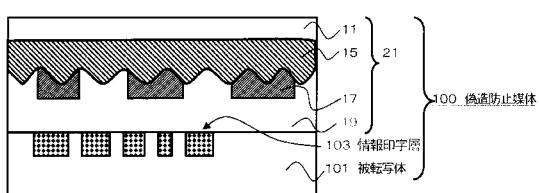
101：被転写体

103：情報印字層（画像形成層）

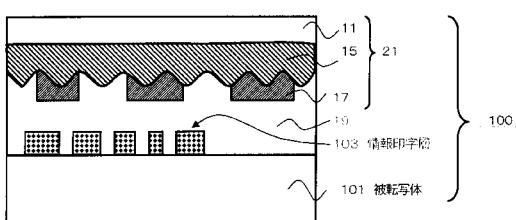
【図1】



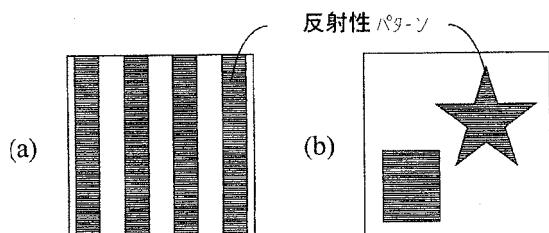
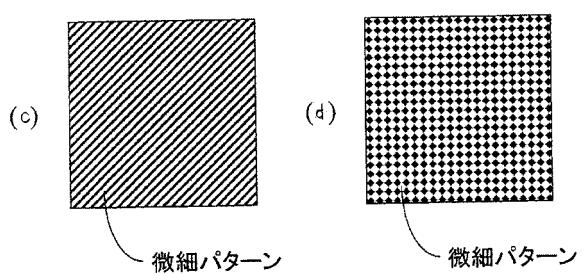
【図2】



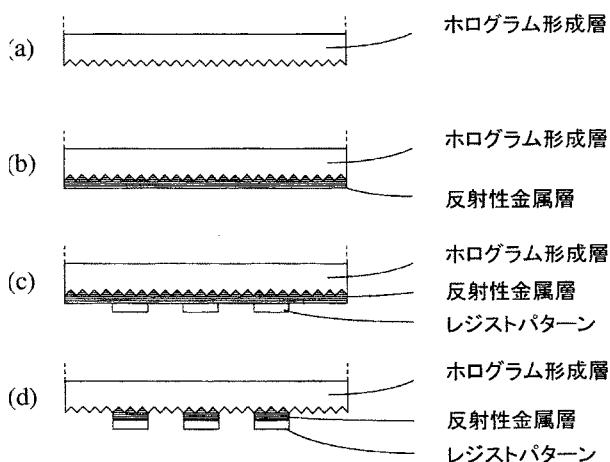
【図3】



【図4】



【図5】



---

フロントページの続き

(51) Int.CI.	F I	テーマコード(参考)
<b>B 4 2 D 15/10 (2006.01)</b>	B 4 1 M 5/00	B
	B 4 2 D 15/10	5 0 1 G
	B 4 2 D 15/10	5 0 1 P
	B 4 2 D 15/10	5 3 1 B

(72)発明者 斎藤 多恵

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号 大日本印刷株式会社内

F ターム(参考) 2C005 HA02 HB01 HB02 HB03 HB10 HB11 HB13 HB14 JB08 JB09  
KA01 KA40 KA48 LA19 LA20  
2H111 AA07 AA08 AA26 AA27 AA52 AB05 CA03 CA04 CA05 CA30  
CA44  
2H186 AA13 AA15 AA16 AB16 BA12 BA13 BA15 BA24Y BB01Y BB01Z  
BB11X BB13X BB24X BB35Y BB35Z BB36X BC22Y CA03 CA14 DA05  
DA09  
3B005 EA12 EB01 EC02 EC15 EC30 FA04 FA16 FB03 FB13 FB23  
FB33 FB37 FB44 FB47 FB53 FB57 FB61 FC04Y FC09Z FC20Z  
FE04 FE22 FF01 FF06 FG02Z FG08Y FG08Z FG09Z GA01 GB05