

Title (en)

Method and device for dry-printing an article using a hot-stamping foil.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum trockenen Bedrucken eines Werkstückes unter Verwendung einer Heissprägefolie.

Title (fr)

Méthode et dispositif d'impression à sec d'un article par l'utilisation d'une feuille à gaufrer à chaud.

Publication

EP 0164001 A2 19851211 (DE)

Application

EP 85106064 A 19850517

Priority

DE 3421029 A 19840606

Abstract (en)

[origin: US4658721A] In a procedure for dry printing of a workpiece through application of a hot embossing foil 5 and embossing die 8 as well as with application of heat, pressure, and time, workpiece 1 and embossing die 8 are moved relatively up to each other, held in contact with intermediate clamping of hot embossing foil 5, and heat thereby transferred. Hot embossing foil 5 is thereby adhered to the workpiece according to embossing die 8 and, after a cooling time, detached from workpiece 1 with the exception of printed image 2. To print differently shaped surfaces 2 of workpieces 1, embossing die 8 is brought into contact with workpiece 1 through progressive engagement over entire die surface 11, with embossing die 8, at least in the region of die surface 11, being given a form according to the shape of the workpiece.

Abstract (de)

Bei einem Verfahren zum trockenen Bedrucken eines Werkstücks unter Verwendung einer Heissprägefolie 5 und eines Prägestempels 8 sowie unter Anwendung von Wärme, Druck und Zeit wird das Werkstück 1 und der Prägestempel 8 relativ aufeinander zubewegt, unter Zwischenklammung der Heissprägefolie 5 in Kontakt gehalten und dabei Wärme übertragen. Dabei wird die Heissprägefolie 5 entsprechend dem Prägestempel 8 auf das Werkstück aufgeklebt und nach einer Abkühlzeit mit Ausnahme des Druckbildes 2 von dem Werkstück 1 abgelöst. Um unterschiedlich geformte Oberflächen 2 des Werkstückes 1 zu bedrucken, wird der Prägestempel 8 durch fortlaufendes Anlegen über die gesamte Stempelfläche 11 mit dem Werkstück 1 in Kontakt gebracht, und der Prägestempel 8 zumindest im Bereich der Stempelfläche 11 in eine der Gestalt des Werkstückes entsprechende Form gebracht wird.

IPC 1-7

B41F 19/06; **B41F 17/00**; **B41F 17/14**

IPC 8 full level

B41F 16/00 (2006.01); **B41F 17/00** (2006.01); **B41F 17/14** (2006.01); **B41F 19/06** (2006.01); **B41J 3/407** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B41F 17/00 (2013.01 - EP US); **B41F 17/14** (2013.01 - EP US); **B41F 19/06** (2013.01 - EP US); **B41J 3/4073** (2013.01 - EP US); **B41P 2219/33** (2013.01 - EP US); **B41P 2219/43** (2013.01 - EP US)

Cited by

EP0368771A1; CN113725526A; EP2664458A3; WO2018015366A1; US10245265B2; US11452726B2

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0164001 A2 19851211; **EP 0164001 A3 19871007**; **EP 0164001 B1 19900509**; AT E52456 T1 19900515; CA 1241566 A 19880906; DE 3421029 A1 19851212; DE 3421029 C2 19860424; DE 3577524 D1 19900613; JP H0310501 B2 19910213; JP S6116857 A 19860124; US 4658721 A 19870421; ZA 854219 B 19860226

DOCDB simple family (application)

EP 85106064 A 19850517; AT 85106064 T 19850517; CA 482980 A 19850531; DE 3421029 A 19840606; DE 3577524 T 19850517; JP 12162385 A 19850606; US 74017285 A 19850531; ZA 854219 A 19850604