

Title (en)

Method for preparing a web to be printed on for flying splicing and roll obtained in particular by this method.

Title (de)

Verfahren zur Vorbereitung einer Bedruckstoffbahn für den fliegenden Rollenwechsel und eine insbesondere derart hergestellte Rolle.

Title (fr)

Procédé pour la préparation d'une bande à imprimer pour le changement de rouleau à la volée et rouleau réalisé en particulier selon ce procédé.

Publication

EP 0633211 A2 19950111 (DE)

Application

EP 94115357 A 19920529

Priority

- DE 4118690 A 19910607
- EP 92109010 A 19920529

Abstract (en)

In order, in a web roll (4) of printing material, to design the start of the web advantageously with simple geometry and with a high degree of safety against undesirable detachment, a perforation (43) is provided at a distance from the new web roll (4) of printing material on the front-side web edge (42) of the web (41). Furthermore, the web (41) has adhesives (18, 19) on the near side and the far side of the perforation (43), a first adhesive being arranged as a holding adhesive (18) between the perforation (43) and the web edge (42) of the web (41) on the underside of the latter which faces the second web layer, and the second adhesive being arranged as a connecting adhesive (19) in the direction of the web (41) to be glued on, on the top side of the start of the web (41). <IMAGE>

Abstract (de)

Um bei einer Bedruckstoffbahnrolle (4) den Bahnanfang vorteilhaft mit einfacher Geometrie und mit hoher Sicherheit gegen ungewolltes Ablösen auszuführen, ist an der vorderseitigen Bahnkante (42) der Bahn (41) von der neuen Bedruckstoffbahnrolle (4) in einem Abstand eine Perforation (43) vorgesehen. Weiterhin weist die Bahn (41) diesseits und jenseits der Perforation (43) Klebemittel (18, 19) auf, wobei ein erstes Klebemittel als Haltekleber (18) zwischen der Perforation (43) und der Bahnkante (42) der Bahn (41) auf deren Unterseite angeordnet ist, die der zweiten Bahnlage zugekehrt ist, und das zweite Klebemittel als Verbindungskleber (19) in Richtung der anzuklebenden Bahn (41) auf der Oberseite des Anfangs der Bahn (41) angeordnet ist. <IMAGE>

IPC 1-7

B65H 19/10

IPC 8 full level

B65H 19/18 (2006.01); **B65H 19/10** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65H 19/102 (2013.01 - EP US); **B65H 2301/46064** (2013.01 - EP US); **Y10T 156/1365** (2015.01 - EP US)

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB IT LI SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0517101 A1 19921209; **EP 0517101 B1 19950628**; CA 2069247 A1 19921208; CA 2069247 C 19980623; DE 4118690 A1 19921210; DE 4118690 C2 19930519; DE 59202670 D1 19950803; DE 59208960 D1 19971113; EP 0633211 A2 19950111; EP 0633211 A3 19950301; EP 0633211 B1 19971008; JP 3300031 B2 20020708; JP H05155482 A 19930622; US 5318656 A 19940607

DOCDB simple family (application)

EP 92109010 A 19920529; CA 2069247 A 19920522; DE 4118690 A 19910607; DE 59202670 T 19920529; DE 59208960 T 19920529; EP 94115357 A 19920529; JP 14422392 A 19920604; US 88259992 A 19920513