

## Title (en)

Process for decorating a composite article such as a ski, surfboard, skateboard or cycle component

## Title (de)

Verfahren zum Dekorieren eines Verbundkörpers, z.B. eines Skis, eines Surfbrettes, eines Skateboards oder eines Bestandteiles eines Fahrrads

## Title (fr)

Procédé de décoration d'un article composite du type ski, surf, planche à roulettes ou composant de cycle

## Publication

**EP 0850785 A1 19980701 (FR)**

## Application

**EP 97122355 A 19971218**

## Priority

FR 9616325 A 19961224

## Abstract (en)

This is a new method decorating composites. A decorated complex is assembled with a reinforcing structure. This is based on a resin flowing under heat in a later cycle of hot pressing. There are at least two stages to the process. During the first, the decoration is transferred using the ink sublimation printing onto the first face (100) of a layer of transparent or translucent plastic material (1). In the second, novel stage a collage film (3) is adhered under heat and pressure to the assembly, onto the first face (100). This comprises a contrasting metal or metal alloy sheet (5). A mesh (4) may be placed between the contrast sheet (5) and the first face (100). Preferred materials of construction include aluminium and ionomeric polyolefin. Glass fibre reinforcement is included.

## Abstract (fr)

L'invention concerne un procédé de décoration d'un article composite comprenant la préparation d'un complexe décoré pour être assemblé avec une structure de renfort (8) de l'article à base de résine fluable à chaud lors d'un cycle ultérieur de pressage à chaud. Le procédé comprend au moins deux cycles, un premier cycle au cours duquel on effectue le transfert d'un décor par la méthode d'impression d'encre(s) sublimable(s) sur la première face (100) d'une couche de matière plastique transparente ou translucide (1), et un second cycle. Le procédé est caractérisé en ce qu'on procède dans le second cycle au moyen d'un film de collage (3) à l'assemblage à chaud et sous pression sur la première face (100) ainsi décorée, d'une feuille de contraste (5) en matériau choisi parmi le groupe constitué par les métaux ou les alliages métalliques, et en ce que, dans une étape préalable à l'assemblage de la feuille de contraste (5) sur la première face (100), on dispose un treillis (4) entre la feuille de contraste (5) et la première face (100). <IMAGE>

## IPC 1-7

**B44C 1/17**; **B41M 5/035**; **A63C 5/00**

## IPC 8 full level

**B41M 5/035** (2006.01); **B44C 1/17** (2006.01)

## CPC (source: EP)

**B41M 5/035** (2013.01); **B44C 1/1716** (2013.01)

## Citation (search report)

- [A] EP 0722843 A1 19960724 - SALOMON SA [FR]
- [A] US 5160158 A 19921103 - SCHERUEBL FRANZ [AT]
- [A] EP 0606556 A1 19940720 - SALOMON SA [FR]
- [A] EP 0641575 A2 19950308 - BLIZZARD GMBH [AT]
- [A] FR 2660251 A1 19911004 - ROSSIGNOL SA [FR]

## Cited by

CN1318919C; FR2991591A1; EP1375190A1; FR2841147A1; FR2860165A1; EP1520606A1; EP3037141A1; FR3030289A1; AT501431A1; AT501431B1; EP1457312A1; EP1483109A4; DE102012100965A1; DE102012100964A1; US7338066B2; EP2353671A1

## Designated contracting state (EPC)

AT CH DE IT LI

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0850785 A1 19980701**; **EP 0850785 B1 20030402**; AT 6071 U1 20030425; AT E236023 T1 20030415; DE 69720394 D1 20030508; DE 69720394 T2 20031023; FR 2757450 A1 19980626; FR 2757450 B1 19990226; JP 3049901 U 19980630

## DOCDB simple family (application)

**EP 97122355 A 19971218**; AT 2222002 U 20020409; AT 97122355 T 19971218; DE 69720394 T 19971218; FR 9616325 A 19961224; JP 1108997 U 19971217