

⑫ **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

⑲ Anmeldenummer: **88105252.6**

⑤① Int. Cl.4: **B41F 27/06 , B41D 5/00**

⑳ Anmeldetag: **31.03.88**

③① Priorität: **09.04.87 DE 3712070**

④③ Veröffentlichungstag der Anmeldung:
12.10.88 Patentblatt 88/41

⑥④ Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE ES FR GB IT LI NL SE

⑥⑥ Veröffentlichungstag des später veröffentlichten
Recherchenberichts: **26.04.89 Patentblatt 89/17**

⑦① Anmelder: **BASF Aktiengesellschaft**
Carl-Bosch-Strasse 38
D-6700 Ludwigshafen(DE)

⑦② Erfinder: **Werther, Heinz-Ulrich, Dr.**
Hans-Hoffmann-Strasse 12
D-6706 Wachenheim(DE)
Erfinder: **Pieper, Hartwig**
Hans-Balcke-Strasse 10
D-6710 Frankenthal(DE)
Erfinder: **Schabinger, Willi**
Ostmarkstrasse 27
D-7500 Karlsruhe 41(DE)
Erfinder: **Kessler, Klaus**
Pappelweg 17
D-7505 Ettlingen(DE)

⑤④ **Verfahren zum Verbinden der zugeschnittenen Kanten photopolymerisierter Flexodruckformen.**

⑤⑦ Verfahren zum Verbinden der zugeschnittenen Kanten photopolymerisierter Flexodruckformen, welche Reliefschichten und dimensionsstabile Trägerfolien aufweisen, auf einem Druckzylinder durch

a) Ausfüllen des Spaltes zwischen den zu verbindenden Kanten mit einem flüssigen photopolymerisierbaren Gemisch aus Bindemitteln, hiermit verträglichen photopolymerisierbaren Monomeren und Initiatoren der Photopolymerisation und

b) Auspolymerisieren des Gemisches unter einer fest aufliegenden, lichtdurchlässigen Abdeckung durch Bestrahlen mit UV-Licht, wobei man

a₁) die Druckformen vor dem Verfahrensschritt (a) mittels doppelseitiger Klebfolien 1 von gleicher Fläche wie die Druckformen auf Zurichtezy lindern fixiert und auf die Druckzylinder passend zuschneidet, wonach man sie von den Zurichtezy lindern und von den Klebfolien 1 ablöst, um sie anschließend mittels doppelseitiger Klebfolien 2 von gleicher Fläche wie die Druckformen und der 1,6 bis 2,6-fachen Dicke der Klebfolien 1 auf den Druckzy lindern zu befestigen, und wobei man

b₁) bei dem Verfahrensschritt (b) das Gemisch nur so lange partiell auspolymerisiert, bis für die Werte der Reißdehnung im Verbund aus fester Spaltverschlußmasse und Druckformmaterial die Bedingung $R_S < R_{S/F} \ll R_F$ erfüllt ist, worin

R_S die Reißdehnung der partiell auspolymerisierten Spaltverschlußmasse,

$R_{S/F}$ die Reißdehnung in der Grenzfläche zwischen der Spaltverschlußmasse und dem Druckformmaterial und

R_F die Reißdehnung des Druckformmaterials bedeutet.



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 88 10 5252

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.4)
A, D	GB-A-2 160 882 (ASAHI CHEMICAL INDUSTRY) * Insgesamt * ---	1	B 41 F 27/06 B 41 D 5/00
A	EP-A-0 170 956 (BÄRTSCHI) * Insgesamt * ---	1	
A	EP-A-0 222 033 (COLLINS) * Insgesamt * ---	1	
A	DE-A-3 512 776 (POSTEL) * Insgesamt * -----	1	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.4)
			B 41 F B 41 D B 41 N
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 03-02-1989	Prüfer EVANS A.J.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	