



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



(11) **EP 1 314 558 A2**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:  
**28.05.2003 Patentblatt 2003/22**

(51) Int Cl.7: **B41F 23/08**

(21) Anmeldenummer: **01811177.3**

(22) Anmeldetag: **04.12.2001**

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU  
MC NL PT SE TR**  
Benannte Erstreckungsstaaten:  
**AL LT LV MK RO SI**

(71) Anmelder: **ABGloss GmbH**  
**6330 Cham (CH)**

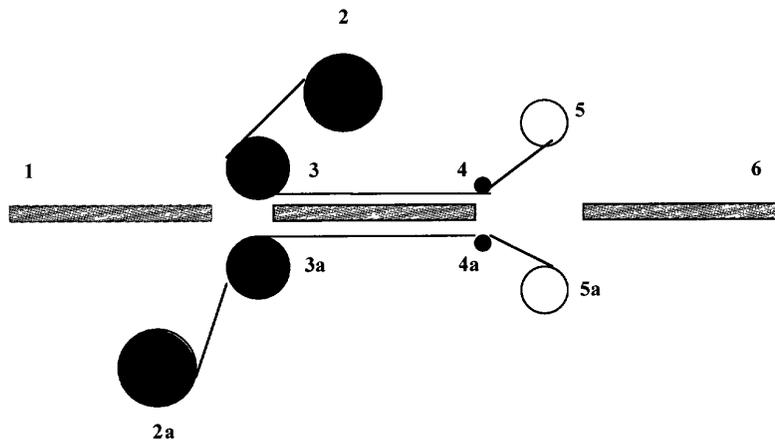
(72) Erfinder: **Krajnovic, Radovan Braco**  
**6030 Ebikon (CH)**

(30) Priorität: **27.11.2001 CH 217601**

(54) **Trockenlackier-Verfahren**

(57) Mit dem angemeldeten Verfahren wird erstmals die Möglichkeit gegeben, ein Druckerzeugnis beidseitig trocken zu lackieren.

**FIGUR 1**



**EP 1 314 558 A2**

**Beschreibung**

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung einer Schichtentransfermaschine nach dem Oberbegriff des Anspruches 1, sowie Übertragung von schon aufgetragener, trockener Lackschicht samt Trockenkleber vom Trägermaterial auf jedes Druckerzeugnis beidseitig Mittels Hitze.

**Technisches Gebiet**

[0002] Druckerzeugnisse werden durch eine Lackschicht geschützt um die Kratzfestigkeit des Pigmentes zu erhöhen.

**Stand der Technik**

[0003] Heute werden Druckerzeugnisse Einseitig lackiert mit Nasslackverfahren.

**Detaillierte Darstellung**

[0004] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Vorrichtung zu bauen, um es zu ermöglichen, auf einfache Weise ein Druckerzeugnis beidseitig mit Lackschichten zu Schützen.

[0005] Zur Lösung dieser Aufgabe, bei erfindungsgemässen Verfahren, werden mehrere Maßnahmen getroffen.

[0006] Das Trägermaterial wird mit einer dünnen Lackschicht versehen und als zweite Lage wird ein Haftvermittler aufgetragen.

[0007] Der Haftvermittler wird dann erhitzt.

[0008] Zwischen den Anpresswalzen wird die dünne, schon auf das Trägermaterial aufgetragene Lackschicht, mit dem gewünschten Druckerzeugnis verbunden.

[0009] Auf diese Weise entsteht ein bedrucktes Erzeugnis, wobei die Farbe unter einer dünnen Lackschicht geschützt ist.

**Zeichnung**

Figur 1

[0010] Auf dieser Zeichnung ist der technische Ablauf als erfindungsgemässes Verfahren schematisch dargestellt.

**In der Zeichnung bedeutet:****[0011]**

- 1 Zufuhr vom Bogen
- 2 Trägermaterial mit Lackschicht und Haftvermittler
- 3 Geheizte Anpresswalze

4 Umlenkwalze

5 Aufrollung von leerem Trägermaterial

5 6 Beidseitig Trockenlackiertes Druckerzeugnis

2a Spiegel gebildete Vorrichtung

3a dito

10

4a dito

5a dito

**15 Prozess-Ablauf****[0012]**

20 Pos. 1 Zufuhr von beidseitig bedrucktem Druckerzeugnis.

Pos. 2 Abrollung von Trägermaterial versehen mit Lackschicht und heissreaktivierbarem Haftvermittler.

25

Pos. 3 Zufuhr von Druckerzeugnis samt Trägermaterial mit Lack/Haftvermittlerschicht zwischen zwei geheizten Anpresswalzen.

30

Pos. 4 Umlenkwalze zum Abschälen von Trägermaterial.

Pos. 5 Aufrollen von Trägermaterial ohne Lack/Haftvermittlerschicht.

35

**Patentansprüche****1. Unabhängiger Anspruch**

40 Trockenlackier-Verfahren zur Herstellung einer Transferlackmaschine zum beidseitigem Lackieren von Druckerzeugnissen aus verschiedenen Materialien.

**45 2. Abhängiger Anspruch**

Um diesen Vorgang 1 zu ermöglichen, wird eine Maschine (Fig. 1) verwendet, bestehend aus vier Komponenten:

50

a) Trägermaterial **dadurch gekennzeichnet, dass** sich mit Lack und Haftvermittler beschichten lässt.

55

b) Anpresswalze, **dadurch gekennzeichnet, dass** sich die schon aufgetragene, dünne Lackschicht samt Haftvermittler auf beidseitig bedrucktem Druckerzeugnis durch Hitze übertragen lässt.

c) Abpeel-Vorrichtung, **dadurch gekennzeichnet,**

**net, dass** sich eine dünne Lackschicht schälen lässt, und

d) Aufrollvorrichtung **dadurch gekennzeichnet, dass** sich ein Trägermaterial leer Aufrollen lässt.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

FIGUR 1

