



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) **EP 1 529 654 A2**

(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(43) Date de publication:
11.05.2005 Bulletin 2005/19

(51) Int Cl.7: **B42D 15/02**

(21) Numéro de dépôt: **04292632.9**

(22) Date de dépôt: **05.11.2004**

(84) Etats contractants désignés:
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HU IE IS IT LI LU MC NL PL PT RO SE SI SK TR**
Etats d'extension désignés:
AL HR LT LV MK YU

(72) Inventeur: **Smati, Dany Rafik**
13008 Marseille (FR)

(74) Mandataire: **Abello, Michel**
Cabinet Peuscet,
78, avenue Raymond Poincaré
75116 Paris (FR)

(30) Priorité: **07.11.2003 FR 0313153**

(71) Demandeur: **Smati, Dany Rafik**
13008 Marseille (FR)

(54) **Support à gratter et procédé de fabrication associé**

(57) Support à gratter comportant une feuille (14) possédant au moins une zone à masquer sur laquelle est imprimée une information (9), et un masque (23) constitué d'un marquage grattable recouvrant au moins chaque zone à masquer, caractérisé en ce que ledit sup-

port (1) comporte un film transparent (15) interposé entre ladite feuille et ledit masque, ledit masque étant imprimé sur une première face (19) dudit film transparent, une deuxième face (17) dudit film transparent étant collée à ladite feuille.

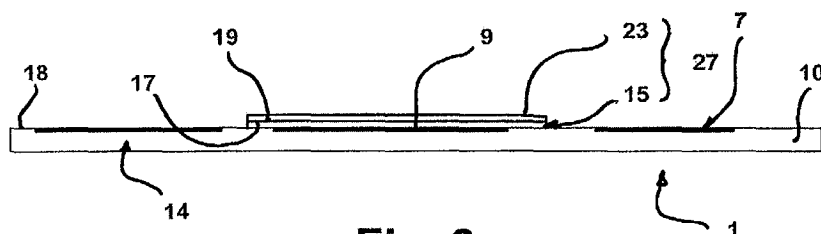


Fig. 3

EP 1 529 654 A2

Description

[0001] La présente invention est relative à l'impression de support par exemple du type carte de visite, carte de vœux, carte postale, papier fin, papier épais, carton, emballage, enveloppe ou autre. Plus particulièrement, l'invention se rapporte à des supports comportant un message dont on souhaite que tout ou partie soit initialement masqué à la vue du lecteur, celui-ci éliminant un masque pour faire apparaître et lire l'information masquée.

[0002] Par souci de simplicité, la description qui suit se réfère essentiellement à une carte à gratter, mais l'invention n'y est nullement limitée et s'applique à tout type de support.

[0003] Il est connu de recouvrir la zone portant l'information à masquer d'une encre à gratter. Le lecteur gratte la pellicule d'encre pour découvrir l'information masquée. Pour fabriquer une telle carte, à la fin du processus d'impression, la zone devant être masquée est directement recouverte d'un marquage grattable par un procédé de sérigraphie, tampographie ou offset.

[0004] Le principal désavantage de ce procédé réside dans le fait que les coûts de production sont élevés. Ce procédé n'est économiquement intéressant que pour des grandes séries de cartes, c'est-à-dire lorsqu'un grand nombre de cartes ayant une zone à masquer sont à produire. La pellicule d'encre à gratter est alors disposée à un endroit et selon un motif prédéfinis, ce qui permet d'automatiser la production et de diminuer les coûts.

[0005] Ce procédé n'est donc pas adapté pour le cas des cartes personnalisables. En effet, dans ce cas, on souhaite réaliser un produit ayant un coût unitaire très bas pour permettre des productions en petites séries à des prix restant faibles. Eventuellement, une seule carte personnalisable ayant une zone masquée doit pouvoir être produite à un coût raisonnable.

[0006] On connaît par le document DE 10145808 un dispositif d'occultation sécurisé à deux couches qui adhèrent l'une à l'autre temporairement et par le document WO 03/066344, un dispositif d'occultation sécurisé comportant une couche optiquement variable. Ces dispositifs d'occultation, outre le fait qu'ils sont structurellement complexes et donc difficiles et onéreux à fabriquer, comportent un film totalement imprimé d'encre, dont l'extension latérale est égale à celle du masque, ce qui rend approximatif, pour l'utilisateur, le positionnement exact du dispositif sur la zone à masquer. Par conséquent, ce type de dispositifs d'occultation paraît peu adapté pour une utilisation pour des supports du type cartes de vœux, de visite etc... pour laquelle le positionnement à la fois exact et facile du dispositif est recherché.

[0007] On connaît par ailleurs, par les documents US 2003/0072924 et DE 197 15 380, des dispositifs d'occultation destinés à occulter des données du type code PIN ou code confidentiel de cartes bancaires. Ces dis-

positifs d'occultation, outre le fait qu'ils comportent également un film totalement imprimé d'encre, dont l'extension latérale est égale à celle du masque, et donc présentent les inconvénients susmentionnés, sont destinés à être fabriqués de manière automatisée et ne peuvent être réalisés en petites séries à des prix restant faibles.

[0008] Le document US 5 765 745 concerne un dispositif d'occultation permettant l'inscription du message à occulter par une imprimante thermique. Outre le fait que la structure intrinsèque du dispositif d'occultation est complexe de façon à pouvoir inscrire par impression thermique le message à masquer, dans ce type de dispositif, l'extension latérale du film correspond à celle du support ce qui a pour conséquence une utilisation importante de film lors de la production et donc un coût de fabrication élevé.

[0009] L'enseignement technique du document US 4 738 473 qui concerne des tickets de loterie, sert de préambule à la revendication 1. Toutefois, sur ces tickets de loterie, un même film transparent est imprimé de plusieurs masques en des emplacements prédéterminés et s'étend sensiblement sur toute la surface du support, ce qui empêche l'utilisateur de positionner sélectivement un masque sur une zone à masquer. En outre, ce type de ticket est fabriqué de manière totalement automatisée et ne peut être réalisé en petites séries à des prix restant faibles.

[0010] L'invention a donc pour but de proposer un support à gratter amélioré, un élément formant masque notamment pour support à gratter et un procédé permettant d'obtenir à moindre coût l'élément formant masque.

[0011] L'invention a pour objet un support à gratter comportant une feuille possédant au moins une zone à masquer sur laquelle est destinée à être imprimée une information, et au moins un élément formant masque, chaque élément formant masque étant constitué d'un film transparent imprimé d'un masque constitué d'un marquage grattable destiné à recouvrir une zone à masquer, ledit masque étant imprimé sur une première face dudit film transparent, une deuxième face dudit film transparent étant destinée à être collée à ladite feuille, ledit film transparent étant partiellement imprimé dudit masque de façon que ledit film transparent soit interposé entre ladite feuille et ledit masque, caractérisé en ce que l'extension latérale dudit film transparent est intermédiaire entre l'extension latérale dudit masque et l'extension latérale de ladite feuille, et en ce que ledit film transparent présente un contour de découpe qui correspond au contour de la zone à masquer.

[0012] Ainsi le fait que l'extension latérale du film transparent est intermédiaire entre l'extension latérale du masque et l'extension latérale du support permet d'effectuer une économie en film transparent lors de la fabrication de l'élément formant masque. En outre, le fait que le film transparent présente un contour de découpe correspondant au contour de la zone à masquer permet à chaque élément formant masque d'être cor-

rectement positionné sur la zone à masquer correspondante.

[0013] Avantageusement, une zone de préhension marginale est définie entre le contour du masque et ledit contour de découpe du film transparent.

[0014] Selon un mode de réalisation préféré, ledit masque présente une forme géométrique complexe.

[0015] Préférentiellement, ledit film transparent est un film de polyester.

[0016] Selon un mode de réalisation particulièrement avantageux, la deuxième face dudit film transparent est préencollée d'une matière adhésive et recouverte d'une pellicule de protection pelable, afin que ledit film transparent préencollé puisse être séparé de ladite pellicule avant collage manuel ou non, dudit film transparent sur ladite feuille.

[0017] Avantageusement, le contour de découpe du film transparent est inclus dans le contour de découpe de la pellicule de protection pelable, la portion de pellicule de protection pelable comprise entre le contour de découpe du film transparent et celui de la pellicule de protection pelable étant recouverte ou non de film transparent.

[0018] Préférentiellement, ladite zone de préhension marginale est continue. Avantageusement, ladite zone de préhension marginale présente une largeur de 1 à 3 mm.

[0019] L'invention a également pour objet un élément formant masque pour support à gratter étant constitué d'un film transparent imprimé d'un masque constitué d'un marquage grattable, ledit masque étant imprimé sur une première face dudit film transparent, une deuxième face dudit film transparent étant destinée à être collée sur une feuille, ledit film transparent étant partiellement imprimé dudit masque, caractérisé en ce que la deuxième face dudit film transparent est préencollée d'une matière adhésive et recouverte d'une pellicule de protection pelable, afin que ledit film transparent préencollé puisse être séparé de ladite pellicule de protection pelable avant collage manuel ou non, dudit film transparent sur ladite feuille et en ce qu'une zone de préhension marginale est définie entre le contour du masque et ledit contour de découpe du film transparent.

[0020] Avantageusement, ladite zone de préhension marginale est continue et présente préférentiellement une largeur de 1 à 3 mm.

[0021] L'invention a également pour objet un procédé de formation d'un élément formant masque constitué d'un film transparent imprimé d'un masque, ledit masque étant constitué d'un marquage grattable imprimé sur une première face dudit film transparent, une deuxième face dudit film transparent étant destinée à être collée à une feuille, la deuxième face dudit film transparent étant préencollée d'une matière adhésive et recouverte d'une pellicule de protection pelable, afin que ledit film transparent préencollé puisse être séparé de ladite pellicule de protection pelable avant collage manuel ou non, dudit film transparent sur ladite feuille,,

ledit film transparent étant partiellement imprimé dudit masque, caractérisé en ce qu'il consiste :

- à imprimer ledit masque constitué d'un marquage grattable sur ladite première face dudit film transparent afin de produire ledit film transparent partiellement imprimé de façon qu'une zone de préhension marginale est définie entre le contour du masque et le contour de découpe du film transparent ;
- à découper ledit film transparent de façon que le contour de découpe corresponde à celui de la zone à masquer pour obtenir ledit élément formant masque, de façon que le contour de découpe du film transparent est inclus dans le contour de découpe de la pellicule de protection pelable et que la portion de film transparent comprise entre le contour de découpe du film transparent et celui de la pellicule de protection pelable est retirée de préférence par échenillage.

[0022] L'éventuelle étape d'échenillage permet de faciliter le décollage, par l'utilisateur, du film transparent et de la protection pelable.

[0023] L'invention sera mieux comprise, et d'autres buts, détails, caractéristiques et avantages de celle-ci apparaîtront plus clairement au cours de la description suivante d'un mode de réalisation particulier de l'invention, donné uniquement à titre illustratif et non limitatif, en référence aux dessins annexés. Sur ces dessins :

- la figure 1 est un organigramme du mode de réalisation actuellement préféré du procédé selon l'invention ;
- la figure 2 est une vue de dessus d'une carte à gratter obtenue selon le mode de réalisation actuellement préféré du procédé représenté sur la figure 1 ;
- la figure 3 est une coupe de la carte à gratter de la figure 2 prise le long de la ligne III-III de cette même figure ;
- la figure 4 est un organigramme d'un deuxième mode de réalisation du procédé selon l'invention ;
- la figure 5 est une vue en coupe, similaire à celle de la figure 3, d'une carte à gratter obtenue selon le deuxième mode de réalisation du procédé ; et
- la figure 6 est une vue en coupe, similaire à celle de la figure 3, d'une carte à gratter obtenue selon une variante du deuxième mode de réalisation du procédé.

[0024] Dans la description détaillée qui va suivre, les termes « imprimer » ou « impression » relatifs au message ou à l'information à masquer devront être interprétés de manière large, c'est-à-dire signifiant inscrire par des procédés classiques d'imprimerie, manuellement ou autres.

[0025] En se reportant aux figures 1 à 3, le premier mode de réalisation du procédé de fabrication d'un support constitué d'une carte à gratter selon l'invention et

la carte à gratter ainsi obtenue vont être décrits.

[0026] Un modèle de carte 10 est choisi parmi un catalogue de modèles de carte. Il est prévu que ce modèle de carte 10 puisse être personnalisé au moyen d'un message 7 dont une partie correspond à une information 9 devant être masquée. Le modèle de carte 10 comporte une zone 11 (figure 2) délimitée par un contour 13 prédéfini devant contenir ladite information 9.

[0027] Le modèle de carte 10 est présenté à l'utilisateur, par exemple en le mettant en ligne via un réseau de télécommunication 5, par exemple via l'Internet. L'utilisateur, se connectant sur le site correspondant et souhaitant commander une série de cartes à gratter 1 selon le modèle de carte 10, est éventuellement invité à saisir un message 7 de personnalisation et à saisir, dans la zone à masquer 11 une information 9 à masquer. Bien évidemment, l'information 9 doit entrer dans la zone à masquer 11. Avant de passer la commande, l'utilisateur est également invité à saisir la quantité N de carte à gratter 1 qu'il souhaite recevoir.

[0028] Une fois que toutes ces données, et éventuellement d'autres, sont données par l'utilisateur, le procédé de fabrication des cartes à gratter proprement dit peut se dérouler.

[0029] Tout d'abord, et éventuellement avant qu'une commande particulière ne soit passée, des cartes vierges 12 sont imprimées avec des graphismes selon le modèle de carte 10. Au cours de cette étape (non représentée sur la figure 1) des techniques d'impression, par ailleurs connues et ne rentrant pas dans le cadre de ce document, sont mises en oeuvre.

[0030] Parallèlement, puisque la zone à masquer 11 possède un contour 13 prédéfini lors de la création du modèle de carte 10, un stock d'éléments formant masque 27 prêts à l'emploi peut être produit avant qu'une commande ne soit effectivement réalisée.

[0031] La production de tels éléments formant masque 27 va maintenant être décrite en détails. La matière première pour produire les éléments formant masque 27 est une feuille 21 par exemple vendue dans le commerce sous forme de rouleaux. La feuille 21 est constituée d'un film transparent 15 et d'une pellicule de protection pelable par exemple un papier support (non représenté). Le film transparent 15 est par exemple en polyester. Une face du film transparent 15, dite deuxième face 17, est préencollée d'une matière adhésive. La deuxième face 17 est placée en vis-à-vis du papier support pour être protégée. Le papier support est par exemple un papier paraffiné ne collant que faiblement à la couche de matière adhésive recouvrant la deuxième face 17 du film transparent 15.

[0032] A l'étape a) du procédé, au fur et à mesure que la feuille 21 en rouleau est dévidée, une première face 19 du film transparent 15, opposée à la deuxième face 17 collée au papier support, est imprimée d'une encre à gratter 22. L'impression d'encre à gratter est effectuée sur toute la largeur de la première face 19. L'encre à gratter est par exemple une encre du type GO LENS

OR B75 distribuée par les sociétés fabriquant d'encre. Il peut également s'agir d'une encre argentée ou colorée. Le film transparent porte par exemple la référence 02850020, distribué par les fabricants d'étiquettes adhésives. La technique d'impression utilisée au cours de cette étape de formation de l'étiquette-masque peut-être une technique d'impression standard par exemple par tampographie ou sérigraphie. A l'issue de l'étape de formation d'un masque a), un film transparent imprimé totalement 25, porté par le papier support, est obtenu.

[0033] Le film transparent imprimé totalement 25 subit alors une étape de découpe b). Le film transparent imprimé totalement 25 est découpé selon une forme dont le contour circonscrit complètement le contour 13 prédéfini de la zone à masquer 11. A l'issue de l'étape de découpe b) un film transparent découpé imprimé totalement ou élément formant masque 27 est obtenu. A ce stade du procédé, l'élément formant masque 27 est constitué d'un masque 23 et d'un film transparent 15 et est porté par le papier support (non représenté). Le papier support présente préférentiellement un contour de découpe différent de celui du film transparent, et cela pour tous les modes de réalisation décrits dans la présente demande.

[0034] Il est à noter qu'aucun paramètre de personnalisation n'est intervenu jusqu'à ce stade de la fabrication. En conséquence la production de l'élément formant masque 27 peut être réalisée en amont, avant le passage d'une commande réelle. Des stocks d'éléments formant masque 27 peuvent être réalisés. Avantagusement, des éléments formant masque 27 ayant un petit nombre de formes géométriques différentes sont produits : carrés, ronds, etc. Le dessinateur du modèle de carte 10 doit respecter cette contrainte sur le contour 13 de la zone à masquer 11 lors de la réalisation du projet de modèle de carte 10.

[0035] Une fois que la commande a été passée par l'utilisateur, N cartes vierges 12 du modèle de carte 10 sélectionné sont éventuellement imprimées (étape d) avec le message 7 de personnalisation saisi par l'utilisateur. A l'issue de l'éventuelle étape d'impression d) des cartes formant support 14 sont produites. Bien entendu, ces cartes formant support 14 pourraient être remplacées par tout type de feuille, sans sortir du cadre de l'invention, par exemple feuille en papier fin ou épais, en carton, d'emballage, d'enveloppe ou autre.

[0036] Il s'agit alors de recouvrir la zone à masquer 11 de la carte formant support 14 avec l'élément formant masque 27 produit comme cela a été décrit ci-dessus. Pour cela, le papier support est séparé de la deuxième face 17 au cours d'une étape de séparation c). Enfin, l'élément formant masque 27 est positionné sur la zone à masquer 11 et pressé sur la carte formant support 14 de manière que la deuxième face 17 préencollée du film transparent 15 colle sur une face imprimée 18 de la carte formant support 14. A l'issue de cette étape de collage e), manuelle ou automatique, N cartes à gratter 1 sont produites et prêtes à être livrées à l'utilisateur.

[0037] Selon une variante, qui concerne d'ailleurs tous les modes de réalisation de la présente invention, l'utilisateur peut inscrire manuellement le message 7 de personnalisation avant collage de l'élément formant masque sur la zone à masquer.

[0038] Une carte à gratter 1, produite selon le procédé qui vient d'être décrit, est représentée sur les figures 2 et 3. La carte formant support 14 est imprimée du message 7 de personnalisation. La partie de ce message 7 constituant l'information 9 est imprimée à l'intérieur du contour 13 de la zone à masquer 11. Un élément formant masque 27 recouvre largement la zone à masquer 11. L'élément formant masque 27 est constitué par un film transparent 15 dont une première face 19 est totalement recouverte du masque 23 constitué d'encre à gratter. La deuxième face 17 du film transparent 15 est collée sur la face imprimée 18 correspondante de la carte formant support 14. Il est bien entendu, et cela pour tous les modes de réalisation décrits dans la présente, que si la carte formant support comporte plusieurs zones à masquer, un élément formant masque pourra être collé en vis-à-vis de chaque zone à masquer.

[0039] En se reportant aux figures 4 et 5, un deuxième mode de réalisation du procédé de fabrication selon l'invention ainsi que la carte à gratter l'obtenue par ce procédé vont maintenant être décrits. Seules les étapes de ce deuxième mode de réalisation qui diffèrent du premier mode de réalisation seront décrites en détail.

[0040] Dans ce deuxième mode de réalisation, le modèle de carte 10 est personnalisable aussi bien quant au message 7 de personnalisation que quant à la position et au contour 13' de la zone à masquer 11. Le contour 13' n'étant plus prédéfini, la forme du masque 23 n'est plus limitée à quelques formes géométriques simples, mais peut avoir une forme plus complexe.

[0041] Dans le deuxième mode de réalisation, le procédé débute avec l'étape de découpe b) de la feuille 21. Le film transparent 15 et le papier support sont découpés selon un contour de découpe correspondant au bord périphérique 16 de la carte formant support 14. A l'issue de l'étape de découpe b) un film transparent découpé 31, porté par le papier support, est obtenu. Un stock de tels films transparents découpés 31 peut être réalisé en vue de la production rapide des cartes à gratter l' dès que la commande en a été faite.

[0042] Dès que la commande est faite et que le contour 13' de la zone à masquer 11 a été défini, l'étape de formation d'un masque a) a lieu. Au cours de cette étape, le film transparent découpé 31 est partiellement imprimé d'encre à gratter selon un motif correspondant en position et en forme au contour 13' de la zone à masquer 11. Un élément formant masque 33 constitué du film transparent 15 découpé et partiellement imprimé et d'un masque 23 est produit en sortie de l'étape de formation d'un masque a). A ce stade, l'élément formant masque 33 est porté par le papier support.

[0043] Parallèlement, des cartes vierges 12 sont préparées selon le modèle de carte 10. Puis, une fois que

la commande a été passée, N cartes vierges 12 sont éventuellement imprimées du message 7 de personnalisation pour produire N cartes formant support 14.

[0044] Il s'agit alors de couvrir la zone à masquer 11 de la carte formant support 14. Pour cela le papier support est séparé de l'élément formant masque 33 de manière à permettre la mise en contact de la deuxième face 17 préencollée du film transparent 15 avec la face imprimée 18 correspondante de la carte formant support 14. Il est facile de positionner l'élément formant masque 33 relativement à la carte faisant support 14 puisque le film a été découpé selon le bord périphérique 16 de la carte. Par conséquent l'ensemble de la carte formant support 14 doit être recouverte par l'élément formant masque 33. Au cours de cette étape de collage e), la zone à masquer 11 est recouverte automatiquement par le masque imprimé sur la première face 19 du film transparent 15. A l'issue de l'étape de collage e), qui peut être manuelle ou automatique, N cartes à gratter l' sont produites.

[0045] La figure 5 est une vue en coupe de la carte à gratter l' produite selon les étapes du deuxième mode de réalisation. Le film transparent 15 recouvre la totalité de la face imprimée 18 de la carte formant support 14. L'encre à gratter 23 est imprimée pour former un masque sur la première face 19 du film transparent 15 de manière à ce que, lorsque le film transparent 15 est positionné relativement à la carte formant support 14, le masque 23 d'encre à gratter est correctement positionné relativement à la carte pour recouvrir la zone à masquer 11.

[0046] En variante de ce deuxième mode de réalisation, l'étape de formation d'un masque a) par impression d'un masque d'encre à gratter intervient après l'étape de collage e) du film transparent 15 sur la carte formant support 14. Avantagusement, selon une autre variante illustrée par la figure 6, au cours de l'étape de découpe b), le film transparent 15 peut être découpé selon un contour de découpe quelconque ou avantagusement selon un contour de découpe qui correspond au contour 13' de la zone à masquer 11. Le contour de découpe doit contenir la zone à masquer 11 et le contour 13' défini par l'utilisateur, mais est inclus à l'intérieur de la surface définie par le bord périphérique 16 de la carte formant support 14. Cela permet, entre autres, d'économiser la matière première constituée par la feuille 21. En conséquence, dans la carte à gratter l' obtenue selon cette variante, l'extension latérale du film transparent 15 sur la face imprimée 18 de la carte formant support 14 est intermédiaire entre celle de la carte à gratter 1 de la figure 3 et celle de la carte à gratter l' de la figure 5. Ainsi, une zone de préhension marginale 20 est définie entre le contour du masque 23 et le contour de découpe du film transparent 15.

[0047] La zone de préhension marginale 20 peut être continue ou discontinue et présente avantagusement une largeur de 1 à 3 mm. La zone de préhension marginale 20 permet le décollage de l'élément formant mas-

que 33' en réduisant le risque d'altération du masque 23.

[0048] Avantageusement, l'élément formant masque 33' est constitué du film transparent 15 découpé selon un contour de découpe qui correspond au contour 13' de la zone à masquer 11 et partiellement imprimé, sur une première face, d'un masque 23 de façon à obtenir une zone de préhension marginale 20. Le film transparent 15 est préférentiellement recouvert, sur une deuxième face, d'une pellicule de protection pelable (non représentée) dont le contour de découpe inclut celui du film transparent 15. Préférentiellement, la portion de film transparent 15 comprise entre le contour de découpe du film transparent 15 et celui de la protection pelable est retirée par échenillage de façon à faciliter le décolage, par l'utilisateur, du film transparent 15 et de la protection pelable.

[0049] Enfin, le support à gratter peut être produit soit sous forme d'un support à gratter pré-assemblé, soit sous forme d'un kit constitué d'une feuille 14 et d'un élément formant masque 33', que l'utilisateur pourra assembler, après inscription manuelle du message 7 ou de l'information 9 à masquer, par collage manuel de l'élément formant masque 33' sur la zone à masquer 11.

[0050] Dans la description précédente, le terme information désigne d'une manière générale tout chiffre, caractère, graphisme ou analogue.

[0051] Bien que l'invention ait été décrite en liaison avec un mode de réalisation particulier, il est bien évident qu'elle n'y est nullement limitée à celui-ci et qu'elle comprend tous les équivalents techniques des moyens décrits ainsi que leurs combinaisons si celles-ci entrent dans le cadre de l'invention.

Revendications

1. Support à gratter comportant une feuille (14) posée au moins une zone à masquer (11) sur laquelle est destinée à être imprimée une information (9), et au moins un élément formant masque (33'), chaque élément formant masque (33') étant constitué d'un film transparent (15) imprimé d'un masque (23) constitué d'un marquage grattable destiné à recouvrir une zone à masquer, ledit masque étant imprimé sur une première face (19) dudit film transparent (15), une deuxième face (17) dudit film transparent (15) étant destinée à être collée à ladite feuille, ledit film transparent (15) étant partiellement imprimé dudit masque (23) de façon que ledit film transparent (15) soit interposé entre ladite feuille et ledit masque (23), **caractérisé en ce que** l'extension latérale dudit film transparent (15) est intermédiaire entre l'extension latérale dudit masque (23) et l'extension latérale de ladite feuille, et **en ce que** ledit film transparent (15) présente un contour de découpe qui correspond au contour (13') de la zone à masquer (11).
2. Support selon la revendication 1, **caractérisé en ce qu'une** zone de préhension marginale (20) est définie entre le contour du masque (23) et ledit contour de découpe du film transparent (15).
3. Support selon la revendication 1 ou la revendication 2, **caractérisé en ce** ledit masque (23) présente une forme géométrique complexe.
4. Support à gratter selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** la deuxième face (17) dudit film transparent (15) est préencollée d'une matière adhésive et recouverte d'une pellicule de protection pelable, afin que ledit film transparent préencollé puisse être séparé de ladite pellicule avant collage manuel ou non, dudit film transparent sur ladite feuille (14).
5. Support à gratter selon la revendication 4, **caractérisé en ce que** le contour de découpe du film transparent (15) est inclus dans le contour de découpe de la pellicule de protection pelable, la portion de pellicule de protection pelable comprise entre le contour de découpe du film transparent (15) et celui de la pellicule de protection pelable étant recouverte ou non de film transparent (15).
6. Support à gratter selon la revendication 2, **caractérisé en ce que** ladite zone de préhension marginale (20) est continue.
7. Support à gratter selon la revendication 6, **caractérisé en ce que** la zone de préhension marginale (20) présente une largeur de 1 à 3 mm.
8. Élément formant masque pour support à gratter étant constitué d'un film transparent (15) imprimé d'un masque (23) constitué d'un marquage grattable, ledit masque étant imprimé sur une première face (19) dudit film transparent (15), une deuxième face (17) dudit film transparent (15) étant destinée à être collée sur une feuille (14), ledit film transparent (15) étant partiellement imprimé dudit masque (23), **caractérisé en ce que** la deuxième face (17) dudit film transparent (15) est préencollée d'une matière adhésive et recouverte d'une pellicule de protection pelable, afin que ledit film transparent préencollé puisse être séparé de ladite pellicule de protection pelable avant collage manuel ou non, dudit film transparent sur ladite feuille (14) et **en ce qu'une** zone de préhension marginale (20) est définie entre le contour du masque (23) et ledit contour de découpe du film transparent (15).
9. Élément formant masque selon la revendication 8, **caractérisé en ce que** ladite zone de préhension marginale (20) est continue et présente de préférence une largeur de 1 à 3 mm.

10. Procédé de formation d'un élément formant masque (33') constitué d'un film transparent (15) imprimé d'un masque (23), ledit masque étant constitué d'un marquage grattable imprimé sur une première face (19) dudit film transparent (15), une deuxième face (17) dudit film transparent (15) étant destinée à être collée à une feuille, la deuxième face (17) dudit film transparent (15) étant préencollée d'une matière adhésive et recouverte d'une pellicule de protection pelable, afin que ledit film transparent préencollé puisse être séparé de ladite pellicule de protection pelable avant collage manuel ou non, dudit film transparent sur ladite feuille (14), ledit film transparent (15) étant partiellement imprimé dudit masque (23), **caractérisé en ce qu'il** consiste :

- à imprimer ledit masque (23) constitué d'un marquage grattable sur ladite première face (19) dudit film transparent (15) afin de produire ledit film transparent partiellement imprimé de façon qu'une zone de préhension marginale (20) est définie entre le contour du masque et le contour de découpe du film transparent (15);
- à découper ledit film transparent de façon que le contour de découpe corresponde à celui de la zone à masquer (11) pour obtenir ledit élément formant masque (33'), que le contour de découpe du film transparent (15) est inclus dans le contour de découpe de la pellicule de protection pelable et que la portion de film transparent (15) comprise entre le contour de découpe du film transparent (15) et celui de la pellicule de protection pelable est retirée de préférence par échenillage.

Fig. 1

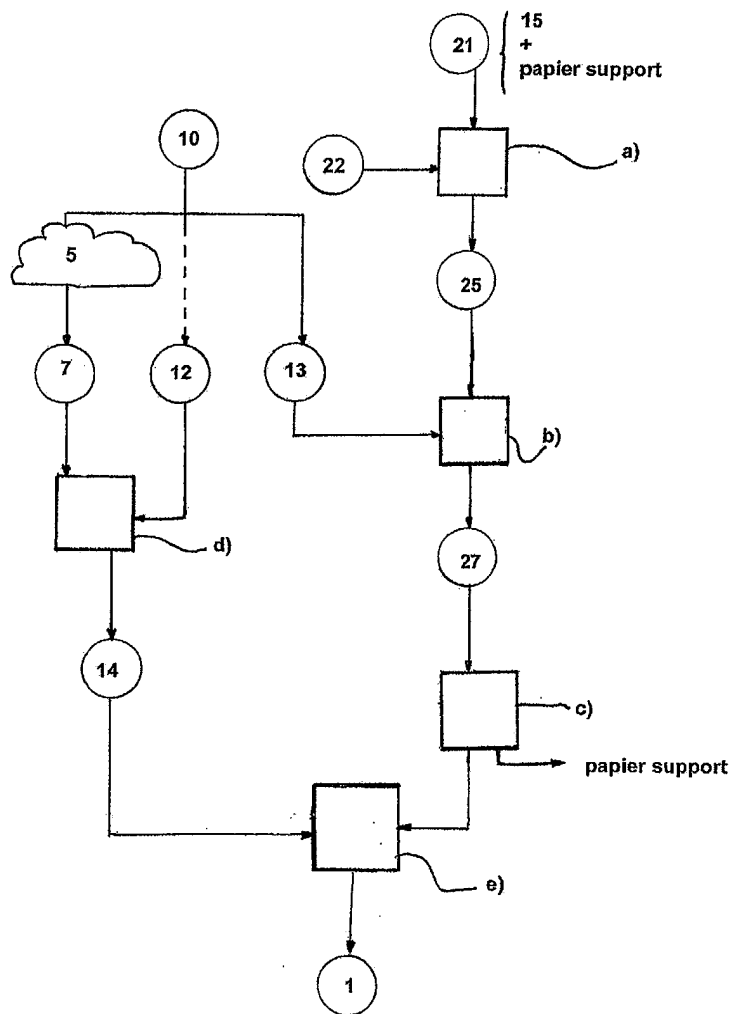


Fig. 4

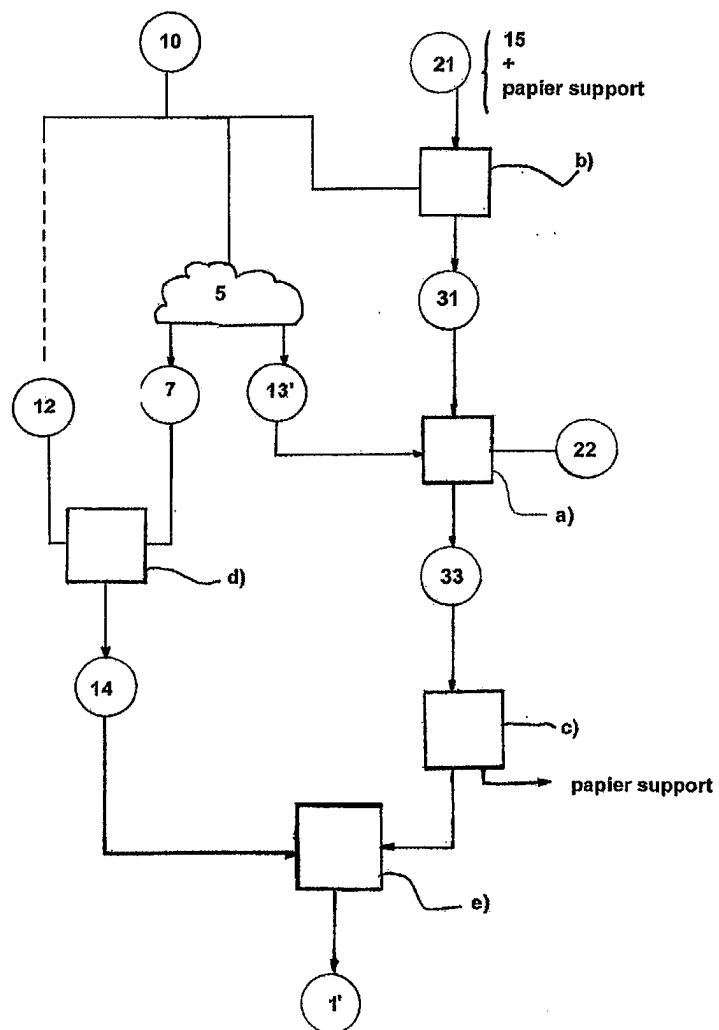


Fig. 2

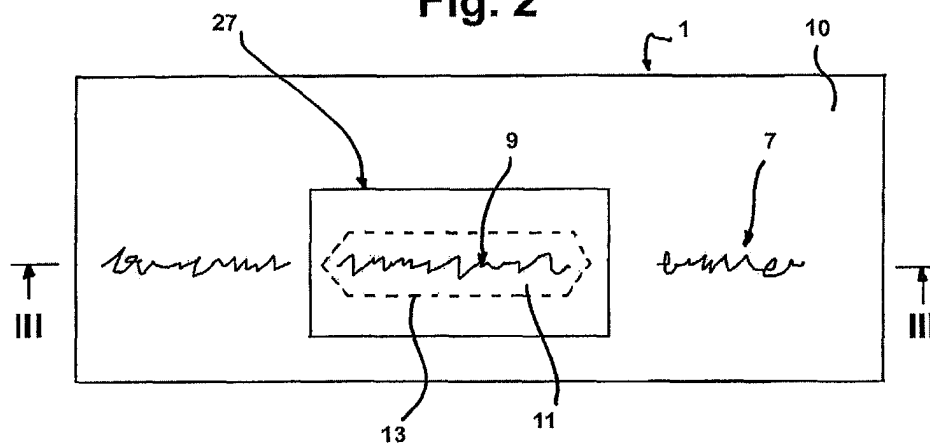


Fig. 3

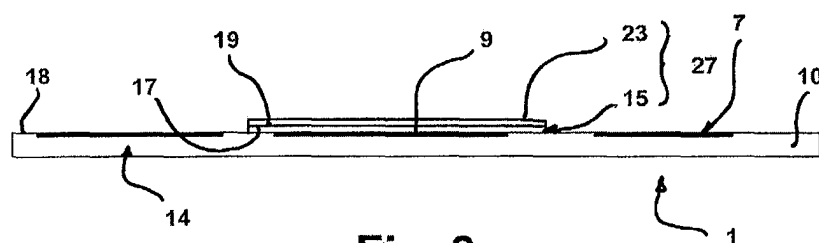


Fig. 5

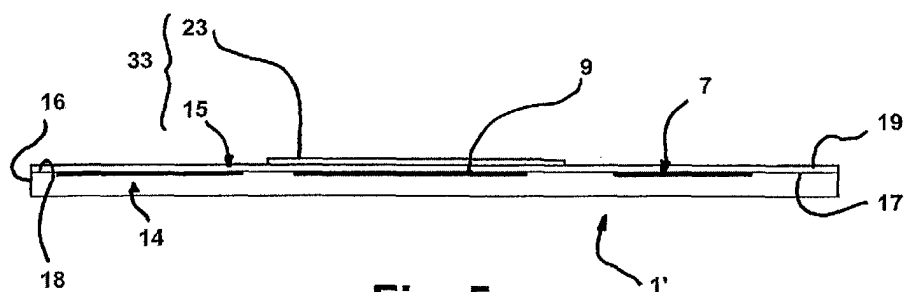


Fig. 6

