



(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(43) Date de publication:
22.06.2005 Bulletin 2005/25

(51) Int Cl.7: **G09F 3/20, A44C 3/00**

(21) Numéro de dépôt: **04370036.8**

(22) Date de dépôt: **15.12.2004**

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

(71) Demandeur: **Wilpart, Stéphane**
59000 Lille (FR)

(72) Inventeur: **Wilpart, Stéphane**
59000 Lille (FR)

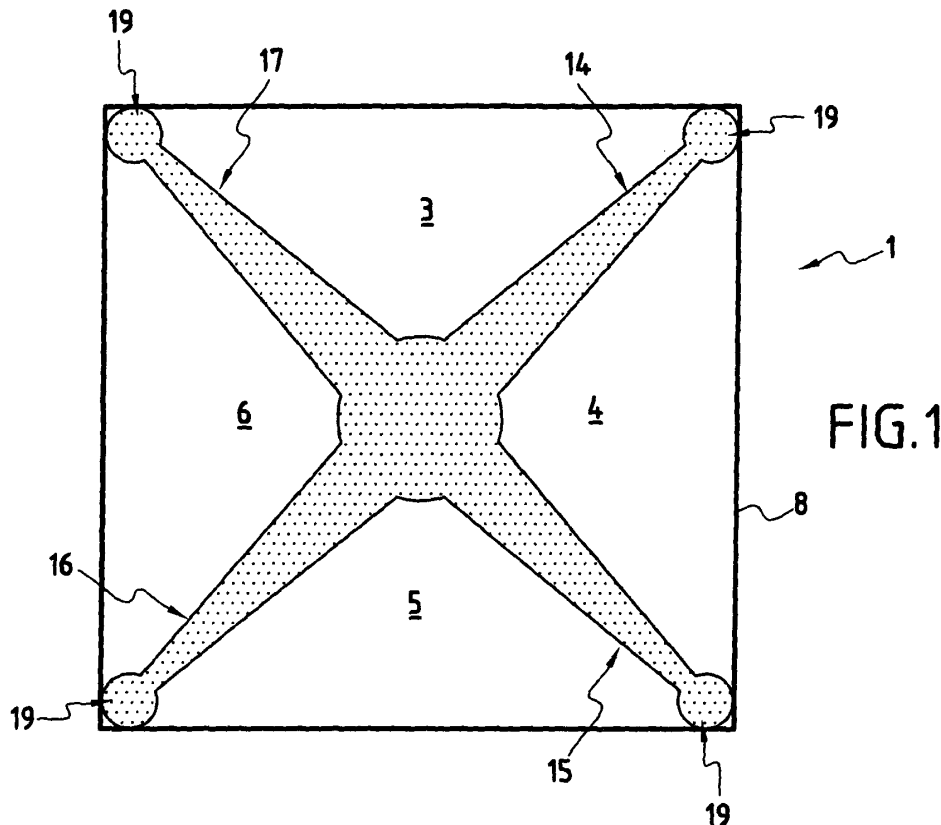
(30) Priorité: **15.12.2003 FR 0314678**
17.05.2004 FR 0405359

(74) Mandataire: **Hennion, Jean-Claude et al**
Cabinet Beau de Loménie,
27bis, rue du Vieux Faubourg
59800 Lille (FR)

(54) **Support d'informations fixé sur un vêtement et procédé de fabrication d'un tel support**

(57) Support d'informations comprenant des moyens d'accrochage temporaire sur parties de vêtements tels que boutons ou revers de veste, ce support (1) comprenant une paroi avant dont la face avant porte ou laisse voir lesdites informations, ce support (1) comprenant une patte flexible élastique apte à venir pincer,

avec ladite paroi avant, un bord de poche de veste, ce support (1) étant caractérisé en ce qu'il comprend en outre deux autres pattes flexibles élastiques, en face arrière, aptes chacune à venir pincer, avec la face avant, une bande de tissu tel qu'un bord de pan de veste croisée.



Description

[0001] L'invention se rapporte au domaine technique des supports d'informations et/ou décoratifs fixés de manière amovible, notamment sur des vêtements, ces supports étant alors couramment dénommés badges, insignes, épinglettes, cartes d'identification, décorations, médailles, affiquets, « pin's », insigne de revers, épingle de revers, porte-nom.

[0002] On connaît déjà, dans l'art antérieur, une très grande variété de moyens de fixation temporaire de ces supports sur vêtements.

[0003] Pour ces moyens de fixation, on peut établir la classification sommaire suivante :

- Les moyens de collage avec bande adhésive repositionnable. La pratique montre que ces moyens de collage ne conviennent pas sur tout type de tissu et sont inadaptés lorsque les vêtements sont humides, huilés ou velours (la bande adhésive ne colle pas suffisamment pour maintenir le support). De plus, lorsque les vêtements peluchent, il est en pratique impossible de repositionner le support : la bande adhésive ne colle plus suffisamment, du fait du dépôt de fibres et poussières lors du premier collage. Enfin, certains utilisateurs peuvent craindre que le collage du support sur leur vêtement provoque un marquage plus ou moins indélébile du tissu ;
- Les moyens d'accrochage de type crochets/boucles, par exemple par l'emploi de bandes dites Velcro®. L'emploi de bandes type crochets/boucles nécessite en fait deux bandes, l'une mâle l'autre femelle, sauf si le vêtement de l'utilisateur accepte directement l'accrochage d'une bande mâle, ce qui n'est pas nécessairement le cas. Si l'accrochage direct sur le vêtement de l'utilisateur n'est pas possible, il faudra alors fixer temporairement sur ce vêtement, par d'autres moyens, une bande mâle (crochets) ou femelle (boucle), cette première bande recevant le support amovible pourvu de la bande agrippante correspondante. On conçoit que cette manière de procéder enlève tout intérêt pratique à ces moyens d'accrochage de type crochets/boucles pour le domaine technique de l'invention ;
- Les moyens d'accrochage de type pince fixée à l'arrière du support d'information. Ces pinces s'avèrent de structure et fabrication relativement complexes et sont d'un prix trop important pour des supports d'information tels que badges d'accès pour conférences, badges le plus souvent jetés après quelques jours seulement d'utilisation. De plus, ces pinces peuvent marquer les vêtements lorsque leur force de serrage est trop élevée ;
- Les moyens d'accrochage de type épingle. Ces moyens ont donné leur nom à certains supports : épinglettes, épingles de revers. Ces épingles sont notamment de type épingle à nourrice. Beaucoup d'entreprises ou d'associations, de régions, ont une

épinglette (« pin's ») qui les représente, grâce aux emblèmes, aux couleurs ou aux symboles qui y sont reproduits. Ces épinglettes ont d'ailleurs, il y a quelques années, été l'objet d'une vogue et de collections, cet engouement étant toujours vivace aujourd'hui. Ces épinglettes présentent toutefois deux inconvénients : elles peuvent abîmer le vêtement, car un trou y est fait au travers, et elles peuvent blesser les utilisateurs ou les enfants jouant avec ;

- Les moyens d'accrochage magnétiques. De tels moyens d'accrochage sont onéreux et le plus souvent impraticables car le vêtement de l'utilisateur n'est pas nécessairement pourvu, dans un emplacement adapté pour le positionnement du support, d'une matière attirée par aimants.

[0004] On connaît par ailleurs depuis très longtemps des supports d'information qui sont placés à cheval, avec ou sans pincement, au revers d'une poche de veste. Le pincement est obtenu par la seule élasticité des matériaux constituant le support. Une telle conception est par exemple illustrée par le document FR 2.613.862.

[0005] Ce document antérieur décrit un carton flexible comprenant un corps central imprimé et deux ailes latérales rattachées à ce corps sur une partie de leur longueur et séparées de ce corps sur la partie restante de leur longueur, par une fente. En repliant légèrement les ailes latérales vers l'arrière, le carton flexible peut être posé sur le bord d'un objet quelconque, d'épaisseur de quelques millimètres, par exemple poche de veste (figure 4 de ce document antérieur). Le cas échéant, les ailes sont détachables par rainage, rainurage ou ligne de prédécoupe.

[0006] A l'usage, ces supports posés à cheval sur le bord d'une poche tombent facilement. De plus, les utilisateurs d'un support ne portent pas nécessairement un vêtement à poche tel que veste (voir aussi US 2.609.629).

[0007] On connaît également des badges pourvus à l'arrière d'une patte élastique, le vêtement venant se loger et être pincé entre cette patte élastique et le corps principal du badge (voir par exemple GB-A-2.257.110). Ces badges présentent l'inconvénient de ne pouvoir être insérés contre un rebord de dessus que suivant une seule direction et un seul sens. Ainsi, lorsque le badge doit être utilisé par un homme ou une femme portant une veste croisée, le badge se trouvera placé avec son information à l'envers ou à l'endroit : les vestes croisées se ferment à droite pour les hommes (c'est à dire avec le pan de droite passant sur le pan de gauche) et à gauche pour les femmes.

[0008] Ce problème est également non résolu avec les montages décrits dans les documents US 4.338.737, US 5.839.167, US 3.175.317.

[0009] On peut se reporter également aux documents de brevet des Etats-Unis d'Amérique publiés sous les numéros suivants 3.216.135, 3.280.488, 3.295.235,

3.355.826, 3.371.829, 3.462.862, 3.657.834,
4.204.706, 4.259.797, 4.795.069, 5.172.938,
5.178.311, 5.504.976, 6.197.396, 6.339.866.

[0010] Beaucoup de supports antérieurs portent des informations gravées, estampées ou moulées. Lorsque ces informations sont imprimées sur des cartes ou des étiquettes, éventuellement adhésives, il est nécessaire d'introduire manuellement les cartes dans le support ou de les coller sur les supports. Cette opération est pour le moins fastidieuse, et l'invention vise également à l'éviter en fournissant un support d'information qui, non seulement pallie les inconvénients mentionnés auparavant en termes de fixation sur un vêtement ou autre surface de réception, mais qui peut, en outre être fabriqué, avec l'information souhaitée, dans un seul et même processus de fabrication industriel.

[0011] A ces fins, l'invention se rapporte, selon un premier aspect à un support d'informations comprenant des moyens d'accrochage temporaires notamment sur parties de vêtements tels que boutons ou revers de veste, ce support comprenant une paroi avant dont la face avant porte ou laisse voir lesdites informations, ce support comprenant une patte flexible élastique apte à venir pincer, avec ladite paroi avant, un bord de poche de veste, ce support étant caractérisé en ce qu'il comprend en outre deux autres pattes flexibles élastiques, en face arrière, aptes chacune à venir pincer, avec la face avant, une bande de matière telle qu'un bord de pan de veste croisée.

[0012] Selon diverses réalisations, le support présente les caractères suivants, le cas échéant combinés :

- il comprend, en outre, une quatrième patte flexible élastique apte à venir pincer, avec la face avant, une bande de tissu tel qu'un col de chemise ou un revers de veste ;
- les pattes flexibles élastiques sont délimitées par des fentes dont la largeur d'ouverture est croissante depuis leur extrémité dite distale jusqu'à leur extrémité dite proximale ;
- les pattes flexibles élastiques sont délimitées par des fentes dont au moins une comporte un élargissement ponctuel de passage d'un fil ou d'une chaîne de collier ou pendentif ;
- chacune des fentes délimitant les pattes flexibles élastiques est pourvue, au voisinage de son extrémité distale, d'un élargissement ponctuel de passage d'un fil ou d'une chaîne de collier ou pendentif ;
- les pattes flexibles élastiques sont sensiblement identiques et disposées à 90° les unes des autres ;
- les pattes flexibles élastiques sont pourvues d'un bord libre courbe appartenant à une ouverture de passage d'un bouton de vêtement pour accrochage temporaire du support par insertion à force du bouton au travers de cette ouverture ;
- la partie arrière de ce support présente un profil plan, concave ou convexe, la paroi avant du support ayant un profil convexe, de sorte que le support pré-

sente au total un profil biconvexe, plan-convexe ou de ménisque convergent.

[0013] L'invention se rapporte, selon un deuxième aspect, à un procédé de fabrication d'un support tel que présenté ci-dessus, ce procédé comprenant une étape de découpe de fentes délimitant les pattes flexibles suivie d'une étape de pliage, autour d'une ligne d'articulation, d'un panneau formant la paroi avant contre un panneau contenant lesdites pattes, cette étape de pliage étant suivie d'une étape de solidarisation des deux panneaux, le support étant ainsi mis en volume.

[0014] Dans une réalisation, le procédé comprend en outre une étape de déformation desdits panneaux, avant pliage, pour leur donner des profils convexes ou concaves.

[0015] L'invention se rapporte, selon un troisième aspect à un procédé de fabrication d'un support tel que présenté ci-dessus, ce procédé comprenant une étape de découpe, dans un panneau formant la paroi arrière, de fentes délimitant les pattes flexibles, suivie d'une étape de fixation dudit panneau au verso d'une bande formant la paroi avant, l'ensemble ainsi formé étant apte à être introduit dans une machine d'impression de ladite bande.

[0016] D'autres objets et avantages de l'invention apparaîtront au cours de la description suivante de modes de réalisation, description qui va être effectuée en se référant aux dessins annexés dans lesquels :

- la figure 1 est une vue en plan de la face arrière d'un support d'information, selon un premier exemple de réalisation ;
- la figure 2 est une latérale du support d'information de la figure 1 ;
- les figures 3 et 4 illustrent différentes étapes d'un procédé de fabrication de support selon une variante du premier exemple de réalisation ;
- la figure 5 est une vue en plan d'un support d'information selon un second exemple de réalisation ;
- la figure 6 est une vue en perspective d'un support d'information selon un troisième exemple de réalisation.

[0017] On se reporte tout d'abord aux figures 1 et 2.

[0018] Selon un premier exemple de réalisation, le support 1 comprend une paroi avant 7 dont la face avant 2 porte ou laisse voir l'information et/ou les motifs décoratifs : nom et fonction d'une personne avec le nom d'une entreprise par exemple, ou bien encore couleur d'un drapeau national, figurine en relief, nom d'un produit, prix d'un produit.

[0019] L'information et/ou les motifs décoratifs pourront être imprimés, gravés, collés, agrafés, encliquetés ou rapportés sur la face avant 2, le choix de la technique pour placer l'information et/ou les motifs décoratifs sur la face avant 2 étant laissé libre à l'homme du métier, en fonction notamment du matériau utilisé pour consti-

tuer cette paroi avant 7 et des conditions d'utilisation du support : badge permanent ou temporaire, badge destiné à un usage à l'intérieur ou à l'extérieur des bâtiments, étiquette de prix par exemple.

[0020] L'information et/ou les motifs décoratifs pourront être sur un papier, carton ou similaire disposé derrière la face avant 2 soit du fait que la paroi avant 7 est en forme de poche soit du fait que ledit papier, carton ou similaire peut être placé entre la paroi avant 7 et la paroi arrière comportant les pattes flexibles.

[0021] Ainsi, à titre d'illustration, la paroi avant 7 peut être réalisée avec une bande de polyoléfine tel que polyéthylène, polypropylène, ou bien encore en polychlorure de vinyle ou en alliage d'aluminium.

[0022] La face avant 2 est la face visible du support, en position d'utilisation et est définie par une paroi 7 de matériau rigide ou de matière flexible, c'est à dire élastique lorsque déformée manuellement, cette paroi 7 étant de forme stable lorsque le support est en position d'utilisation sur un vêtement.

[0023] Cette paroi 7 peut être de contour carré comme représenté en figure 1 ou bien encore rectangulaire, circulaire, ovale ou polygonale en fonction de l'esthétique recherchée.

[0024] Le support 1 comprend, en face arrière, quatre pattes 3,4,5,6 qui constituent ensemble la paroi arrière du support 1. Dans ce premier exemple de réalisation représenté en figure 1, ces quatre pattes sont de forme générale triangulaire, identiques et disposées à 90° les unes des autres.

[0025] Chacune des pattes est reliée à la paroi 7 avant du support 1 par une ligne de pliage 8.

[0026] Cette ligne de pliage 8 peut être issue de ce que la patte est rapportée par exemple par collage, thermosoudage, soudage haute fréquence, soudage ultra sonore, sur un bord latéral 9 de la paroi avant 7 ou en face arrière 10 de cette paroi avant 7.

[0027] Cette ligne de pliage 8 peut être issue de ce que la patte 4 est venue de matière avec la paroi avant 7, une ligne de rainage, rainurage, perforations, définissant ladite ligne de pliage 8 et permettant le repli de la patte 4 en regard de la face arrière 10 de la paroi 7.

[0028] Les pattes 3,4,5,6 peuvent être formées par découpe d'une bande de matière rapportée, par exemple par soudage, à l'arrière de la paroi 7.

[0029] Les pattes 3,4,5,6 peuvent en variante être venues de matière, par exemple par moulage, dans une bande de matière rapportée à l'arrière de la paroi 7.

[0030] La figure 3 illustre de telles réalisations. Les pattes 3 à 6 sont réalisées par découpe ou venues de matière dans le panneau 11 d'une bande 12 de matériau tel que PVC, cette bande 12 comprenant par ailleurs un panneau formant la paroi avant 7 du support 1, après pliage de la bande 12 suivant une ligne d'articulation 13. Lorsque la bande 12 de la figure 3 est en PVC, la ligne d'articulation 13 peut être formée par rainage, rainurage, amincissement, perforations et, après pliage suivant la ligne 13, la paroi 7 et le panneau 11 peuvent être so-

lidarisés par soudage, (thermo soudage, soudage radio fréquence).

[0031] Le matériau constituant les pattes 3 à 6 est flexible, c'est à dire élastique lorsque déformé manuellement.

[0032] Les pattes 3 à 6 délimitent entre elles des fentes 14,15,16,17 disposées suivant deux directions sensiblement perpendiculaires, dans la réalisation de la figure 1.

[0033] Ainsi qu'il apparaît en figure 3 notamment, ces directions peuvent ne pas être perpendiculaires, les pattes 3 à 6 ayant des dimensions différentes les unes des autres par exemple, lorsque le support 1 est de contour rectangulaire.

[0034] Ces deux directions peuvent correspondre, comme représenté, aux diagonales d'un contour carré ou rectangulaire de la paroi avant 7 du support 1.

[0035] Les fentes 14 à 17 ont une ouverture croissante depuis leur bord extrême distal jusqu'à leur zone centrale d'intersection, zone centrale définissant une ouverture 18 sensiblement circulaire dans la réalisation de la figure 1 ou une ouverture elliptique dans les réalisations des figures 3 et 4.

[0036] L'extrémité distale d'au moins une fente 14 à 17 peut être pourvue d'un élargissement formant trou sensiblement circulaire ou elliptique 19 ainsi qu'il est représenté en figures 1,3 et 4.

[0037] Les dispositions qui viennent d'être présentées font que ce support est versatile, car il peut être accroché de différentes manières, en différents emplacements d'un vêtement.

[0038] Selon une première méthode, le support 1 est placé à force sur un axe tel que par exemple un bouton de vêtement, ce bouton passant au travers du trou 18, les pattes 3 à 6 étant déformées élastiquement lors de cette insertion à force et venant se rabattre sur l'arrière dudit bouton après insertion.

[0039] Selon une deuxième méthode, le ou les trous 19 servent au passage d'une chaîne ou d'un fil.

[0040] Si un seul trou 19 est prévu sur le support, ce trou 19 traverse la paroi avant 7 du support 1.

[0041] Lorsque deux trous 19 sont prévus de part et d'autre d'une patte 3 à 6, le fil ou la chaîne permettant de porter le support 1 à la manière d'un pendentif pourra être introduit de manière amovible dans les trous 19 par passage à force dans les fentes 14 à 17.

[0042] Selon une troisième méthode, le support 1 est placé à cheval sur le bord d'une bande de matière telle que par exemple une poche de vêtement, la patte supérieure 3 étant placée à l'intérieur de cette poche, le bord de poche étant logé pincé entre ladite patte 3 et la paroi avant 7 du support.

[0043] Selon une quatrième méthode, le support 1 pourra être placé au revers d'une veste droit ou croisée par une insertion de droite à gauche ou de gauche à droite, le bord de tissu étant pincé et maintenu entre une patte latérale 4 ou 6 et la partie avant 7 du support 1.

[0044] Selon une cinquième méthode, le support 1 est

placé par un mouvement de bas en haut au revers d'un col, la bande de tissu étant pincée entre la patte inférieure 5 du support 1 et la paroi avant 7 de ce support.

[0045] On décrit maintenant en référence aux figures 3 et 4 un procédé de fabrication d'un support.

[0046] Dans une première étape, une feuille de PVC est placée sous presse et l'on découpe la forme déployée du badge : panneau de gauche 11 devant former la paroi avant 7 du support 1 et panneau de droite 12 pourvu des fentes 14 à 17 et des trous 18,19.

[0047] La ligne d'articulation 13 est également formée, délimitant les panneaux droit 12 et gauche 11 représentés en figure 3.

[0048] Puis, le panneau 11 devant former la paroi avant 7 est mis en forme concave et le panneau 12 formant l'arrière du support 1 est mis sous forme convexe, par un outil de mise en forme thermique du PVC, cette étape donnant un effet cliquet au support 1.

[0049] Les pattes 3 à 6 sont ensuite mises en forme pour renforcer la rigidité élastique de ces pattes.

[0050] Enfin, le panneau 11 devant former la paroi avant 7 est replié sur le panneau 12 pourvu des fentes 14 à 17 et trous 18,19, les deux panneaux étant solidarisés par soudage.

[0051] Lorsque vu de côté (figure 4), le support 1 a une forme correspondant à une lentille mince convexe, c'est à dire convergente.

[0052] Dans une variante de réalisation, non représentée, le support 1 a un profil en forme de lentille convergente biconvexe, ce support comprenant une paroi avant 7 circulaire ou elliptique et une paroi arrière également circulaire ou elliptique, les parois avant et arrière étant solidarisés par exemple par soudage, sur leur périphéries, cette solidarisation étant effectuée alors que les parois avant et arrière sont placées à distance l'une de l'autre, par exemple au moyen d'une cale passant au travers du trou traversant 18 de la partie arrière du support 1.

[0053] On se reporte maintenant à la figure 5, qui illustre un second exemple de réalisation de support de l'invention. Le support 20 vu en figure 5 est de forme générale sensiblement rectangulaire et comprend quatre pattes flexibles 23,24,25,26, la flexibilité de ces pattes étant issue de la nature du matériau employé (par exemple PVC), de l'épaisseur du support 20 (notamment de l'ordre de quelques dixièmes de mm), et de la mise en place de fentes 34,35,36,37.

[0054] Outre leur aspect esthétique, conférant au support une apparence agréable, ces découpes 34,35,36,37 ont des fonctions particulières.

[0055] Deux de ces découpes, référencées 34 et 35 en figure 5 sont chacune pourvues, à leur partie extrême distale d'un profil en forme d'ancre 34a, 35a. Ces trous traversants en forme d'ancre ou de T permettent le passage d'une cordelette et l'accrochage temporaire du support, deux positions d'une cordelette C apparaissant en tirets sur la figure 5.

[0056] L'ouverture 38 pour le blocage du support 20

autour d'un bouton est, délimitée par les bords libres, de préférence courbes, des deux pattes latérales opposées 24,25.

[0057] Entre les parties extrêmes distales 34a,35a, les fentes 34,35 sont courbes, sensiblement en arc de cercle ou d'ellipse et le rayon de courbure est plus grand que celui donné aux deux autres fentes courbes 36,37. Ainsi, la patte 23 délimitée par les fentes 34,35 présente une flexibilité plus grande que celle référencée 26. Si le support d'information doit être mis en place par pincement d'une bande de tissu fragile, la patte 23, plus flexible que la patte 26 permettra d'éviter de laisser une trace de ce pincement sur ce tissu fragile. La largeur ℓ_{26} de la patte 26 est inférieure à celle ℓ_{23} de la patte 23 et le trou 38 n'est pas placé à mi distance entre deux bords opposés 20a,20b du support 20, mais plus près d'un de ces bords 20b.

[0058] Les fentes 36,37 délimitant la patte référencée 26 sont pourvues chacune, à leur partie extrême distale, d'un profil en forme de crochet 36a,37a. Il est ainsi possible d'accrocher temporairement le support à l'aide d'une cordelette, de manière analogue à ce qui a été décrit pour les ouvertures en forme de T 34a,35a.

[0059] Ainsi qu'il apparaît en figure 5, les ouvertures latérales gauches 34a,36a se rapprochent l'une de l'autre de sorte à définir une zone de pliage de largeur ℓ_{24} réduite pour la patte 24. Il en va de même pour les ouvertures droites 35a,36a.

[0060] L'invention se rapporte également à un procédé de fabrication d'un support selon le second exemple présenté ci-dessus, ce procédé comprenant une étape de découpe de fentes 34,35,36,37 délimitant les pattes flexibles 23,24,25,26, suivie d'une étape de fixation au verso d'une bande, l'ensemble ainsi formé étant apte à être introduit dans une machine d'impression de ladite bande.

[0061] Dans une mise en oeuvre, l'impression est réalisée en bureautique par impression numérique : sublimation thermique couleur ou transfert thermique monochrome sur bandes en polychlorure de vinyle PVC, acrylonitrile butadiène styrène ABS, polyéthylène PET, polycarbonate PC, papier cartonné ou plastifié, dont l'épaisseur est de l'ordre de 0,5 à 1,2 mm, avec des rubans en cire. Des textes, photos, codes barres, graphiques, logos peuvent ainsi être imprimés. Le cas échéant, les inscriptions en Braille, veinées, fluorescentes, seront réalisées.

[0062] Dans une autre mise en oeuvre, l'impression est de type offset, notamment sur PVC blanc.

[0063] Le cas échéant, la bande sera pourvue d'une piste magnétique, d'un code matriciel, d'hologrammes, ou d'une puce encartée, avec overlay fixé thermiquement sur au moins une des faces de la bande.

[0064] Dans une réalisation, l'impression, par exemple numérique, est réalisée sur un support du type représenté en figure 5, avant réalisation des fentes et de l'ouverture 38.

[0065] Il est à noter que les fentes 14,15,16,17 du pre-

mier exemple et 34,35,36,37 du second exemple de réalisation peuvent être de largeur nulle y compris au niveau du profil en forme d'ancre 34a,34b ou de crochet 36a,37a du second exemple.

[0066] Dans tous les cas, les zones en saillie 21 de chaque patte 23,24,25, délimitées par les deux profils en forme d'ancre 34a et 35a et un profil en forme de crochet 36a,37a, font office de moyens d'ancrage dans la bande de vêtement coincée entre la paroi avant et ladite patte lors de l'utilisation du support 20. Une zone 21, qui est en saillie par rapport aux extrémités de la ligne de flexion de la patte correspondante, est en prise sur le vêtement lorsque le support 20 est positionné. Eventuellement cette zone 21 peut comporter une extrémité pointue, améliorant le phénomène d'ancrage.

[0067] Dans le troisième exemple de réalisation qui est illustré à la figure 6, la paroi arrière 41 du support 40 est une pièce plastique obtenue par moulage ou injection qui est rapportée par collage, thermosoudage ou tout autre moyen sur la paroi avant 42 représentée sur la figure par un contour en lignes pointillées. On retrouve sensiblement dans le troisième exemple la configuration des pattes flexibles du second exemple de la figure 5. Dans le cas présent, il y a en pratique trois pattes flexibles 43,44,45 dont l'épaisseur e est nettement inférieure à celle E du corps 46 de la pièce. C'est la face supérieure 46a, visible sur la figure 6, du corps 46 qui est fixée sur la paroi avant 42 du support 40. La face supérieure 43a,44a,45b de chaque patte 43,44,45 est pourvue de picots 48 améliorant l'ancrage de la patte correspondante dans le vêtement lors de l'utilisation du support 40. La présence de ces picots 48 n'est pas gênante pour la fixation de la paroi arrière 41 sur la paroi avant 42 puisqu'ils sont logés dans l'espace libre entre la face supérieure 43a,44a,45a des pattes 43,44,45 et la face supérieure 46a du corps 46 de la pièce.

[0068] De plus, dans le troisième exemple, afin de faciliter l'introduction de la bande de vêtement entre la paroi avant 42 et l'une des trois pattes flexibles 43,44,45, il est prévu des moyens d'écartement desdites pattes par rapport à ladite paroi avant. Dans l'exemple illustré, chaque patte flexible 43,44,45 est articulée à pivotement par rapport au corps 46 autour d'un axe de flexion 43b,44b,45b. Plus précisément, la portion 47 du corps 46 qui est attenante à une patte donnée 45 a une section en forme de U, la branche supérieure 47a du U comportant la face supérieure 46a du corps, la branche inférieure 47b du U formant un prolongement de la patte flexible 45 et la branche intermédiaire 47c du U comprenant l'axe de flexion 45b de la patte 45. Ainsi il suffit à l'utilisateur d'exercer une pression visant à rapprocher les deux branches 45a et 45b pour faire pivoter angulairement la patte 45 autour de l'axe 45b et dégager un espace d'introduction de la bande de vêtement pour la mise en place du support 40.

Revendications

1. Support d'informations comprenant des moyens d'accrochage temporaire sur une bande matière telle qu'une partie de vêtement, ce support (1) comprenant une paroi avant (7) dont la face avant (2) porte ou laisse voir lesdites informations, ce support (1) comprenant une patte flexible (3) élastique apte à venir pincer, avec ladite paroi avant (7), un bord de poche de veste, ce support (1) étant **caractérisé en ce qu'il** comprend en outre deux autres pattes flexibles (4,6) élastiques, en face arrière, aptes chacune à venir pincer, avec la paroi avant (7), une bande de matière telle qu'un bord de pan de veste croisée.
2. Support d'informations selon la revendication 1, **caractérisé en ce qu'il** comprend, en outre, une quatrième patte flexible (5) élastique, en face arrière, apte à venir pincer, avec la paroi avant (7), une bande de matière telle qu'un col de chemise ou un revers de veste.
3. Support d'informations selon la revendication 1 ou 2, **caractérisé en ce que** les pattes flexibles élastiques (3,4,5,6) sont délimitées par des fentes (14-17) dont les parties extrêmes distales ont un profil en forme d'ancre ou de crochet.
4. Support d'informations selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, **caractérisé en ce que** les pattes flexibles élastiques (3-6) sont délimitées par des fentes (14-17) dont au moins une comporte un élargissement ponctuel (19) de passage d'un fil ou d'une chaîne de collier ou pendentif.
5. Support d'informations selon la revendication 4, **caractérisé en ce que** chacune des fentes (14-17) délimitant les pattes flexibles élastiques (3-6) est pourvue, au voisinage de son extrémité distale, d'un élargissement ponctuel (19) de passage d'un fil ou d'une chaîne de collier ou pendentif.
6. Support d'informations selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, **caractérisé en ce que** les pattes flexibles élastiques (3-6) sont sensiblement identiques et disposées à 90° les unes des autres.
7. Support d'informations selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, **caractérisé en ce que** au moins deux pattes flexibles élastiques (4,6) sont pourvues d'un bord libre, de préférence courbe, délimitant une ouverture (18) de passage d'un bouton de vêtement pour accrochage temporaire du support par insertion à force du bouton au travers de cette ouverture (18).
8. Support d'informations selon l'une quelconque des

revendications 1 à 7, **caractérisé en ce que** la paroi arrière de ce support présente un profil plan, concave ou convexe, la paroi avant du support ayant un profil convexe, de sorte que le support présente au total un profil biconvexe, plan-convexe ou de ménisque convergent. 5

9. Support d'informations (40) selon l'une quelconque des revendications 1 à 8, **caractérisé par** une paroi arrière (41), comprenant les pattes flexibles (43,44,45) formée par moulage ou injection et par des moyens d'écartement (47a,47b) des pattes flexibles (43,44,45) pour faciliter l'introduction du support (40) sur la bande matrice. 10

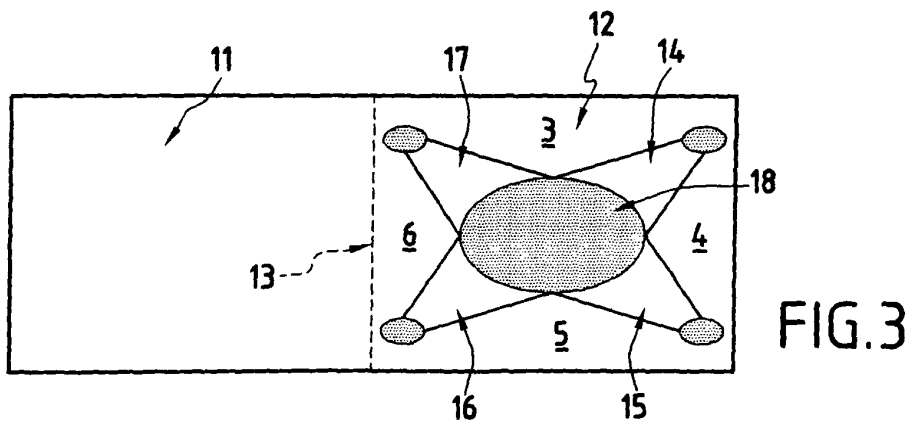
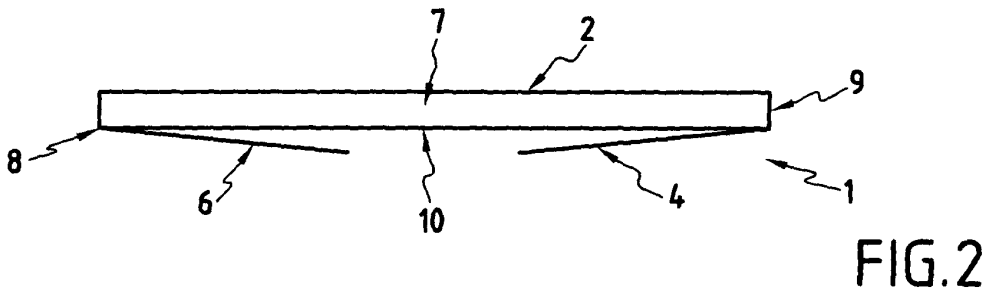
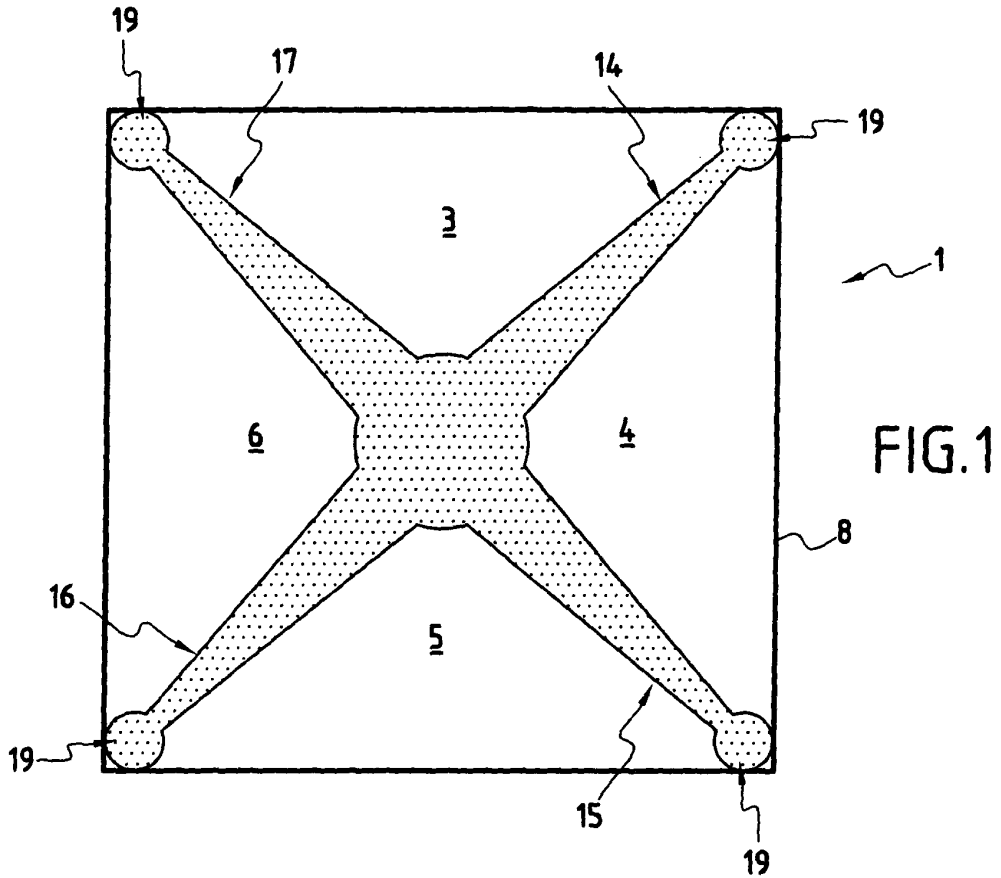
10. Support d'informations selon la revendication 9, **caractérisé en ce que** chaque patte flexible (43,44,45) est articulée à pivotement par rapport au corps (46) de la paroi arrière (42) autour d'un axe de flexion (43b,44b,45b). 15 20

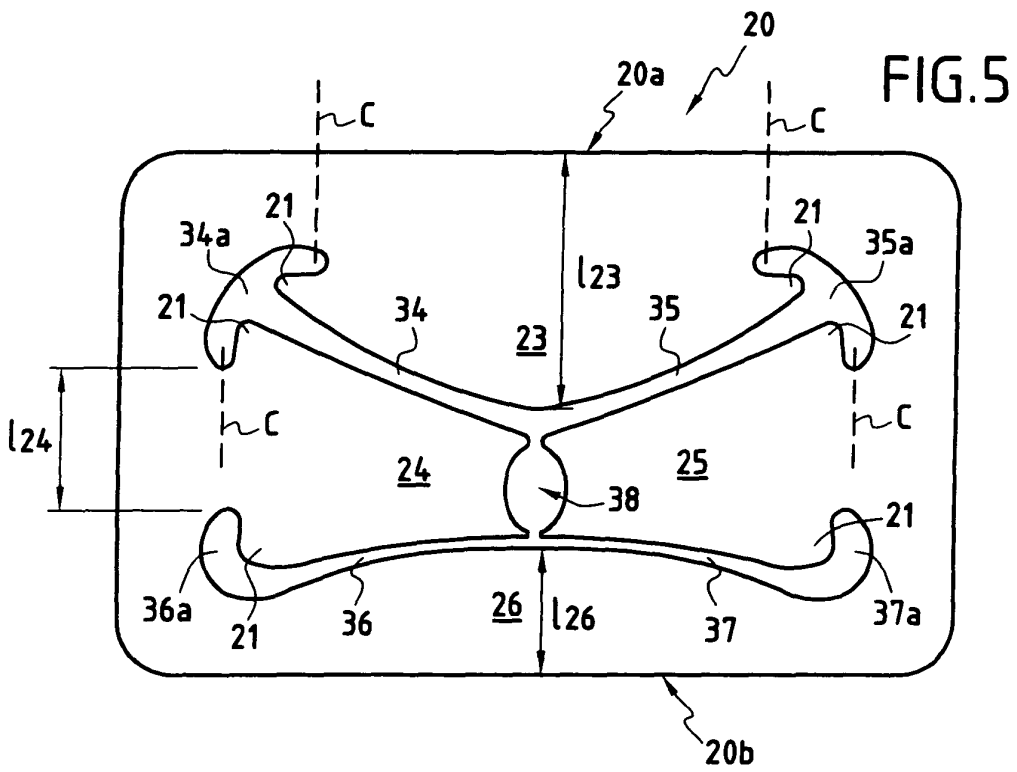
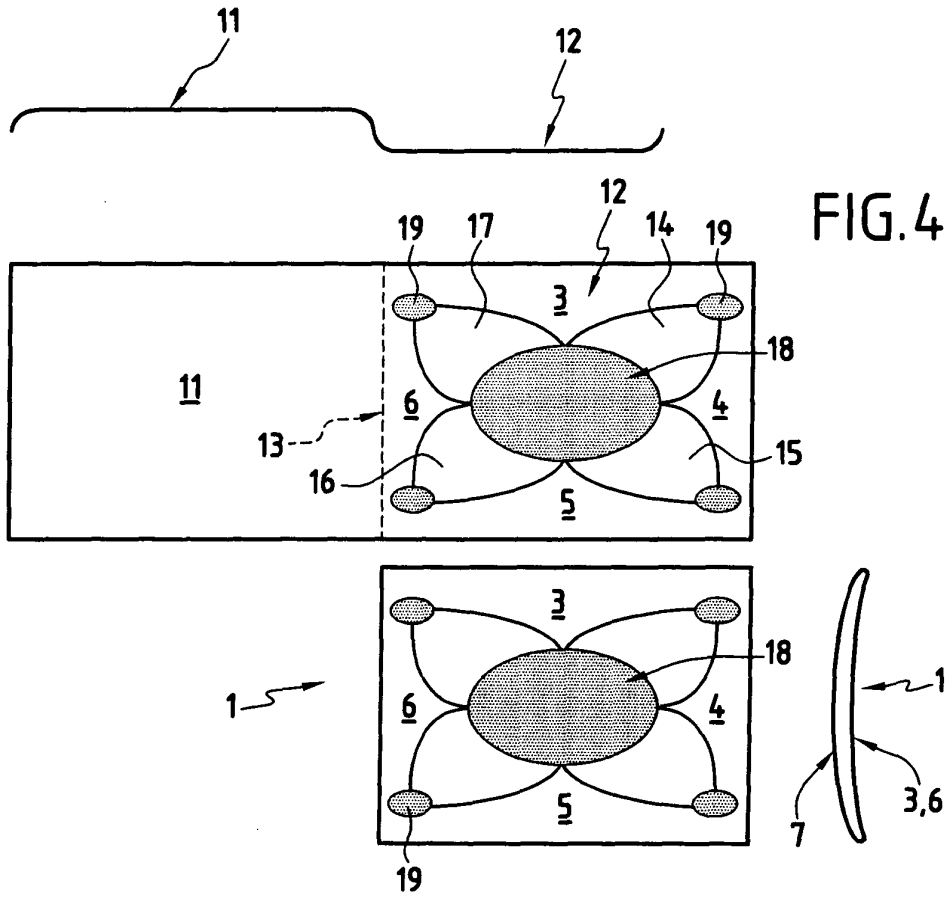
11. Procédé de fabrication d'un support d'informations selon l'une quelconque des revendications 1 à 8, **caractérisé en ce qu'il** comprend une étape de découpe de fentes (14-17) délimitant les pattes flexibles (3-6) suivie d'une étape de pliage, autour d'une ligne d'articulation (13), d'un panneau formant la paroi avant (7) contre un panneau contenant lesdites pattes (3-6) et formant la paroi arrière, cette étape de pliage étant suivie d'une étape de solidarisation des deux panneaux avant et arrière, le support étant ainsi mis en volume. 25 30

12. Procédé selon la revendication 11, **caractérisé en ce qu'il** comprend en outre une étape de déformation desdits panneaux, avant pliage, pour leur donner des profils convexes ou concaves. 35

13. Procédé de fabrication d'un support selon l'une quelconque des revendications 1 à 8, **caractérisé en ce qu'il** comprend une étape de découpe de fentes délimitant les pattes flexibles dans un premier panneau formant la paroi arrière, suivie d'une étape de fixation de ladite paroi arrière au verso d'une bande formant la paroi avant, et éventuellement d'une étape d'impression de la face avant de la paroi avant de l'ensemble ainsi formé. 40 45

14. Procédé de fabrication d'un support selon l'une des revendications 9 ou 16, **caractérisé en ce qu'il** comprend une étape de moulage ou d'injection d'une pièce formant la paroi arrière (42) du support (40) et une étape de fixation, notamment par collage ou thermosoudage, de la paroi avant (41) sur la face supérieure (46a) du corps (46) de ladite pièce. 50 55







DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.Cl.7)
D,A	FR 2 613 862 A (ORSI GILBERT) 14 octobre 1988 (1988-10-14) * le document en entier * -----	1-14	G09F3/20 A44C3/00
D,A	US 2 609 629 A (HUBBARD JOHN R) 9 septembre 1952 (1952-09-09) * revendications; figures * -----	1-14	
A	WO 99/24956 A (OLIVER ALISON CLAIRE ; OLIVER PHILIP EDWARD (GB)) 20 mai 1999 (1999-05-20) -----		
A	US 5 947 672 A (COHEN SAMUEL L) 7 septembre 1999 (1999-09-07) -----		
A	GB 205 603 A (JOHN FRANCIS BENSON; ROBERT WILLIAM CARR; ALFRED LOWE) 25 octobre 1923 (1923-10-25) -----		
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.7)
			G09F A44C
4 Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche La Haye		Date d'achèvement de la recherche 15 février 2005	Examineur Gallo, G
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES		T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant	
X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire			

EPO FORM 1503 03.02 (P04C02)

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET EUROPEEN NO.**

EP 04 37 0036

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche européenne visé ci-dessus.

Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du

Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets.

15-02-2005

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
FR 2613862	A	14-10-1988	FR 2613862 A1	14-10-1988

US 2609629	A	09-09-1952	AUCUN	

WO 9924956	A	20-05-1999	GB 2324953 A	11-11-1998
			AU 1043899 A	31-05-1999
			WO 9924956 A1	20-05-1999

US 5947672	A	07-09-1999	AUCUN	

GB 205603	A	25-10-1923	AUCUN	

EPO FORM P0480

Pour tout renseignement concernant cette annexe : voir Journal Officiel de l'Office européen des brevets, No.12/82