



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) **EP 1 602 464 A8**

(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN CORRIGEE**
publiée en application de l'article 158, paragraphe 3 de la CBE
Avis: La bibliographie est mise à jour

(15) Information de correction:
Version corrigée no 1 (W1 A1)
code(s) INID 12

(48) Corrigendum publié le:
01.02.2006 Bulletin 2006/05

(43) Date de publication:
07.12.2005 Bulletin 2005/49

(21) Numéro de dépôt: **04711749.4**

(22) Date de dépôt: **17.02.2004**

(51) Int Cl.:
B29C 45/16 (1985.01)

(86) Numéro de dépôt international:
PCT/JP2004/001722

(87) Numéro de publication internationale:
WO 2004/073952 (02.09.2004 Gazette 2004/36)

(84) Etats contractants désignés:
FR

(30) Priorité: **18.02.2003 JP 2003039759**

(71) Demandeur: **Yoshida Kogyo Co., Ltd**
Sumida-ku,
Tokyo 131-0043 (JP)

(72) Inventeur: **YUHARA, Yukitomo,**
c/o Yoshida Kogyo Co., Ltd.
Tokyo 131-0043 (JP)

(74) Mandataire: **Cabinet HERRBURGER**
115, Boulevard Haussmann
75008 Paris (FR)

(54) **PROCEDE DE MOULAGE DOUBLE-FACE PAR TRANSFERT DANS LE MOULE**

(57) L'invention a pour but de fournir un procédé de fabrication des produits moulés par l'injection dans un moule (IMD : In Mold Decoration), pour transférer des décors sur les deux côtés de produits moulés.

Ce procédé qui n'a pas besoin de perforer le film, permet d'éviter le mélange des déchets de découpage dans les produits moulés ainsi que la création des creux sur la surface des produits, pour améliorer le rendement de ces produits.

L'invention propose un procédé de produits moulés par l'injection dans un moule (IMD) pour transférer des décors sur les deux côtés de produits moulés, dans lequel un premier film continu 7 et un deuxième film continu 14 passent entre un moule fixe 3 et un moule mobile 4 respectivement dotés de cavités 3b, 4b pour le moulage des produits moulés 21, **caractérisé en ce que** le moule fixe 3 et le moule mobile 4 ont un chemin 4a pour introduire la résine dans les cavités 3b, 4b lors du serrage des moules, le chemin d'introduction étant formé dans une région de passage du deuxième film continu 14 et dans le sens qui coupe le sens d'avance du premier film continu 7, et en ce que le procédé comprend une étape dans laquelle le premier film continu 7 passe du côté du moule fixe 3 et le deuxième film continu 14 passe du côté du moule mobile 4 d'une manière à couper le premier film continu 7, pour que le deuxième film 14 se face à la buse d'injection 3a de la résine formée sur le moule fixe 3,

ainsi qu'une étape dans laquelle après le serrage du moule mobile 4 et du moule fixe 3, la résine est injectée sur le deuxième film continu 14 à travers la buse d'injection 3a, et coulée entre le premier film continu 7 et le deuxième film continu 14 à partir de la face latérale d'extrémité du premier film continu 7 par l'intermédiaire du chemin d'introduction 4a pour la mise en forme des produits moulés 21.

FIG.2

