



(11) **EP 1 750 239 A1**

(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(43) Date de publication:
07.02.2007 Bulletin 2007/06

(51) Int Cl.:
G09F 3/04 (2006.01) G09F 3/02 (2006.01)

(21) Numéro de dépôt: **06118233.3**

(22) Date de dépôt: **01.08.2006**

(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 LV MC NL PL PT RO SE SI SK TR
Etats d'extension désignés:
AL BA HR MK YU

(72) Inventeur: **Allègre, Jean-Luc**
38460, Choeau (FR)

(74) Mandataire: **Thibault, Jean-Marc**
Cabinet Beau de Loménie
51, Avenue Jean Jaurès
B.P. 7073
69301 Lyon Cédex 07 (FR)

(30) Priorité: **02.08.2005 FR 0508229**

(71) Demandeur: **Decomatic S.A.**
F-38290 La Verpillière (FR)

(54) **Manchon d'étiquetage ou de groupage comportant en particulier au moins un corps à au moins double manchons**

(57) L'invention concerne un manchon d'étiquetage destiné à être placé autour d'au moins un contenant pour constituer un support d'informations et réalisé à partir d'au moins une feuille en matière plastique conformée pour s'adapter sur le pourtour du contenant.

Selon l'invention le manchon d'étiquetage comporte au moins un manchon interne (3) et un manchon externe (4) en matière plastique présentant chacun un périmètre de l'ordre du périmètre du contenant, les manchons (3,

4) s'étendant de manière concentrique l'un par rapport à l'autre en étant assemblés ensemble par au moins une ligne commune de soudure (6) s'étendant selon au moins une partie de la hauteur des manchons de manière à constituer au moins un corps (7) à au moins double manchons sur au moins tout le périmètre du contenant, le manchon externe étant pourvu d'au moins une prédécoupe (9) pour former un rabat ouvrable (10) apte à constituer sur chacune de ses faces, un support d'informations.

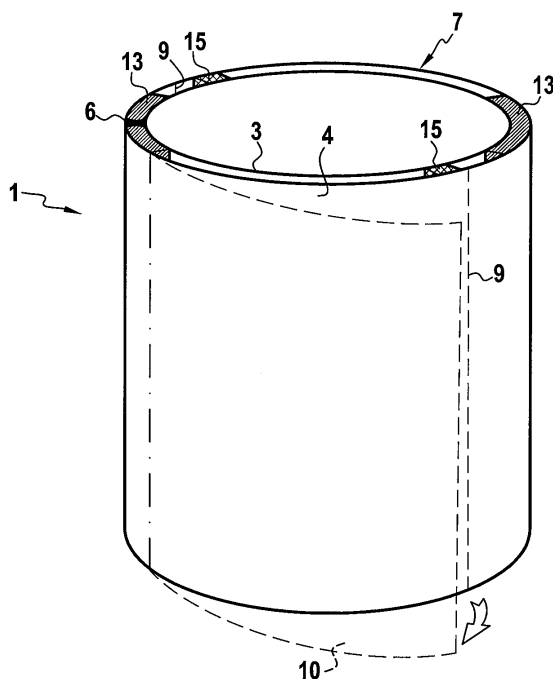


FIG.1

Description

[0001] La présente invention a pour objet un manchon étirable destiné à être placé autour d'un contenant tel qu'un emballage creux ou un récipient comme un bidon, une bouteille, un pot par exemple en vue de constituer un support d'informations au sens général.

[0002] Un tel manchon d'étiquetage comporte un corps en matière plastique conformé pour s'adapter sur le pourtour du récipient. De manière avantageuse, la surface de ces manchons est utilisée pour constituer un support d'informations c'est-à-dire une surface servant au décor et/ou à l'impression d'indications relatives au produit incluant éventuellement son mode d'emploi.

[0003] Il a été constaté que la surface d'informations représentée par un tel manchon est bien souvent insuffisante pour permettre de porter sur un tel manchon, toutes les informations relatives au produit notamment les prescriptions réglementaires et le mode d'emploi généralement en plusieurs langues.

[0004] Pour permettre l'impression d'informations sur une surface plus importante que la seule surface périphérique du contenant, diverses solutions dans l'état de la technique ont été proposées. Par exemple, le brevet européen 0 604 318 a proposé un manchon d'étiquetage réalisé à partir d'une feuille en polyéthylène comportant un corps tubulaire fermé par une ligne de soudure et présentant une circonférence sensiblement égale au périmètre du récipient. Au-delà de la soudure, le corps tubulaire comporte un volet s'étendant sur une partie du pourtour du récipient et dont les deux faces sont aptes à constituer des supports d'informations. Le volet est relié de manière amovible au corps du manchon à l'aide d'une ligne adhésive.

[0005] De même, le brevet US 5 658 015 ou 6 162 158 décrit un manchon d'étiquetage à double épaisseur prolongé par un volet à double épaisseur. Le volet est pourvu d'une prédécoupe pour conférer un caractère amovible au volet.

[0006] Si les diverses solutions de l'état de la technique vise à proposer un manchon d'étiquetage permettant d'augmenter la surface de présentation d'informations, il doit être considéré que l'opération de pose d'un tel manchon peut être délicate compte tenu de la présence d'un corps de manchon auquel est rattaché un volet. De plus, lors de l'opération de pose du manchon autour du contenant, il peut se produire une ouverture voire une détérioration du volet.

[0007] L'objet de l'invention vise donc à remédier aux inconvénients de l'état de la technique en proposant un manchon d'étiquetage offrant des possibilités encore plus grandes de surface comme support d'informations tout en étant conçu pour autoriser une facilité de pose au cours de laquelle l'intégrité du manchon d'étiquetage n'est pas altérée.

[0008] Pour atteindre un tel objectif, l'objet de l'invention concerne un manchon d'étiquetage, voire de groupage, destiné à être placé autour d'au moins un conte-

nant pour constituer un support d'informations et réalisé à partir d'au moins une feuille en matière plastique conformée pour s'adapter sur le pourtour du contenant.

[0009] Selon l'invention, il comporte au moins un manchon interne et un manchon externe en matière plastique présentant chacun un périmètre de l'ordre du périmètre du contenant, les manchons s'étendant de manière concentrique l'un par rapport à l'autre en étant assemblés ensemble par au moins une ligne commune de soudure s'étendant selon au moins une partie de la hauteur des manchons de manière à constituer au moins un corps à au moins double manchons sur au moins tout le périmètre du contenant, le manchon externe étant pourvu d'au moins une prédécoupe pour former un rabat ouvrable apte à constituer sur chacune de ses faces, un support d'informations.

[0010] Selon une variante de réalisation dans laquelle le manchon d'étiquetage conforme à l'invention assure également une fonction de groupage, le manchon d'étiquetage comporte au moins un deuxième corps à au moins double manchons sur au moins tout le périmètre d'un contenant, assemblé au premier corps par une ligne de soudure, ce deuxième corps comportant au moins un manchon interne et un manchon externe en matière plastique présentant chacun un périmètre de l'ordre du périmètre du contenant et s'étendant de manière concentrique l'un par rapport à l'autre en étant assemblés ensemble par au moins une ligne de soudure selon au moins une partie de la hauteur des manchons, le manchon externe étant pourvu d'au moins une prédécoupe pour former un rabat ouvrable apte à constituer sur chacune de ses faces, un support d'informations.

[0011] Selon une autre variante de réalisation, le manchon d'étiquetage comporte pour au moins un corps, au moins un manchon intermédiaire en matière plastique présentant un périmètre de l'ordre du périmètre du contenant, le manchon intermédiaire étant intercalé de manière concentrique entre les manchons interne et externe en étant assemblé avec au moins l'un des manchons interne ou externe par au moins la ligne de soudure.

[0012] Selon une caractéristique avantageuse de réalisation, les manchons sont assemblés entre eux aussi par au moins une zone d'assemblage.

[0013] Avantageusement, le manchon interne constitue un support d'informations sur au moins l'une de ses faces.

[0014] Selon une caractéristique préférée de l'invention, chaque manchon est réalisé par une feuille en matière plastique, les feuilles étant distinctes entre elles et présentent chacune une largeur au moins de l'ordre du périmètre du contenant.

[0015] Selon un exemple de réalisation, les manchons interne, externe et intermédiaire sont réalisés par au moins deux feuilles en matière plastique distinctes dont au moins une présente une largeur au moins de l'ordre du double du périmètre du contenant pour former au moins un corps, et dont l'autre feuille possède une largeur au moins égale au périmètre du récipient.

[0016] Selon cet exemple, au moins un corps présente au-delà de la soudure, au moins un volet à au moins une feuille.

[0017] Selon un autre exemple de réalisation, les feuilles distinctes présentent chacune une largeur sensiblement égale au périmètre du contenant de manière à obtenir un corps sans volet.

[0018] Selon un autre exemple de réalisation permettant d'augmenter la surface d'informations, les feuilles distinctes présentent chacune une valeur de largeur comprise entre une valeur supérieure au périmètre du contenant et une valeur de l'ordre du double du périmètre pour présenter au-delà de la soudure, au moins un volet à au moins une feuille.

[0019] Selon un autre exemple de réalisation, les feuilles distinctes présentent chacune une largeur comprise entre une valeur supérieure au périmètre du contenant et une valeur de l'ordre du triple du périmètre du contenant, en présentant au-delà de la soudure, au moins un volet à au moins une feuille.

[0020] Selon un autre exemple de réalisation, les manchons sont assemblés entre eux également par une zone d'assemblage limitée à une ligne et en ce que chaque feuille présente chacune une largeur comprise entre une valeur supérieure au périmètre du contenant et une valeur de l'ordre du triple du périmètre du contenant en présentant au-delà de chaque ligne, au moins un volet à au moins une feuille.

[0021] Avantageusement, le manchon d'étiquetage comporte au moins un volet à au moins deux feuilles et/ou au moins un double volets à au moins deux feuilles.

[0022] Selon un exemple de réalisation, le ou les volet(s) s'étende(nt) entre le manchon interne et le manchon externe.

[0023] Selon un autre exemple de réalisation, le ou les volet(s) s'étende(nt) au-delà et à l'extérieur du ou des corps.

[0024] Selon une caractéristique avantageuse de réalisation, au moins l'une des feuilles d'un volet est pourvue d'au moins une prédécoupe pour former au moins un double rabat ouvrable apte à constituer sur chacune de ses faces, un support d'informations.

[0025] Selon une autre caractéristique avantageuse de réalisation, le manchon externe voire le manchon intermédiaire est pourvu d'au moins une prédécoupe pour constituer un rabat ouvrable apte à constituer sur chacune de ses faces, un support d'informations.

[0026] Avantageusement, chaque volet et/ou rabat est destiné à coopérer avec un adhésif.

[0027] Le manchon d'étiquetage comporte au moins une zone d'assemblage adhésive entre les feuilles afin de délimiter l'ouverture du ou des rabats.

[0028] Par exemple, la prédécoupe s'étend selon une ou plusieurs directions de la feuille.

[0029] Selon un autre exemple de réalisation, une prédécoupe s'étend sur une partie ou la totalité de la hauteur du volet ou du rabat.

[0030] Diverses autres caractéristiques ressortent de

la description faite ci-dessous en référence aux dessins annexés qui montrent, à titre d'exemples non limitatifs, des formes de réalisation de l'objet de l'invention.

[0031] La **Figure 1** est une vue schématique en perspective montrant un premier exemple de réalisation d'un manchon d'étiquetage conforme à l'invention.

[0032] Les **Figures 1A à 1C** illustrent des étapes caractéristiques du procédé de fabrication du manchon d'étiquetage illustré à la **Fig. 1**.

[0033] La **Figure 2** illustre une variante de réalisation d'un manchon d'étiquetage conforme à l'invention comportant un volet.

[0034] Les **Figures 2A à 2C** illustrent différentes étapes caractéristiques du procédé de fabrication du manchon illustré à la **Fig. 2**.

[0035] La **Figure 3** illustre une autre variante de réalisation d'un manchon d'étiquetage comportant deux volets.

[0036] Les **Figures 3A à 3C** illustrent des étapes caractéristiques du procédé de réalisation d'un manchon conforme à la **Fig. 3**.

[0037] La **Figure 4** est une vue d'un autre exemple de réalisation d'un manchon d'étiquetage comportant quatre volets.

[0038] Les **Figures 4A à 4C** sont des vues des étapes caractéristiques du procédé de fabrication du manchon illustré à la **Fig. 4**.

[0039] La **Figure 5** est une vue schématique en perspective d'un autre exemple de réalisation d'un manchon d'étiquetage conforme à l'invention.

[0040] Les **Figures 5A à 5C** sont des vues des étapes caractéristiques du procédé de fabrication du manchon illustré à la **Fig. 5**.

[0041] La **Figure 6** est vue schématique en perspective d'un autre exemple de réalisation d'un manchon d'étiquetage conforme à l'invention.

[0042] Les **Figures 6A à 6C** sont des vues des étapes caractéristiques du procédé de fabrication du manchon illustré à la **Fig. 6**.

[0043] Les **Figures 7A à 7C** illustrent des étapes caractéristiques d'un procédé de réalisation d'un manchon d'étiquetage comportant un corps à quatre manchons.

[0044] Les **Figures 8A à 8C** illustrent des étapes caractéristiques d'un procédé de réalisation d'un manchon dont le corps contient les volets.

[0045] Tel que cela ressort plus précisément des **Fig. 1 à 1C**, l'objet de l'invention concerne un manchon d'étiquetage **1** destiné à être placé autour d'un contenant non représenté de tout type tel que récipient ou emballage comme un bidon, une bouteille, un pot, etc.. Un manchon d'étiquetage **1** est conformé pour s'adapter sur le pourtour du contenant et présente ainsi une forme générale tubulaire ou cylindrique. Un tel manchon d'étiquetage est formé avant son montage sur le contenant, autour duquel il est adapté par étirement compte tenu de son élasticité.

[0046] Conformément à l'invention, le manchon d'étiquetage **1** comporte au moins un manchon interne **3** en matière plastique souple et un manchon externe **4** en

matière plastique souple. Chaque manchon interne **3** et externe **4** présente donc un contour fermé ou une forme sensiblement cylindrique ou tubulaire pour permettre d'entourer le contenant. Afin d'assurer son montage autour du contenant, chaque manchon interne **3** et externe **4** présente un périmètre de l'ordre du périmètre du contenant c'est-à-dire sensiblement égal ou de préférence légèrement inférieur au périmètre du contenant pour s'adapter par élasticité autour du contenant. Les manchons interne **3** et externe **4** s'étendent de manière concentrique l'un par rapport à l'autre, c'est-à-dire que le manchon interne **3** est entouré par le manchon externe **4**. En d'autres termes, le manchon interne **3** correspond au manchon en contact avec le contenant c'est-à-dire celui interposé entre le contenant et le manchon externe **4**.

[0047] Selon une autre caractéristique de l'invention, les deux manchons **3** et **4** sont assemblés ensemble par au moins une ligne de soudure **6** s'étendant selon au moins une partie de la hauteur des manchons de manière à constituer un corps **7** à double manchons sur au moins tout le périmètre du contenant. Les manchons interne **3** et externe **4** sont engagés l'un dans l'autre et se trouvent fermement assemblés entre eux, par au moins la ligne de soudure **6**. Il doit être compris que chaque manchon **3, 4** se trouve ainsi fermé sur lui-même tel qu'un bracelet, à l'aide d'au moins une soudure.

[0048] Il est à noter que dans l'exemple illustré, la soudure **6** s'étend sur toute la hauteur des manchons **3, 4** qui présentent la même hauteur. Selon des applications, les manchons **3, 4** peuvent posséder des hauteurs différentes. De même, la soudure **6** peut s'étendre seulement sur une partie de la hauteur des manchons.

[0049] Selon une autre caractéristique de l'objet de l'invention, le manchon externe **4** est pourvu d'au moins une et dans l'exemple illustré, de deux prédécoupes **9** adaptées pour former chacune un rabat ouvrable **10** apte à constituer sur chacune de ses faces un support d'informations. La découpe du manchon externe **4** le long de sa ligne de prédécoupe **9** permet ainsi de dégager une partie du manchon externe **4** qui forme un rabat ouvrable **10** apte à constituer sur chacune de ses faces, un support d'informations. Avantageusement, chacune des faces du rabat **10** constitue un support d'informations même si il peut être envisagé qu'une seule de ces faces soit imprimée.

[0050] Selon une autre caractéristique avantageuse de réalisation, le manchon interne **3** constitue un support d'informations de manière que l'ouverture de chaque rabat **10** permette d'observer la partie du manchon interne **3** s'étendant en vis-à-vis et ainsi découvert. Il est à noter qu'il peut être envisagé que les deux faces de manchon interne constituent un support d'informations. Bien entendu, et tel que cela ressortira de la description qui suit, chaque rabat **10** peut présenter des dimensions ou des formes diverses. Dans l'exemple illustré, chaque ligne de prédécoupe **9** s'étend sur la totalité de la hauteur du manchon. De préférence, la ligne de prédécoupe **9** peut

présenter une conformation facilitant l'ouverture du rabat.

[0051] Dans l'exemple de réalisation illustré, les deux manchons **3** et **4** sont assemblés entre eux par au moins une et dans l'exemple illustré, trois zones d'assemblage permanentes **13**. Dans l'exemple illustré, les trois zones d'assemblage **13** sont des zones d'assemblage **13** de nature adhésive permanente mais il est clair qu'il pourrait être prévu des zones d'assemblage par soudure. Ainsi, les deux manchons **3** et **4** sont mutuellement liés par collage au niveau de chacune de ces zones adhésives **13**, par exemple selon les techniques connues de complexage, de lamination ou de contrecollage. Ainsi, une couche adhésive s'étend entre les deux manchons **3, 4** au niveau de la zone d'assemblage **13**. Cette zone d'assemblage **13** s'étend sur une plus ou moins grande surface et peut se limiter à un cordon ou à une ligne d'assemblage s'étendant sur tout ou partie de la hauteur du manchon. Cette zone d'assemblage **13** est limitée avantageusement en surface afin d'augmenter la surface des rabats et par suite, la surface pour les supports d'informations. Il doit être considéré que la zone d'assemblage **13** est utilisée pour délimiter la forme du rabat dont la ligne de prédécoupe **9** se situe de préférence à proximité de la zone d'assemblage **13**. En d'autres termes, la zone d'assemblage **13** s'étend en dehors de la partie du manchon formant un rabat **10**.

[0052] A cet effet, dans l'exemple illustré à la Fig. 1, chaque prédécoupe **9** s'étend selon une direction à savoir la hauteur du manchon d'étiquetage **1**. Bien entendu, chaque prédécoupe **9** peut s'étendre selon plusieurs directions afin de conférer au rabat **10**, toutes formes et/ou dimensions souhaitées. Ainsi, tel qu'illustré à la Fig. 2, une prédécoupe **9** peut être réalisée selon deux directions, à savoir sur une partie de la hauteur et une partie de la largeur du manchon externe **4**. Selon cet exemple, le rabat **10** possède une hauteur inférieure au manchon **3** ou **4**.

[0053] Selon une autre caractéristique préférée de réalisation, chaque rabat **10** coopère avec un adhésif **15** de manière à permettre de repositionner le rabat dans sa position initiale. Le rabat **10** est ainsi relié de façon amovible au manchon interne **3**. L'adhésif **15** est porté par le manchon interne **3** et/ou le manchon externe **4**. L'adhésif **15** s'étend de manière continue ou discontinue entre les deux manchons **3** et **4**.

[0054] Les Fig. 1A à 1C illustrent un exemple d'un procédé de fabrication du manchon d'étiquetage **1** tel qu'illustré à la Fig. 1. Il est à noter que les différents éléments constitutifs du manchon **1** ont été représentés agrandis pour faciliter la compréhension. Selon une caractéristique préférée de réalisation, chaque manchon interne **3** et externe **4** est réalisé par une feuille en matière plastique tel qu'un film polyéthylène étirable **3A, 4A**. Les feuilles **3A, 4A** sont distinctes l'une de l'autre et présentent chacune dans l'exemple illustré à la Fig. 1A, une largeur de l'ordre du périmètre du contenant en tenant compte des chutes. La largeur prise en compte dépend

notamment de l'élasticité du film et du degré de serrage du manchon d'étiquetage sur le contenant. Par exemple, dans le cas d'un film plastique étirable, la largeur de chaque film est légèrement supérieure au périmètre du contenant (quelques dizaines de millimètres pour tenir compte des chutes) de manière à réaliser chaque manchon avec un périmètre avant montage, légèrement inférieur au périmètre du contenant.

[0055] La feuille **3A** qui est destinée à constituer le manchon interne **3** est imprimée sur au moins l'une de ses faces tandis que la feuille **4A** qui est destinée à constituer le manchon externe **4** est imprimée de préférence sur ses deux faces. L'adhésif **15** est placé par exemple sur la feuille **4A** à proximité des deux prédécoupes **9** réalisées sur cette feuille **4A**.

[0056] Dans l'exemple illustré où les deux feuilles **3A**, **4A** sont pourvues de trois zones d'assemblage **13**, les deux feuilles **3A**, **4A** sont assemblées ensemble par la couche d'adhésif s'étendant selon une surface déterminée notamment par les rabats **10** (**Fig. 1B**).

[0057] L'opération suivante consiste à assurer un dosage ou un pliage **D₁** des deux feuilles **3A**, **4A** dans leur partie centrale, au niveau d'une zone d'assemblage **13**, en deux parties sensiblement égales. Une ligne de soudure **6** est réalisée à l'opposé de la ligne de pliage **D₁** de manière à constituer le corps **7** à double manchons c'est-à-dire un manchon externe **4** réalisé par la feuille **4A**, à l'intérieur duquel est placé le manchon interne **3** réalisé par la feuille **3A** (**Fig. 1C**). Chaque rabat **10** se trouve ainsi délimité d'un côté, par une zone d'assemblage **13** formant articulation et de l'autre côté, par une prédécoupe **9** située à proximité d'une autre zone d'assemblage **13**.

[0058] Bien entendu, les deux feuilles **3A** et **4A** proviennent chacune d'une bobine de film plastique présentant une laize déterminée destinée à former une succession de feuilles qui après les opérations décrites ci-dessus forment des manchons d'étiquetage aptes à être séparés entre eux par découpe ou par des lignes de prédécoupe dans le sens de la largeur du film.

[0059] Le manchon d'étiquetage **1** selon l'invention comporte un corps **7** à double manchons lui conférant une bonne tenue à l'étirement, ce qui facilite son opération de pose autour d'un récipient. En effet, il doit être compris, qu'au sens de l'invention, chaque manchon **3**, **4** correspond au pliage d'une feuille sans discontinuité dont au moins les parties superposées en vis-à-vis à l'opposé du dosage sont soudées.

[0060] Chaque manchon **3**, **4** se caractérise par une continuité de matière sur tout le pourtour dont la fermeture est réalisée uniquement par un assemblage du type soudure. Au sens de l'invention, chaque manchon **3**, **4** ne comporte pas un adhésif comme moyen de fermeture de la feuille sur elle-même pour constituer un manchon.

[0061] Dans l'exemple décrit à la **Fig. 1**, les deux manchons **3** et **4** sont réalisés par deux feuilles distinctes **3A** et **4A**. Il est à noter que le manchon d'étiquetage **1** tel qu'il est illustré à la **Fig. 1** peut être réalisé à l'aide d'une

feuille unique de largeur de l'ordre de deux fois le périmètre du contenant. Cette feuille est dossée par exemple trois fois de suite selon une largeur égale au demi-périmètre du contenant avant de réaliser au moins une soudure des quatre feuilles superposées assemblées ensemble afin de constituer les manchons interne **3** et externe **4**. Une autre solution consiste à plier en deux parties égales, deux fois la feuille avant de réaliser une soudure des quatre feuilles superposées.

[0062] Dans l'exemple qui précède, le manchon d'étiquetage **1** présente une surface comme support d'informations, au maximum de quatre fois le périmètre du contenant (deux faces du manchon interne **3** et les deux faces du manchon externe **4**). La description qui suit vise à décrire des manchons d'étiquetage **1** dont le support d'informations présente une surface supérieure. A cet effet, le manchon d'étiquetage **1** comporte un corps **7** à double manchons tel que décrit ci-dessus, ainsi qu'au moins un volet à au moins une feuille.

[0063] Dans l'exemple illustré à la **Fig. 2**, le manchon d'étiquetage **1** comporte un corps **7** qui ne sera pas décrit plus précisément car sa constitution est conforme à la description effectuée en relation de la **Fig. 1**. Dans cet exemple de réalisation, le manchon d'étiquetage **1** comporte au delà du corps **7**, un volet **20** à double feuilles **3A**, **4A**. Chaque feuille **3A**, **4A** constitutive du volet est issue du prolongement d'une feuille constitutive d'un manchon **3**, **4**. Au moins une des feuilles du volet **20** est pourvue d'au moins une prédécoupe **9** de manière à former un double rabat ouvrable **10** apte à constituer sur chacune de ses faces, un support d'informations. Dans l'exemple illustré, une des feuilles **4A** est pourvue d'une prédécoupe **9** de manière à permettre d'ouvrir le volet **20** afin que chaque face des deux feuilles **3A**, **4A** du volet en regard l'une de l'autre puisse servir de support d'informations visibles après ouverture dudit volet. Dans l'exemple illustré, une des feuilles est pourvue d'une prédécoupe **9** mais il est clair qu'il peut être prévu de réaliser plusieurs prédécoupes **9** dans une des feuilles ou voire sur les deux feuilles **3A**, **4A**.

[0064] Avantagusement, le rabat **10** est pourvu d'au moins une zone d'assemblage **13** afin de maintenir entre elles les feuilles **3A**, **4A** du volet.

[0065] Selon une caractéristique préférée de réalisation, le volet **20** est destiné à coopérer avec un adhésif **15** permettant de maintenir le volet **20** assemblé de manière amovible au corps **7**. De préférence encore, chaque rabat du volet est destiné à coopérer par un adhésif **15** avec l'autre feuille du volet.

[0066] Les **Fig. 2A** à **2C** illustrent un exemple de réalisation du manchon d'étiquetage **1** tel qu'illustré à la **Fig. 2**.

[0067] Chaque feuille **3A**, **4A** présente une largeur comprise entre d'une part une valeur supérieure au périmètre du contenant et dans l'exemple égale à 1,5 fois le périmètre du contenant et d'autre part une valeur de l'ordre du double du périmètre du contenant. La feuille **4A** est équipée des prédécoupes **9** tandis que l'adhésif

15 est placé sur les feuilles **3A, 4A** (**Fig. 2A**). L'opération suivante consiste à assembler les deux feuilles **3A, 4A** entre elles à l'aide des zones d'assemblage **13** au nombre de quatre dans l'exemple illustré (**Fig. 2B**). L'opération suivante consiste à assurer un dossage **D₁** des deux feuilles **3A** et **4A** selon une valeur égale au demi-périmètre du contenant et dans l'exemple illustré, au niveau d'une zone d'assemblage **13**. Une soudure **6** est réalisée entre la plus courte extrémité libre de la partie dossée et l'autre partie des feuilles **3A, 4A** pour constituer entre cette soudure **6** et le dossage **D₁**, le corps **7** à double manchons au-delà duquel s'étend le volet à double feuilles **20**. Un second dossage **D₂** selon un sens contraire dans l'exemple illustré est réalisé selon cette ligne de soudure **6** pour rabattre le volet **20** contre le corps **7**. Il doit être considéré que la soudure **6** peut être réalisée après le second dossage **D₂**.

[0068] Il est à noter que le deuxième dossage **D₂** autour de la ligne de soudure **6** peut être réalisé dans le même sens que le premier dossage **D₁**. De même, les deux feuilles du volet **20** sont dans l'exemple illustré assemblées entre elles de manière amovible par l'adhésif **15**. Il est à noter qu'il peut être prévu que les deux feuilles constitutives du volet **20** peuvent ne pas être assemblées entre elles. Ainsi, chaque feuille **3A, 4A** peut être assemblée de manière indépendante par un adhésif **15** au corps **7**. Dans cet exemple de réalisation, les feuilles **3A, 4A** du volet sont rabattues de part et d'autre du corps **7**.

[0069] Dans l'exemple qui précède illustré à la **Fig. 2**, le manchon d'étiquetage **1** présente une surface comme support d'informations, égale à la somme de la surface présentée par le corps **7** (au maximum quatre fois le périmètre du contenant) et de la surface présentée par le volet **20** (égale à quatre fois la largeur du volet pouvant atteindre une valeur de l'ordre du périmètre du contenant, voire une valeur supérieure). Ainsi, il peut être escompté une surface d'informations au moins égale à huit fois le périmètre du contenant, correspondant à une largeur du volet égale au périmètre du récipient. Dans l'exemple illustré à la **Fig. 2**, la surface d'impression est égale à six fois le périmètre du contenant.

[0070] La **Fig. 3** illustre un autre exemple de réalisation d'un manchon d'étiquetage **1** comportant un corps **7** à double manchons et un double volet **20** à double feuilles qui découle directement du manchon illustré à la **Fig. 2**.

[0071] Tel que cela ressort plus précisément des **Fig. 3A** à **3C**, un tel manchon est réalisé à partir de deux feuilles distinctes **3A, 4A** présentant chacune une largeur comprise entre d'une part une valeur supérieure au périmètre du contenant et dans l'exemple illustré de l'ordre du double du périmètre du contenant et d'autre part une valeur de l'ordre du triple du périmètre du contenant pour présenter au-delà du corps **7**, un double volet **20** à double feuilles. Dans l'exemple illustré, chaque feuille **3A, 4A** présente une largeur de l'ordre du double du périmètre du contenant. Dans cet exemple de réalisation, la feuille **3A** est équipée de l'adhésif **15** tandis que la feuille **4A** est équipée de l'adhésif **15** et des prédécoupes **9**. Les

deux feuilles **3A, 4A** sont assemblées ensemble à l'aide des zones d'assemblage **13** (au nombre de cinq dans l'exemple illustré), avant de subir une première opération de dossage **D₁** en deux parties égales par exemple au niveau d'une zone d'assemblage **13**. La ligne de soudure **6** est réalisée entre les deux parties repliées sur elle-même, au niveau de deux zones d'assemblage **13**, situées chacune à une valeur de l'ordre du demi-périmètre du contenant par rapport au dossage **D₁** pour constituer le corps **7**. Les feuilles **3A, 4A** s'étendent au-delà de cette soudure **6** de manière à présenter pour chacune de ces deux parties repliées, un volet **20** à double feuilles. Chaque volet **20** est rabattu selon la ligne de soudure **6** l'un contre l'autre comme illustré à la **Fig. 3** ou chacun sur une partie du manchon externe **4**. Selon cette variante illustrée, le manchon d'étiquetage **1** est à même de présenter une surface d'informations égale à la somme de la surface présentée par le corps **7** (au maximum quatre fois le périmètre du contenant) et de la surface présentée par les deux volets **20** (égale pour chaque volet **20**, à quatre fois la largeur d'un volet pouvant atteindre une valeur de l'ordre du périmètre du contenant, voire dépasser le périmètre du contenant). Ainsi, il peut être escompté, une surface d'informations au moins égale à douze fois le périmètre du contenant pour les volets **20** présentant chacun une largeur de l'ordre du périmètre du contenant. Dans l'exemple illustré à la **Fig. 3**, la surface d'informations est de l'ordre de huit fois le périmètre du contenant.

[0072] La **Fig. 4** illustre une autre variante de réalisation dans laquelle le manchon d'étiquetage **1** comporte un corps **7** à double manchons pourvu de quatre volets **20** chacun à double feuilles.

[0073] Selon cet exemple de réalisation, les deux manchons **3, 4** du corps **7** sont assemblés entre eux également par une zone d'assemblage **13** limitée à une ligne d'assemblage par collage ou de soudure **13₁**. De préférence, le corps **7** présente deux lignes de soudure opposées **6, 13₁** délimitant le corps **7**.

[0074] Tel que cela ressort plus précisément des **Fig. 4A** à **4C**, un tel manchon d'étiquetage **1** est réalisé à partir de deux feuilles **3A, 4A** présentant chacune une largeur comprise entre les valeurs supérieures au périmètre du contenant et une valeur de l'ordre du triple du périmètre du contenant. Dans l'exemple illustré, chaque feuille **3A, 4A** possède une largeur de l'ordre du triple du périmètre du contenant. Chaque feuille **3A, 4A** est pourvue de l'adhésif **15** et la feuille **4A** des prédécoupes **9**. Les feuilles **3A** et **4A** sont assemblées ensemble à l'aide des zones d'assemblage **13** (au nombre de sept dans l'exemple illustré). Les feuilles **3A** et **4A** subissent une opération de dossage **D₁** permettant de replier l'ensemble en deux parties égales (**Fig. 4C**). Deux lignes de soudure **6** et **13₁** sont réalisées sur les deux parties repliées selon une largeur de l'ordre du demi-périmètre du contenant pour constituer le corps **7**, qui présente au-delà de chaque ligne de soudure, deux parties repliées de la largeur du demi-périmètre du contenant. Les quatre parties repliées

constituent chacune un volet **20** à double feuilles. Il est à noter qu'une ligne de coupure **C** est réalisée sur la partie repliée située au niveau du dossage **D₁** afin d'obtenir deux volets **20** séparés. Les volets **20** sont assemblés de manière amovible entre eux et/ou avec le corps **7** à l'aide de l'adhésif **15** comme expliqué ci-avant.

[0075] Dans cette variante de réalisation, le manchon d'étiquetage **1** est à même de présenter une surface d'informations égale à la somme de la surface présentée par le corps **7** (au maximum quatre fois le périmètre du contenant) et de la surface présentée par les quatre volets **20** (égale pour chaque volet **20**, à quatre fois la largeur du volet pouvant atteindre voire dépasser, le périmètre du contenant). Ainsi, il peut être escompté une surface d'informations au moins égale à vingt fois le périmètre du contenant pour les volets présentant chacun une largeur égale au périmètre du contenant. Dans l'exemple illustré à la **Fig. 4**, la surface d'informations est égale à douze fois le périmètre du contenant.

[0076] Dans l'exemple illustré à la **Fig. 4**, il est à noter que la ligne de coupure **C** peut ne pas être exécutée. Dans ce cas, et tel que cela apparaît à la **Fig. 4C**, le manchon d'étiquetage **1** comporte un deuxième corps **7** à double manchons délimité entre la soudure **13₁** et la partie dossée **D₁**. Le deuxième corps **7** présente la même constitution que le premier corps **7** décrit ci-dessus. Ainsi, le deuxième corps **7** possède deux manchons s'étendant sur le pourtour d'un contenant et se trouve assemblé au premier corps **7** de préférence par la ligne de soudure **13₁** commune. Bien entendu, le deuxième corps **7** peut être solidarisé au premier corps **7** par une autre ligne de soudure. Ce deuxième corps **7** comporte un manchon interne **3** et un manchon externe **4** en matière plastique, s'étendant de manière concentrique l'un par rapport à l'autre en étant assemblés ensemble par au moins la ligne de soudure **13₁** selon au moins une partie de la hauteur des manchons. Le manchon externe **4** est pourvu d'au moins une prédécoupe **9** pour former un rabat ouvrable **10** apte à constituer sur chacune de ses faces, un support d'informations. Dans cette variante envisagée, le manchon d'étiquetage **1** selon l'invention permet d'équiper deux contenants placés côte à côte de sorte qu'il constitue aussi un manchon de groupage. Bien entendu, il peut être envisagé que le manchon d'étiquetage **1** comporte un nombre de corps **7** supérieur à **2**. Il est à noter qu'un tel manchon d'étiquetage et de groupage à deux corps **7** peut être obtenu à partir de l'exemple illustré aux **fig. 3, 3A à 3C**. En effet, la réalisation d'une ligne de soudure **13₁** reliant les extrémités libres des deux parties repliées l'une contre l'autre permet d'obtenir un deuxième corps **7** à double manchons, solidaire du premier corps **7** et délimité entre cette ligne de soudure **13₁** et la ligne de soudure **6**.

[0077] Il ressort des diverses variantes de réalisation illustrées ci-dessus que l'objet de l'invention permet d'utiliser des laizes de feuilles minimum pour une surface d'informations maximum tout en limitant le nombre de pliage.

[0078] Dans les exemples qui précèdent, il est à noter que la surface du manchon d'étiquetage **1** est utilisée au maximum pour servir de support d'informations. Par conséquent, les zones d'assemblage **13** qui délimitent les rabats **10** sont réduites. Les **Fig. 5 à 5C** illustrent une variante de réalisation dans laquelle un rabat **10** présente une surface relativement faible par rapport au manchon d'étiquetage. Dans l'exemple illustré, le rabat **10** présente une longueur inférieure au demi-périmètre du contenant et une hauteur inférieure à la hauteur du manchon d'étiquetage **1** pour s'étendre à distance des bords haut et bas du manchon d'étiquetage **1**. Le rabat **10** qui est de forme rectangulaire par exemple se trouve placé au milieu de la surface du manchon d'étiquetage en étant entouré par une zone d'assemblage **13**.

[0079] Le manchon d'étiquetage **1** est réalisé selon cet exemple, selon le même principe que celui décrit en relation des **Fig. 2A à 2C**. La différence apparaît au niveau d'une zone d'assemblage **13** qui est d'une grande surface tout en laissant subsister une zone pour laquelle ne sont pas assemblés ensemble les manchons interne **3** et externe **4**, ce dernier étant pourvu dans cette zone d'une prédécoupe **9** pour former un rabat **10**.

[0080] Dans les exemples illustrés aux **Fig. 2 à 5**, chaque volet **20** comporte deux feuilles de mêmes dimensions afin d'optimiser la surface d'informations. Il peut être envisagé que les deux feuilles de chaque volet présentent des largeurs et/ou des hauteurs différentes. De même, il peut être prévu que chaque volet **20** comporte une seule feuille. Dans le même sens, les volets **20** peuvent présenter entre eux des largeurs et/ou des hauteurs différentes.

[0081] Dans les exemples qui précèdent, la description a été faite pour un corps **7** à double manchons. Il est clair que l'objet de l'invention peut s'appliquer à un corps **7** comportant plus de deux manchons. Selon une telle variante de réalisation, le corps **7** comporte de façon supplémentaire, au moins un et dans l'exemple illustré à la **Fig. 6**, un manchon intermédiaire **5** de conception identique aux autres manchons **3, 4**. Le manchon intermédiaire **5** est réalisé en matière souple et présente un contour fermé dont le périmètre est de l'ordre du périmètre du contenant. Ce manchon intermédiaire **5** s'étend de manière concentrique par rapport aux manchons interne **3** et externe **4** en étant intercalé entre les manchons interne **3** et externe **4**. Ce manchon intermédiaire **5** est assemblé avec les manchons interne **3** et externe **4** par la ligne de soudure **6** qui s'étend sur au moins une partie de la hauteur des manchons. Le manchon intermédiaire **5** possède une hauteur identique ou différente des autres manchons et une largeur sensiblement identique aux autres manchons.

[0082] Selon cette variante de réalisation, le corps **7** comporte une série de manchons égale à trois dans l'exemple illustré à la **Fig. 6**, pouvant être pourvu d'un ou de plusieurs volets **20** comme décrit en relation des **Fig. 2 à 5**. Dans le cas d'un corps **7** à trois manchons, les volets **20** peuvent comporter de une à trois feuilles.

Dans l'exemple de réalisation illustré aux **Fig. 6 à 6C**, le corps **7** à trois manchons comporte deux volets **20** de largeurs différentes dont l'un est à deux rabats et l'autre à trois rabats.

[0083] Tel que cela ressort plus précisément de la **Fig. 6A**, le manchon d'étiquetage **1** est réalisé à partir de trois feuilles distinctes **3A, 4A, 5A**. La feuille **4A** est de largeur inférieure aux deux autres feuilles **3A** et **5A** qui possèdent la même largeur. Les trois feuilles **3A, 4A, 5A** sont pourvues de l'adhésif **15** et des prédécoupes **9**. L'opération suivante consiste à assembler les feuilles entre elles à l'aide des zones d'assemblage **13** au nombre de sept dans l'exemple illustré à la **Fig. 6B**. L'opération suivante consiste à assurer un dossage **D₁** des feuilles par exemple en dehors d'une zone d'assemblage **13** de manière à mettre en position de superposition, quatre zones d'assemblage **13** à l'opposée du dossage **D₁** et au niveau desquelles la soudure **6** est réalisée. Cette soudure **6** délimite avec le dossage **D₁** le corps **7** à trois manchons **3, 4, 5**. Un second dossage autour de cette soudure **6** est réalisé pour rabattre les deux volets **20** l'un contre l'autre dans l'exemple illustré.

[0084] Dans l'exemple illustré à la **Fig. 6**, le manchon d'étiquetage **1** comporte un corps **7** à trois manchons **3, 4, 5** réalisé à partir de trois feuilles distinctes. Il est à noter qu'il peut être obtenu un manchon d'étiquetage **1** avec un nombre de manchons différent du nombre de feuilles constitutives, tel que cela ressort de l'exemple illustré aux **Fig. 7A à 7C**. Selon cet exemple, les manchons interne **3**, externe **4** et intermédiaire **5** au nombre de deux dans l'exemple illustré, sont réalisés par deux feuilles en matière plastique **3A, 4A** dont au moins une et dans l'exemple illustré, les deux feuilles présentent chacune une largeur au moins de l'ordre du double du périmètre du contenant pour former le corps **7**. Il est à noter qu'une des feuilles peut présenter une largeur inférieure au double du périmètre du contenant. Toutefois, cette feuille doit présenter une largeur au moins égale à celle du périmètre du contenant.

[0085] Tel qu'illustré à la **Fig. 7A**, le manchon d'étiquetage **1** est réalisé à partir de deux feuilles **3A, 4A** présentant chacune dans l'exemple illustré, une largeur de l'ordre du double du périmètre du contenant. Chaque feuille **3A, 4A** est pourvue de l'adhésif **15** et de prédécoupes **9**. Les feuilles **3A, 4A** en position superposée subissent une opération de dossage **D₁**, permettant de replier l'ensemble en deux parties égales (**Fig. 7B**). L'ensemble subit ensuite un deuxième dossage **D₂** de manière à amener les extrémités libres des feuilles au-dessus de la partie dossée **D₁**. Une soudure **6** est ensuite réalisée au niveau du dossage **D₁** pour assembler ensemble la partie dossée **D₁** et les extrémités libres des feuilles. Il est ainsi obtenu un manchon externe **4**, un manchon interne **3** et deux manchons intermédiaires **5**. Il est à noter que le manchon interne **3** et le manchon externe **4** sont réalisés par la même feuille à savoir **4A** dans l'exemple illustré. Il est à noter que l'autre feuille **3A** peut posséder une largeur inférieure au double du

périmètre du contenant. Dans ce cas, il peut être obtenu soit au moins un volet, soit un manchon intermédiaire, soit un manchon intermédiaire prolongé par un volet.

[0086] Dans le même sens, il peut être envisagé que l'une et/ou l'autre des feuilles présentent des largeurs supérieures au double du périmètre du récipient afin d'obtenir au-delà de la soudure **6**, des volets **20** tels que décrits ci-avant et/ou au moins un corps **7** supplémentaire.

[0087] Dans les exemples des **Fig. 2 à 6**, chaque volet **20** s'étend au-delà du corps **7**, et à l'extérieur du corps **7** de sorte que chaque volet est rabattu sur le corps **7**. Les **Fig. 8 à 8C** illustrent un exemple de réalisation dans lequel deux volets **20** à une feuille s'étendent entre le manchon interne **3** et le manchon externe **4**. En d'autres termes, les volets **20** sont situés à l'intérieur du corps **7**. Dans l'exemple illustré à la **Fig. 8A**, le manchon d'étiquetage **1** est réalisé à partir de deux feuilles **3A, 4A** présentant chacune une largeur supérieure au périmètre du contenant et (dans l'exemple illustré, de l'ordre de 1,5 fois le périmètre du contenant) mais inférieure au double du périmètre du contenant. L'une des feuilles **4A** est pourvue de l'adhésif **15** et de la prédécoupe **9**. Au niveau de la largeur de l'ordre du périmètre du contenant, les deux feuilles **3A, 4A** subissent un dossage **D₁** visant à plier les extrémités libres l'une vers l'autre, c'est-à-dire à l'intérieur des feuilles **3A, 4A**.

[0088] Les feuilles **3A, 4A** sont assemblées entre elles par des zones d'assemblage **13** au nombre de deux situées à chaque extrémité de l'ensemble ainsi constitué (**Fig. 8B**). L'opération suivante consiste à assurer un dossage **D₂** des feuilles **3A, 4A** en deux parties égales et à réaliser une soudure **6** à l'opposé du dossage **D₂** de manière à constituer le corps **7** à deux manchons **3, 4** entre lesquels sont placés les parties repliées formant des volets **20**.

[0089] L'invention n'est pas limitée aux exemples décrits et représentés car diverses modifications peuvent y être apportées sans sortir de son cadre.

Revendications

1. - Manchon d'étiquetage destiné à être placé autour d'au moins un contenant pour constituer un support d'informations et réalisé à partir d'au moins une feuille en matière plastique conformée pour s'adapter sur le pourtour du contenant, **caractérisé en ce qu'il** comporte au moins un manchon interne (**3**) et un manchon externe (**4**) en matière plastique présentant chacun un périmètre de l'ordre du périmètre du contenant, les manchons (**3, 4**) s'étendant de manière concentrique l'un par rapport à l'autre en étant assemblés ensemble par au moins une ligne commune de soudure (**6**) s'étendant selon au moins une partie de la hauteur des manchons de manière à constituer au moins un corps (**7**) à au moins double manchons sur au moins tout le périmètre d'un con-

tenant, le manchon externe étant pourvu d'au moins une prédécoupe (9) pour former un rabat ouvrable (10) apte à constituer sur chacune de ses faces, un support d'informations.

2. - Manchon d'étiquetage selon la revendication 1, **caractérisé en ce qu'il** comporte au moins un deuxième corps (7) à au moins double manchons sur au moins tout le périmètre d'un contenant, assemblé au premier corps (7) par une ligne de soudure (13₁) afin de constituer un manchon de groupage, ce deuxième corps (7) comportant au moins un manchon interne (3) et un manchon externe (4) en matière plastique présentant chacun un périmètre de l'ordre du périmètre du contenant et s'étendant de manière concentrique l'un par rapport à l'autre en étant assemblés ensemble par au moins une ligne de soudure (13₁) selon au moins une partie de la hauteur des manchons, le manchon externe étant pourvu d'au moins une prédécoupe (9) pour former un rabat ouvrable (10) apte à constituer sur chacune de ses faces, un support d'informations.
3. - Manchon d'étiquetage selon la revendication 1 ou 2, **caractérisé en ce qu'au moins un corps (7)** comporte au moins un manchon intermédiaire (5) en matière plastique présentant un périmètre de l'ordre du périmètre du contenant, le manchon intermédiaire (5) étant intercalé de manière concentrique entre les manchons interne (3) et externe (4) en étant assemblé avec les manchons interne (3) ou externe (4) par au moins la ligne de soudure (6, 13₁).
4. - Manchon d'étiquetage selon l'une des revendications 1 à 3, **caractérisé en ce que** les manchons (3, 4, 5) sont assemblés entre eux aussi par au moins une zone d'assemblage (13).
5. - Manchon d'étiquetage selon la revendication 1 ou 2, **caractérisé en ce que** le manchon interne (3) constitue un support d'informations sur au moins l'une de ses faces.
6. - Manchon d'étiquetage selon l'une des revendications 1 à 5, **caractérisé en ce que** chaque manchon (3, 4, 5) est réalisé par une feuille en matière plastique (3A, 4A, 5A), les feuilles étant distinctes entre elles et présentant chacune une largeur au moins de l'ordre du périmètre du contenant.
7. - Manchon d'étiquetage selon l'une des revendications 3 à 5, **caractérisé en ce que** les manchons interne (3), externe (4) et intermédiaire (5) sont réalisés par au moins deux feuilles en matière plastique distinctes dont au moins une présente une largeur au moins de l'ordre du double du périmètre du contenant pour former au moins un corps (7), et dont l'autre feuille possède une largeur au moins égale

au périmètre du contenant.

8. - Manchon d'étiquetage selon la revendication 7, **caractérisé en ce qu'au moins un corps (7)** présente au-delà de la soudure (6, 13₁) au moins un volet (20) à au moins une feuille.
9. - Manchon d'étiquetage selon la revendication 6, **caractérisé en ce que** les feuilles distinctes (3A, 4A, 5A) présentent chacune une largeur sensiblement égale au périmètre du contenant de manière à obtenir un corps (7) sans volet.
10. - Manchon d'étiquetage selon la revendication 6, **caractérisé en ce que** les feuilles distinctes (3A, 4A, 5A) présentent chacune une largeur comprise entre une valeur supérieure au périmètre du contenant et une valeur de l'ordre du double du périmètre en présentant au-delà de la soudure (6, 13₁), au moins un volet (20) à au moins une feuille.
11. - Manchon d'étiquetage selon la revendication 6, **caractérisé en ce que** les feuilles distinctes (3A, 4A, 5A) présentent chacune une largeur comprise entre une valeur supérieure au périmètre du contenant et une valeur de l'ordre du triple du périmètre du contenant, en présentant au-delà de la soudure (6, 13₁) au moins un volet (20) à au moins une feuille.
12. - Manchon d'étiquetage selon les revendications 4 et 6, **caractérisé en ce que** les manchons (3, 4, 5) sont assemblés entre eux également par une zone d'assemblage limitée à une ligne (13₁) et **en ce que** chaque feuille (3A, 4A, 5A) présente chacune une largeur comprise entre une valeur supérieure au périmètre du contenant et une valeur de l'ordre du triple du périmètre du contenant en présentant au-delà de chaque ligne (6, 13₁), au moins un volet (20) à au moins une feuille.
13. - Manchon d'étiquetage selon l'une des revendications 10 à 12, **caractérisé en ce qu'il** comporte au moins un volet (20) à au moins deux feuilles.
14. - Manchon d'étiquetage selon l'une des revendications 11 à 13, **caractérisé en ce qu'il** comporte au moins un double volets (20) à au moins deux feuilles.
15. - Manchon d'étiquetage selon l'une des revendications 10 à 14, **caractérisé en ce que** le ou les volet (s) (20) s'étende(nt) entre le manchon interne (3) et le manchon externe (4).
16. - Manchon d'étiquetage selon l'une des revendications 10 à 14, **caractérisé en ce que** le ou les volet (s) (20) s'étende(nt) à l'extérieur et au-delà du ou des corps (7).

17. - Manchon d'étiquetage selon la revendication 13, **caractérisé en ce qu'**au moins l'une des feuilles (3A, 4A, 5A) d'un volet (20) est pourvue d'au moins une prédécoupe (9) pour former au moins un double rabat (10) ouvrable apte à constituer sur chacune de ses faces, un support d'informations. 5
18. - Manchon d'étiquetage selon la revendication 3, **caractérisé en ce que** le manchon externe (4) voire le manchon intermédiaire (5) est pourvu d'au moins une prédécoupe (9) pour constituer un rabat ouvrable (10) apte à constituer sur chacune de ses faces, un support d'informations. 10
19. - Manchon d'étiquetage selon l'une des revendications 1, 2 ou 10 à 18, **caractérisé en ce que** chaque volet (20) et/ou rabat (10) est destiné à coopérer avec un adhésif (15). 15
20. - Manchon d'étiquetage selon l'une des revendications 1 à 19, **caractérisé en ce qu'**il comporte au moins une zone d'assemblage adhésive (13) entre les feuilles afin de délimiter l'ouverture du ou des rabats. 20
- 25
21. - Manchon d'étiquetage selon la revendication 1, 2, 17 ou 18, **caractérisé en ce que** la prédécoupe (9) s'étend selon une ou plusieurs directions de la feuille et sur une partie ou la totalité de la hauteur du volet ou du rabat. 30

35

40

45

50

55

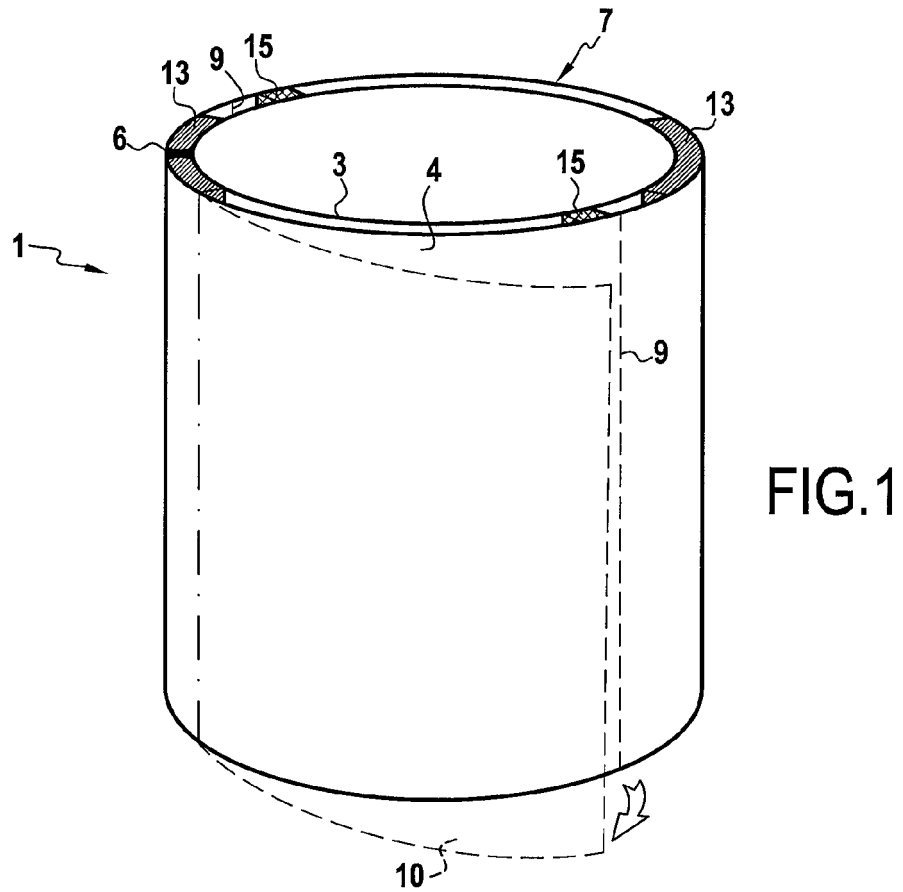


FIG. 1

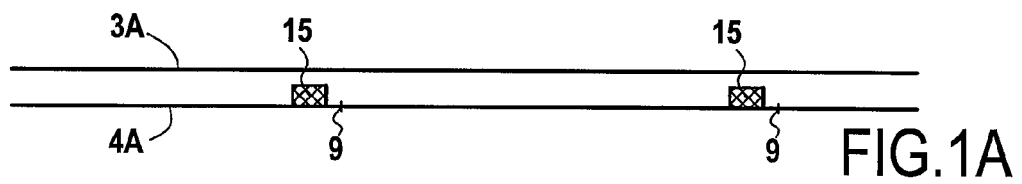


FIG. 1A

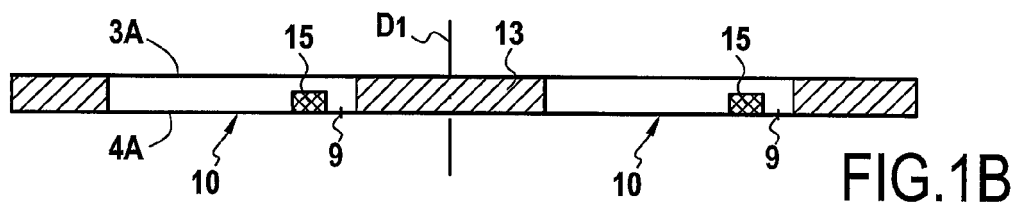


FIG. 1B

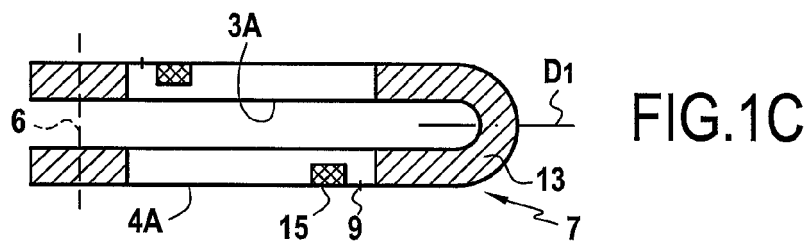


FIG. 1C

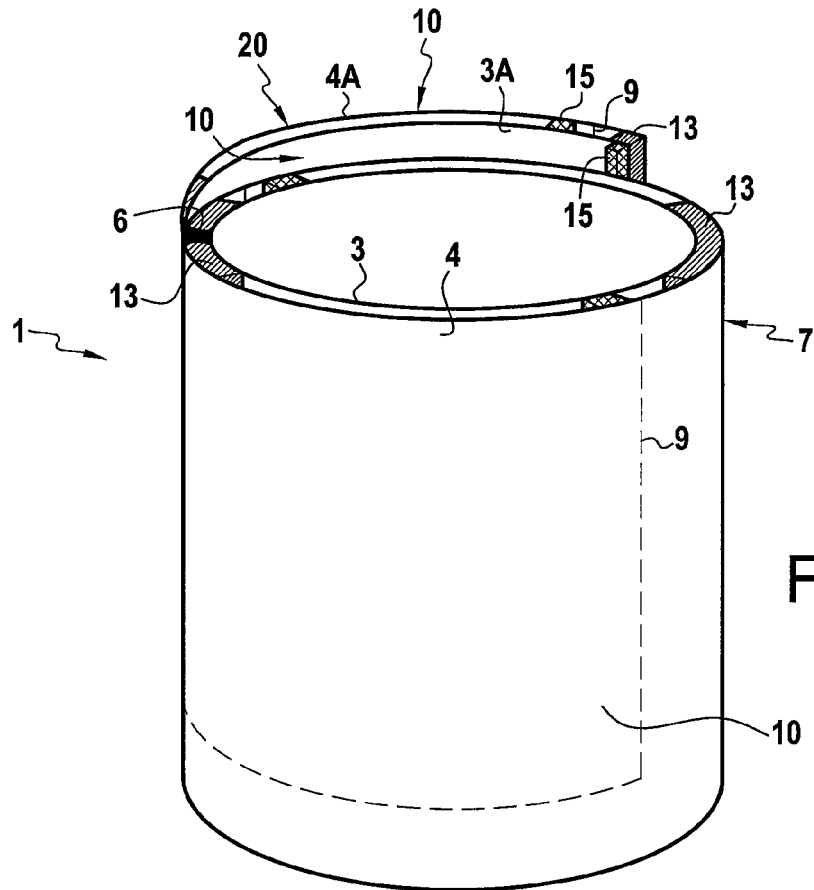


FIG.2

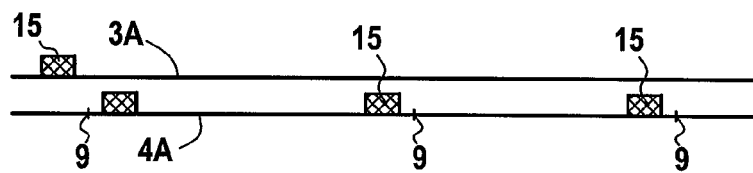


FIG.2A

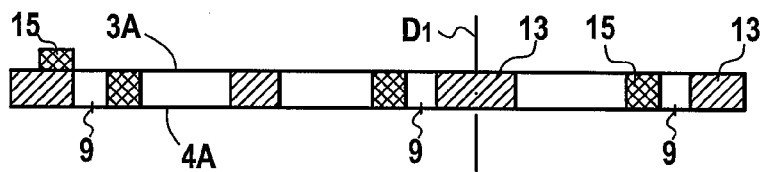


FIG.2B

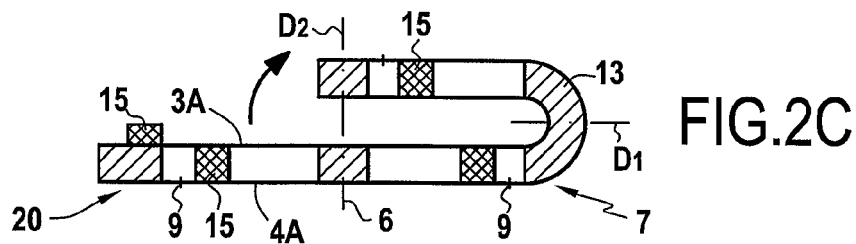


FIG.2C

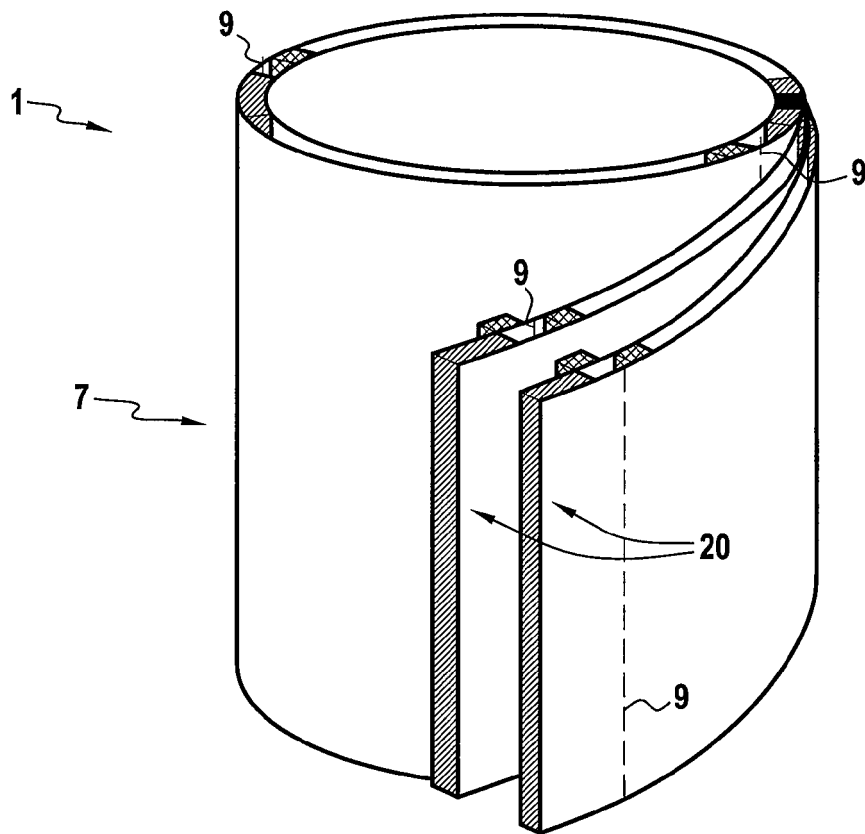


FIG. 3

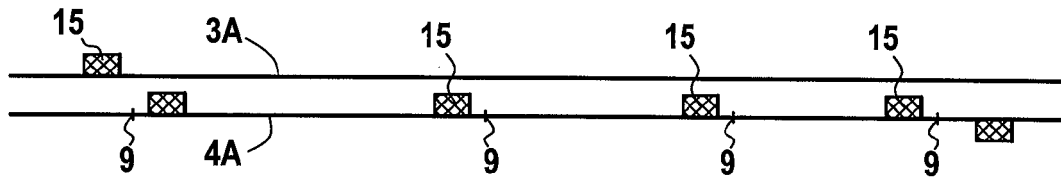


FIG. 3A

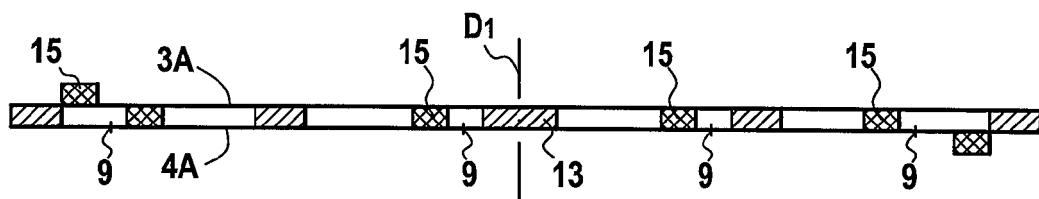


FIG. 3B

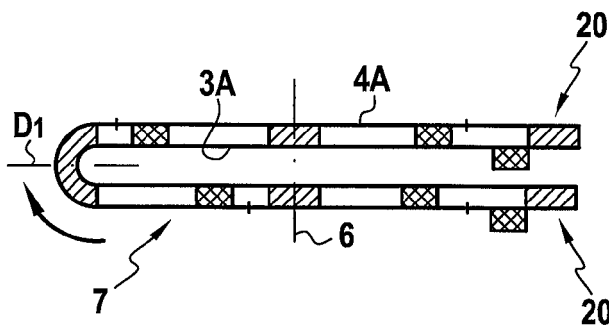


FIG. 3C

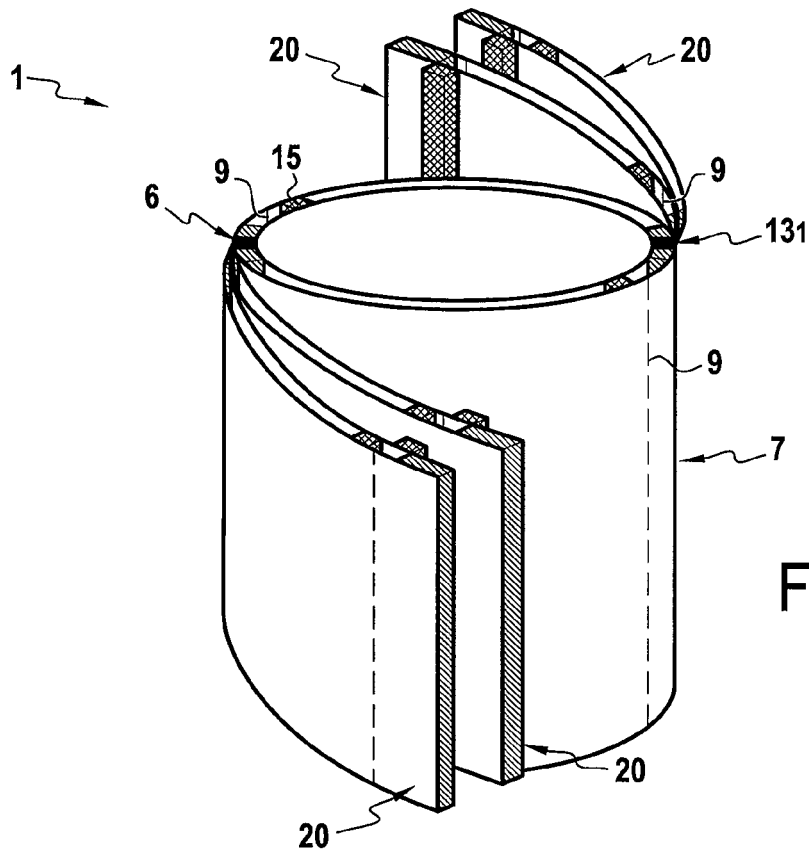


FIG. 4

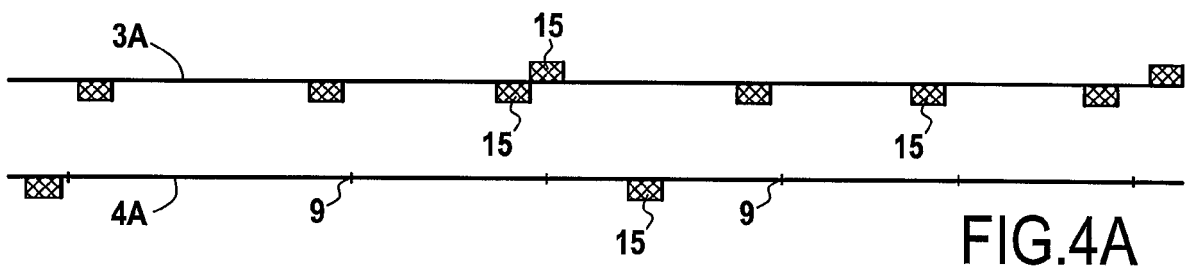


FIG. 4A

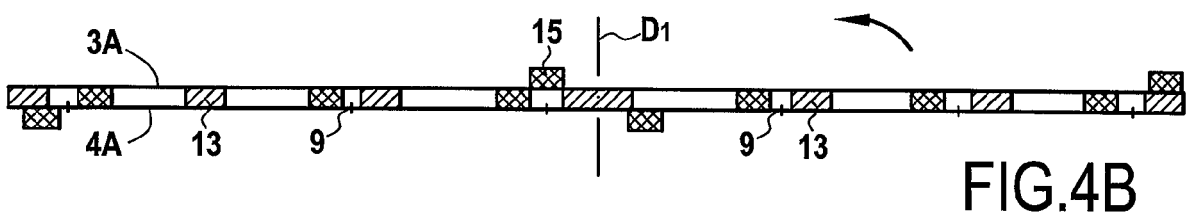


FIG. 4B

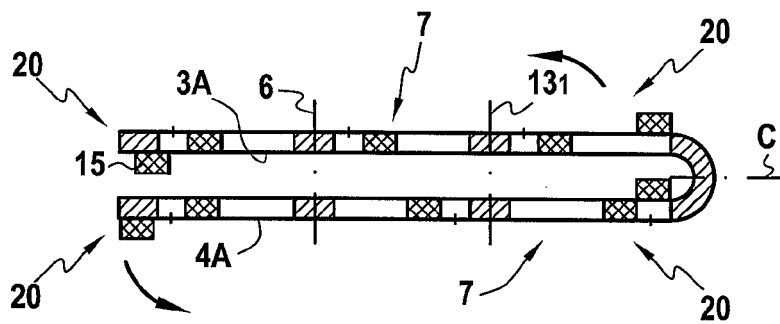


FIG. 4C

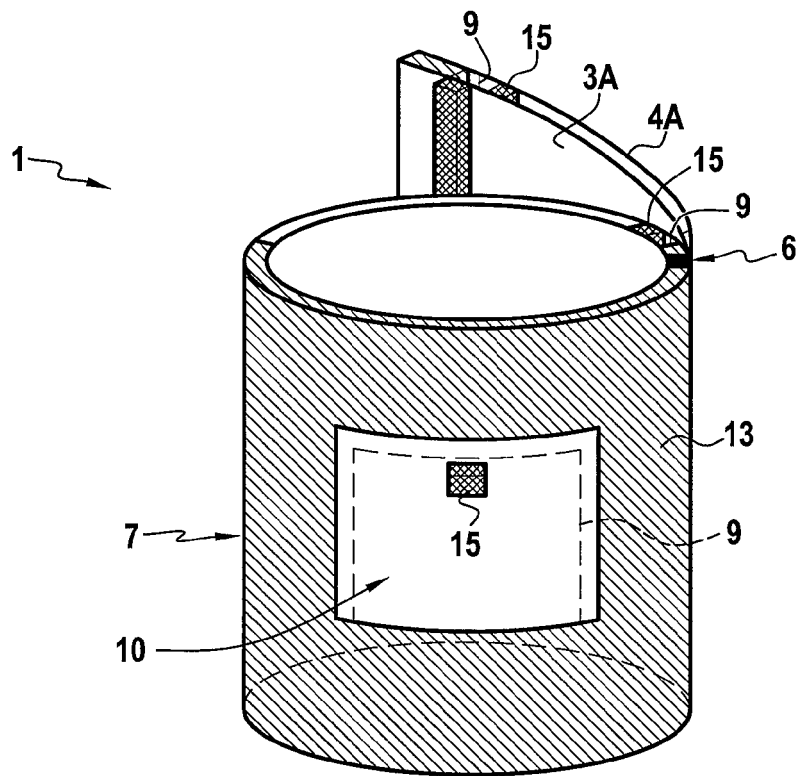


FIG. 5

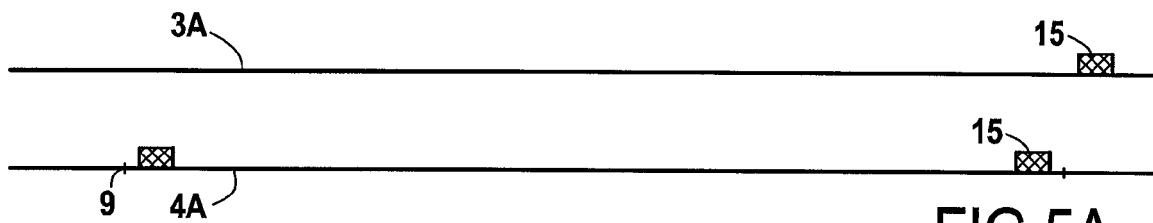


FIG. 5A

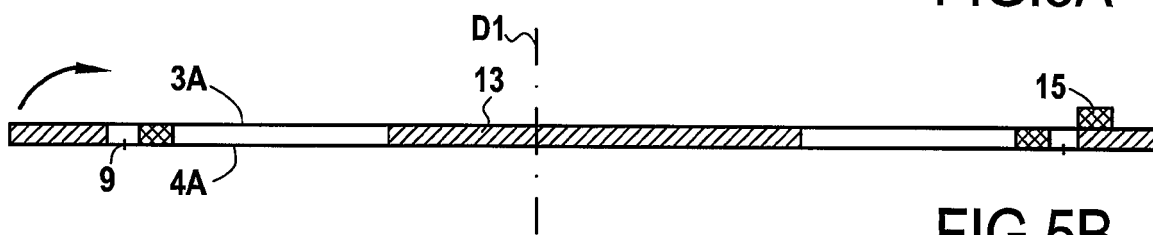


FIG. 5B

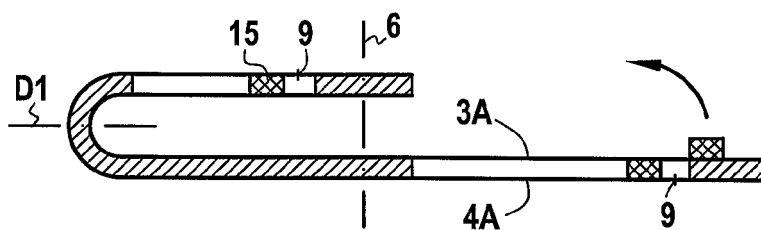
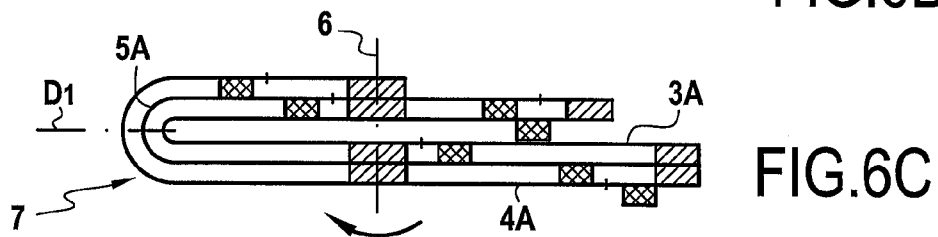
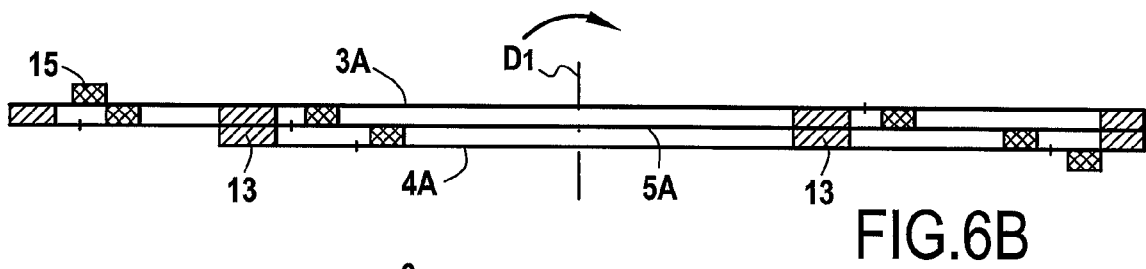
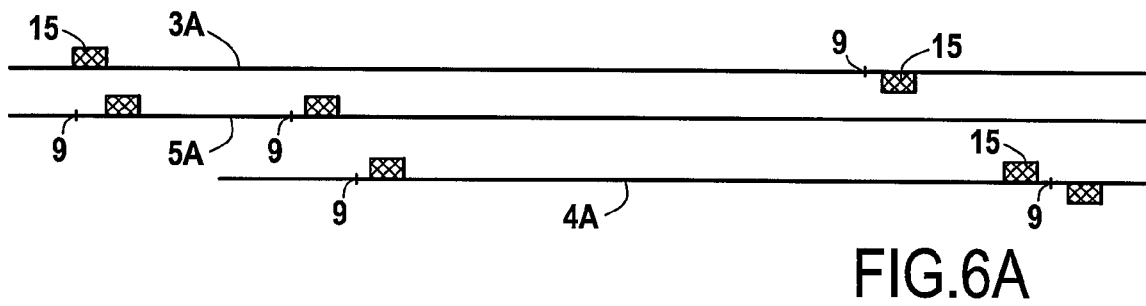
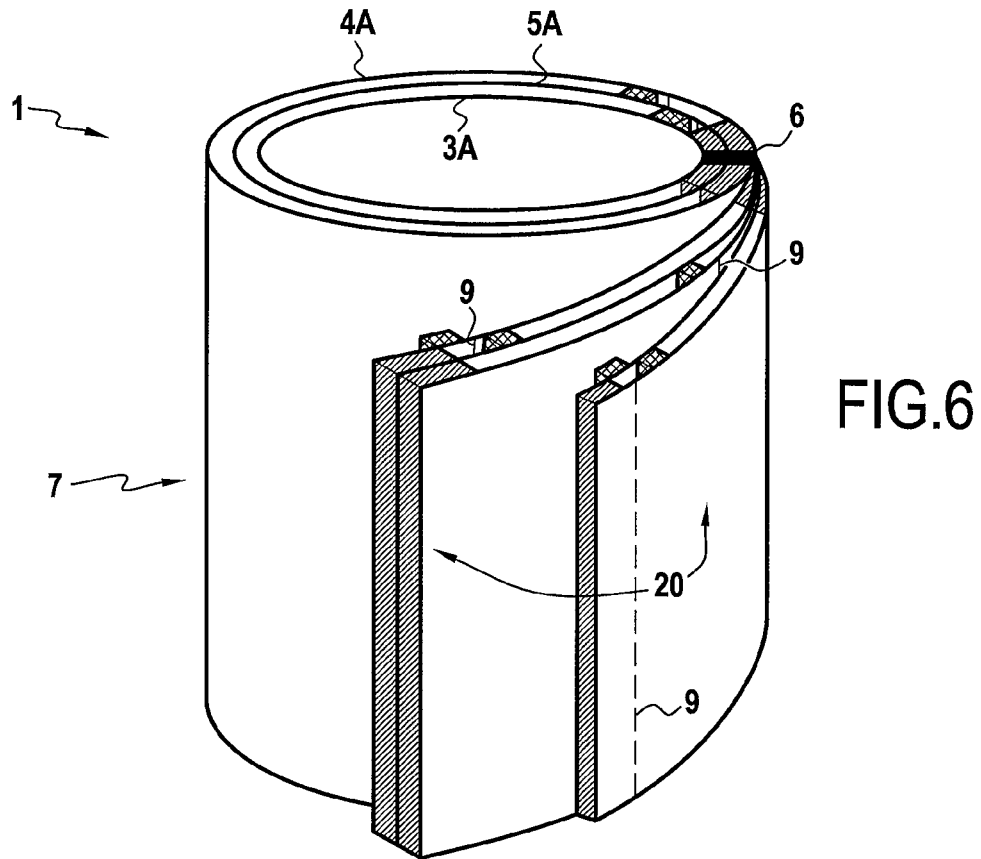
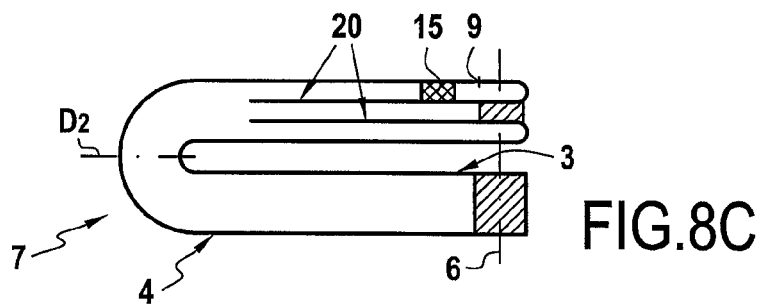
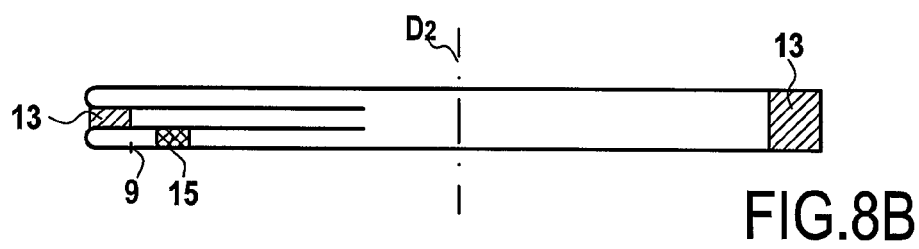
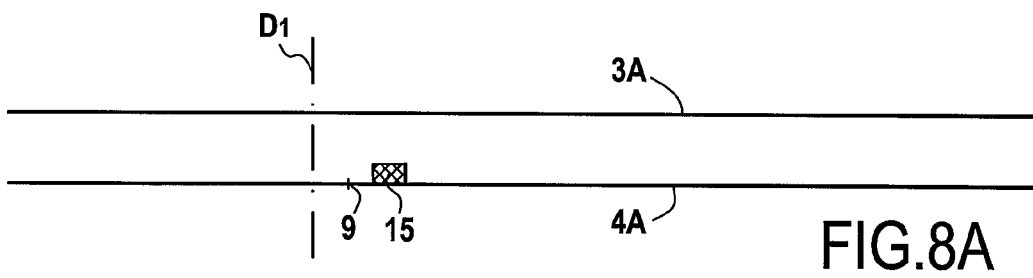
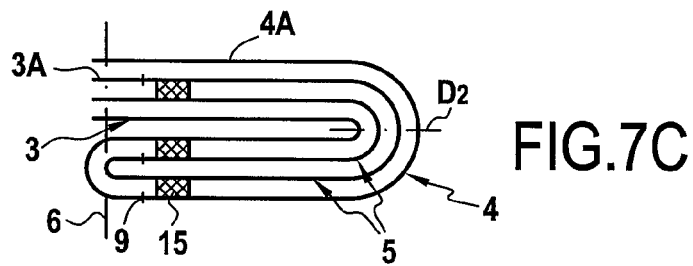
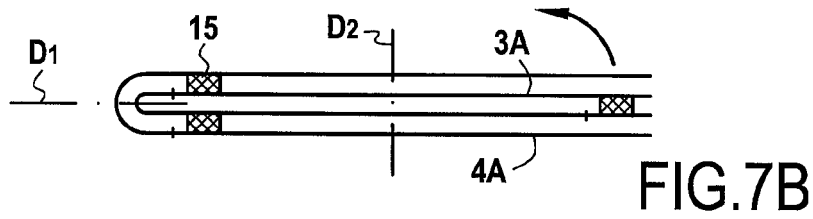
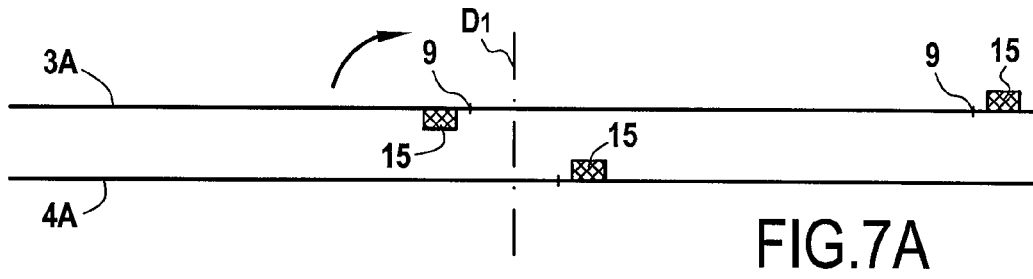


FIG. 5C







Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande
EP 06 11 8233

| DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS | | | |
|--|--|---|--------------------------------------|
| Catégorie | Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes | Revendication concernée | CLASSEMENT DE LA DEMANDE (IPC) |
| X | US 5 658 015 A (ALLEGRE ET AL) 19 août 1997 (1997-08-19) * colonne 1, ligne 50 - colonne 2, ligne 33 * * colonne 3, ligne 60 - colonne 4, ligne 6 * * colonne 4, ligne 7 - ligne 23 * * figures 4A-4D * | 1,2,4-6, 8-21 | INV. G09F3/04 G09F3/02 |
| X | US 6 162 158 A (MERCER ET AL) 19 décembre 2000 (2000-12-19) * colonne 4, ligne 20 - ligne 59 * * figures 6,7 * | 1,2,4-6, 8-21 | |
| A | EP 0 755 867 A (SLEEVE INTERNATIONAL COMPANY) 29 janvier 1997 (1997-01-29) * colonne 6, ligne 24 - ligne 30 * * figures 1-4 * | 1-21 | |
| A | FR 1 043 230 A (A/S P. G. RIEBER & SON) 6 novembre 1953 (1953-11-06) * le document en entier * | 1-17 | DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (IPC) |
| A,D | EP 0 604 318 A (A.H.N. ANDRE HUAULT ET NEOPLAST S.A) 29 juin 1994 (1994-06-29) * le document en entier * | 1-21 | G09F B65D |
| Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications | | | |
| Lieu de la recherche La Haye | | Date d'achèvement de la recherche 22 novembre 2006 | Examineur Pantoja Conde, Ana |
| <p>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</p> <p>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</p> <p>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</p> | | | |

5
EPO FORM 1503 03.82 (P04C02)

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

EP 06 11 8233

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.

22-11-2006

| Document brevet cité au rapport de recherche | | Date de publication | Membre(s) de la famille de brevet(s) | Date de publication |
|---|---|------------------------|---|------------------------|
| US 5658015 | A | 19-08-1997 | AUCUN | |
| US 6162158 | A | 19-12-2000 | CA 2311082 A1 | 29-12-2000 |
| EP 0755867 | A | 29-01-1997 | DE 69601018 D1 | 07-01-1999 |
| | | | DE 69601018 T2 | 24-06-1999 |
| | | | FR 2737188 A1 | 31-01-1997 |
| FR 1043230 | A | 06-11-1953 | AUCUN | |
| EP 0604318 | A | 29-06-1994 | DE 69305486 D1 | 21-11-1996 |
| | | | DE 69305486 T2 | 22-05-1997 |
| | | | ES 2095610 T3 | 16-02-1997 |
| | | | FR 2699716 A1 | 24-06-1994 |

EPO FORM P0460

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

RÉFÉRENCES CITÉES DANS LA DESCRIPTION

Cette liste de références citées par le demandeur vise uniquement à aider le lecteur et ne fait pas partie du document de brevet européen. Même si le plus grand soin a été accordé à sa conception, des erreurs ou des omissions ne peuvent être exclues et l'OEB décline toute responsabilité à cet égard.

Documents brevets cités dans la description

- EP 0604318 A [0004]
- US 5658015 A [0005]
- US 6162158 A [0005]