



Europäisches
Patentamt
European
Patent Office
Office européen
des brevets



(11)

EP 1 750 239 B1

(12)

FASCICULE DE BREVET EUROPEEN

(45) Date de publication et mention
de la délivrance du brevet:
25.04.2012 Bulletin 2012/17

(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**

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

Hülse zur Etikettierung oder Gruppierung, die insbesondere mindestens einen Körper mit mindestens zwei Doppelhülsen umfasst

Labelling or grouping sleeve comprising in particular at least one body with at least two sleeves

(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**

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

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

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

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

(73) Titulaire: **Decomatic S.A.
38290 La Verpillière (FR)**

(56) Documents cités:
**EP-A- 0 604 318 EP-A- 0 755 867
FR-A- 1 043 230 US-A- 5 658 015
US-A- 6 162 158**

EP 1 750 239 B1

Il est rappelé que: Dans un délai de neuf mois à compter de la publication de la mention de la délivrance du brevet européen au Bulletin européen des brevets, toute personne peut faire opposition à ce brevet auprès de l'Office européen des brevets, conformément au règlement d'exécution. L'opposition n'est réputée formée qu'après le paiement de la taxe d'opposition. (Art. 99(1) Convention sur le brevet européen).

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 EP 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, qui est considéré comme l'état de la technique le plus proche, 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 grou-

page, 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.

[0009] Selon l'invention, il comporte au moins un manchon interne en contact avec le contenant 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 manchon 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 et à permettre d'observer la partie du manchon interne s'étendant en vis-à-vis et ainsi découvert.

[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 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 pré-

découpe 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.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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.

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

[0031] 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.

[0032] 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.

[0033] 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.

[0034] 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.

[0035] 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.

[0036] Selon l'invention 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 des-

cription 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.

[0037] 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.

[0038] 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.

[0039] 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.

[0040] 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 étrirable, 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.

[0041] 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**.

[0042] 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**).

[0043] 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**.

[0044] 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.

[0045] 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.

[0046] 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.

[0047] 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.

[0048] 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.

[0049] 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**.

[0050] Avantageusement, le rabat **10** est pourvu d'au moins une zone d'assemblage **13** afin de maintenir entre elles les feuilles **3A**, **4A** du volet.

[0051] 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.

[0052] Les Fig. **2A** à **2C** illustrent un exemple de réalisation du manchon d'étiquetage **1** tel qu'illustré à la **Fig. 2**.

[0053] Chaque feuille **3A**, **4A** présente une largeur comprise entre d'une part une valeur supérieure au pé-

rimètre 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**.

[0054] 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**.

[0055] 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.

[0056] 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**.

[0057] 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.

[0058] 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.

[0059] 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**.

[0060] 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 pourvu 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-dessus.

[0061] 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.

[0062] 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.

[0063] 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.

[0064] 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.

[0065] 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.

[0066] 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.

[0067] 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.

[0068] 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.

[0069] 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.

[0070] 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.

[0071] 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.

[0072] 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-dessus et/ou au moins un corps **7** supplémentaire.

[0073] 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.

[0074] 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**.

Revendications

1. Manchon d'étiquetage 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, le manchon d'étiquetage comportant au moins un manchon interne (**3**) en contact avec le contenant 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 contenant **caractérisé en ce que** le manchon externe est pourvu d'au moins une prédecoupe (9) pour former un rabat ouvrable (10) apte à constituer sur chacune de ses faces, un support d'informations, et à permettre d'observer la partie du manchon interne (3) s'étendant en vis-à-vis et ainsi découvert.
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 prédecoupe (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 présentent 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** qui 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). 5
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. 10
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. 15
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). 20
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. 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
- Claims**
1. A labeling sleeve around at least one container for constituting an information medium and made from at least one sheet of plastics material shaped to match the outline of the container, the sleeve of the label comprising at least an inner sleeve (3) in contact with the container and an outer sleeve (4) of plastics material each presenting a perimeter that is about the same as the perimeter of the container, the sleeves (3, 4) extending concentrically relative to each other and being assembled together by at least one common line (6) of heat sealing extending over at least a fraction of the height of the sleeves so as to constitute at least one body (7) having at least two sleeves over at least the entire perimeter of the container, the sleeve being **characterized in that** the outer sleeve is provided with at least one pre-cut (9) for forming an openable flap (10) suitable 35
- for constituting an information medium on each of its faces and for enabling the thus uncovered portion of the inner sleeve (3) that extends in register therewith to be observed. 40
2. A labeling sleeve according to claim 1, **characterized in that** it includes at least one second body (7) having at least two sleeves over at least the entire perimeter of the container, and assembled to the first body (7) via a line of heat sealing (13₁) so as to constitute a grouping sleeve, the second body (7) comprising at least an inner sleeve (3) and an outer sleeve (4) of plastics material, each presenting a perimeter that is about the same as the perimeter of the container and extending concentrically relative to each other and being assembled together by at least one line of heat sealing (13₁) over at least a fraction of the height of the sleeve, the outer sleeve being provided with at least one pre-cut (9) for forming an openable flap (10) suitable for constituting an information medium on each of its faces. 45
3. A labeling sleeve according to claim 1 or claim 2, **characterized in that** at least one body (7) includes at least one intermediate sleeve (5) of plastics material presenting a perimeter that is about the same as the perimeter of the container, the intermediate sleeve (5) being interposed concentrically between the inner and outer sleeves (3, 4) and being assembled with the inner or outer sleeves (3, 4) by at least one line of heat sealing (6, 13₁). 50
4. A labeling sleeve according to any one of claims 1 to 3, **characterized in that** the sleeves (3, 4, 5) are also assembled together by at least one assembly zone (13). 55
5. A labeling sleeve according to claim 1 or claim 2, **characterized in that** the inner sleeve (3) constitutes an information medium on at least one of its faces. 60
6. A labeling sleeve according to any one of claims 1 to 5, **characterized in that** each sleeve (3, 4, 5) is made of a piece of plastics material (3A, 4A, 5A), the sheets being distinct from one another and each presenting a width that is at least about the same as the perimeter of the container. 65
7. A labeling sleeve according to any one of claims 3 to 5, **characterized in that** the inner, outer, and intermediate sleeves (3, 4, 5) are made of at least two distinct sheets of plastics material, one of which presents a width of not less than about twice the perimeter of the container in order to form at least one body (7), and the other of which possesses a width that is not less than the perimeter of the container. 70

8. A labeling sleeve according to claim 7, **characterized in that** at least one body (7) presents, beyond the heat sealing (6, 13₁), at least one panel (20) having at least one sheet.
9. A labeling sleeve according to claim 6, **characterized in that** each of the distinct sheets (3A, 4A, 5A) presents a width that is substantially equal to the perimeter of the container so as to obtain a panel-free body (7).
10. A labeling sleeve according to claim 6, **characterized in that** each of the distinct sleeves (3A, 4A, 5A) presents a width lying between a value greater than the perimeter of the container and a value of about twice the perimeter of the container, presenting at least one panel (20) of at least one sheet beyond the heat sealing (6, 13₁).
11. A labeling sleeve according to claim 6, **characterized in that** each of the distinct sheets (3A, 4A, 5A) presents a width lying between a value greater than the perimeter of the container and a value of about three times the perimeter of the container, presenting at least one panel (20) of at least one sheet beyond the heat sealing (6, 13₁).
12. A labeling sleeve according to claims 4 and 6, **characterized in that** the sleeves (3, 4, 5) are also assembled together by an assembly zone that is limited by a line (13₁), and **in that** each sheet (3A, 4A, 5A) presents a respective width lying between a value greater than the perimeter of the container and a value of about three times the perimeter of the container, presenting at least one panel (20) of at least one sheet beyond each line (6, 13₁).
13. A labeling sleeve according to any one of claims 10 to 12, **characterized in that** it includes at least one panel (20) of at least two sheets.
14. A labeling sleeve according to any one of claims 11 to 13, **characterized in that** it includes at least one double panel (20) of at least two sheets.
15. A labeling sleeve according to any one of claims 10 to 14, **characterized in that** the panel(s) (20) extend(s) between the inner sleeve (3) and the outer sleeve (4).
16. A labeling sleeve according to any one of claims 10 to 14, **characterized in that** the panel(s) (20) extend(s) outside and beyond the body(ies) (7).
17. A labeling sleeve according to claim 13, **characterized in that** at least one of the sheets (3A, 4A, 5A) of a panel (20) is provided with at least one pre-cut (9) to form at least one openable double flap (10) suitable for constituting an information medium on each of its faces.
- 5 18. A labeling sleeve according to claim 3, **characterized in that** the outer sleeve (4) or even the intermediate sleeve (5) is provided with at least one pre-cut (9) to constitute an openable flap (10) suitable for constituting an information medium on each of its faces.
- 10 19. A labeling sleeve according to any one of claims 1, 2, and 10 to 18, **characterized in that** each panel (20) and/or each flap (10) is designed to co-operate with an adhesive (15).
- 15 20. A labeling sleeve according to any one of claims 1 to 19, **characterized in that** it includes at least one adhesive assembly zone (13) between the sheets in order to define the opening of the flap(s).
- 20 21. A labeling sleeve according to claim 1, 2, 17, or 18, **characterized in that** the pre-cut (9) extends in one or more directions of the sheet over a fraction or all of the height of the panel or of the flap.
- 25

Patentansprüche

1. Etikettiermanschette um wenigstens einen Behälter herum, um einen Informationsträger zu bilden, die aus wenigstens einer Kunststofffolie hergestellt ist, welche ausgebildet ist, um sich an den Umfang des Behälters anzuschmiegen, wobei die Etikettiermanschette wenigstens eine mit dem Behälter in Kontakt befindliche Innenmanschette (3) und eine Außenmanschette (4) aus Kunststoff umfaßt, die jeweils einen Umfang in der Größenordnung des Umfangs des Behälters aufweisen, wobei die Manschetten (3, 4) **dadurch**, daß sie durch wenigstens eine gemeinsame Schweißnaht (6), die entlang wenigstens einem Teil der Höhe der Manschetten verläuft, miteinander verbunden sind, konzentrisch zueinander verlaufen, so daß sie wenigstens einen Körper (7) mit wenigstens zweifacher Manschette über wenigstens den gesamten Umfang eines Behälters bilden, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Außenmanschette mit wenigstens einer Trennperforation (9) versehen ist, um einen offenen Umschlag (10) zu bilden, der geeignet ist, auf einer jeden seiner Seiten einen Informationsträger zu bilden, und zu ermöglichen, den Teil der sich gegenüber erstreckenden und so mit freiliegenden Innenmanschette (3) anzusehen.
- 30
2. Etikettiermanschette nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß sie wenigstens einen zweiten Körper (7) mit wenigstens zweifacher Manschette über wenigstens den gesamten Umfang eines Behälters umfaßt, der mit dem ersten Körper (7) durch
- 35
- 40
- 45
- 50
- 55

- eine Schweißnaht (13₁) verbunden ist, um eine Gruppierungsmanschette zu bilden, wobei dieser zweite Körper (7) wenigstens eine Innenmanschette (3) und eine Außenmanschette (4) aus Kunststoff umfaßt, die jeweils einen Umfang in der Größenordnung des Umfangs des Behälters aufweisen und die **dadurch**, daß sie durch wenigstens eine Schweißnaht (13₁) entlang wenigstens einem Teil der Höhe der Manschetten miteinander verbunden sind, konzentrisch zueinander verlaufen, wobei die Außenmanschette mit wenigstens einer Trennperforation (9) versehen ist, um einen offensichtlichen Um-
schlag (10) zu bilden, der geeignet ist, auf einer jeden seiner Seiten einen Informationsträger zu bilden.
3. Etikettiermanschette nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß wenigstens ein Körper (7) wenigstens eine Zwischenmanschette (5) aus Kunststoff umfaßt, die einen Umfang in der Größenordnung des Umfangs des Behälters aufweist, wobei die Zwischenmanschette (5) durch ihr Verbinden mit der Innenmanschette (3) oder der Außenmanschette (4) über wenigstens die Schweißnaht (6, 13₁) zwischen der Innenmanschette (3) und der Außenmanschette (4) konzentrisch eingefügt ist.
4. Etikettiermanschette nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Manschetten (3, 4, 5) auch durch wenigstens einen Verbindungsreich (13) untereinander verbunden sind.
5. Etikettiermanschette nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Innenmanschette (3) auf wenigstens einer ihrer Seiten einen Informationsträger bildet.
6. Etikettiermanschette nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet**, daß jede Manschette (3, 4, 5) aus einer Kunststofffolie (3A, 4A, 5A) hergestellt ist, wobei die Folien untereinander getrennt sind und jeweils eine Breite wenigstens in der Größenordnung des Umfangs des Behälters aufweisen.
7. Etikettiermanschette nach einem der Ansprüche 3 bis 5, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Innenmanschette (3), die Außenmanschette (4) und die Zwischenmanschette (5) aus wenigstens zwei getrennten Kunststofffolien hergestellt sind, von denen wenigstens eine eine Breite wenigstens in der Größenordnung des zweifachen Umfangs des Behälters aufweist, um wenigstens einen Körper (7) zu bilden, und von denen die andere Folie eine Breite aufweist, die wenigstens gleich dem Umfang des Behälters ist.
8. Etikettiermanschette nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet**, daß wenigstens ein Körper (7) jenseits der Schweißnaht (6, 13₁) wenigstens eine Klappe (20) mit wenigstens einer Folie aufweist.
9. Etikettiermanschette nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet**, daß die getrennten Folien (3A, 4A, 5A) jeweils eine Breite aufweisen, die im wesentlichen gleich dem Umfang des Behälters ist, um einen klappenlosen Körper (7) zu erhalten.
10. Etikettiermanschette nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet**, daß die getrennten Folien (3A, 4A, 5A) jeweils eine Breite aufweisen, die zwischen einem Wert über dem Umfang des Behälters und einem Wert in der Größenordnung des zweifachen Umfangs liegt, indem sie jenseits der Schweißnaht (6, 13₁) wenigstens eine Klappe (20) mit wenigstens einer Folie aufweisen.
11. Etikettiermanschette nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet**, daß die getrennten Folien (3A, 4A, 5A) jeweils eine Breite aufweisen, die zwischen einem Wert über dem Umfang des Behälters und einem Wert in der Größenordnung des dreifachen Umfangs des Behälters liegt, indem sie jenseits der Schweißnaht (6, 13₁) wenigstens eine Klappe (20) mit wenigstens einer Folie aufweisen.
12. Etikettiermanschette nach den Ansprüchen 4 und 6, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Manschetten (3, 4, 5) auch durch einen auf eine Naht (13₁) begrenzten Verbindungsreich untereinander verbunden sind und daß jede Folie (3A, 4A, 5A) jeweils eine Breite aufweist, die zwischen einem Wert über dem Umfang des Behälters und einem Wert in der Größenordnung des dreifachen Umfangs des Behälters liegt, indem sie jenseits einer jeden Naht (6, 13₁) wenigstens eine Klappe (20) mit wenigstens einer Folie aufweist.
13. Etikettiermanschette nach einem der Ansprüche 10 bis 12, **dadurch gekennzeichnet**, daß sie wenigstens eine Klappe (20) mit wenigstens zwei Folien umfaßt.
14. Etikettiermanschette nach einem der Ansprüche 11 bis 13, **dadurch gekennzeichnet**, daß sie wenigstens eine Doppelklappe (20) mit wenigstens zwei Folien umfaßt.
15. Etikettiermanschette nach einem der Ansprüche 10 bis 14, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Klappe oder Klappen (20) sich zwischen der Innenmanschette (3) und der Außenmanschette (4) erstreckt (erstrecken).
16. Etikettiermanschette nach einem der Ansprüche 10 bis 14, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Klappe oder Klappen (20) sich außerhalb und jenseits des

oder der Körper(s) (7) erstreckt (erstrecken).

17. Etikettiermanschette nach Anspruch 13, **dadurch gekennzeichnet, daß** wenigstens eine der Folien (3A, 4A, 5A) einer Klappe (20) mit wenigstens einer Trennperforation (9) versehen ist, um wenigstens einen offensichtlichen doppelten Umschlag (10) zu bilden, der geeignet ist, auf einer jeden seiner Seiten einen Informationsträger zu bilden.

10

18. Etikettiermanschette nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Außenmanschette (4), sogar die Zwischenmanschette (5), mit wenigstens einer Trennperforation (9) versehen ist, um einen offensichtlichen Umschlag (10) zu bilden, der geeignet ist, auf einer jeden seiner Seiten einen Informationsträger zu bilden.

15

19. Etikettiermanschette nach einem der Ansprüche 1, 2 oder 10 bis 18, **dadurch gekennzeichnet, daß** jede Klappe (20) und/oder jeder Umschlag (10) dazu bestimmt ist, mit einem Klebemittel (15) zusammenzuwirken.

20

20. Etikettiermanschette nach einem der Ansprüche 1 bis 19, **dadurch gekennzeichnet, daß** sie wenigstens einen Klebeverbindungsreich (13) zwischen den Folien aufweist, um das Öffnen des Umschlags oder der Umschläge zu begrenzen.

25

21. Etikettiermanschette nach Anspruch 1, 2, 17 oder 18, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Trennperforation (9) in einer oder mehreren Richtung(en) der Folie sowie über einen Teil der Höhe oder die gesamte Höhe der Klappe oder des Umschlags verläuft.

30

40

45

50

55

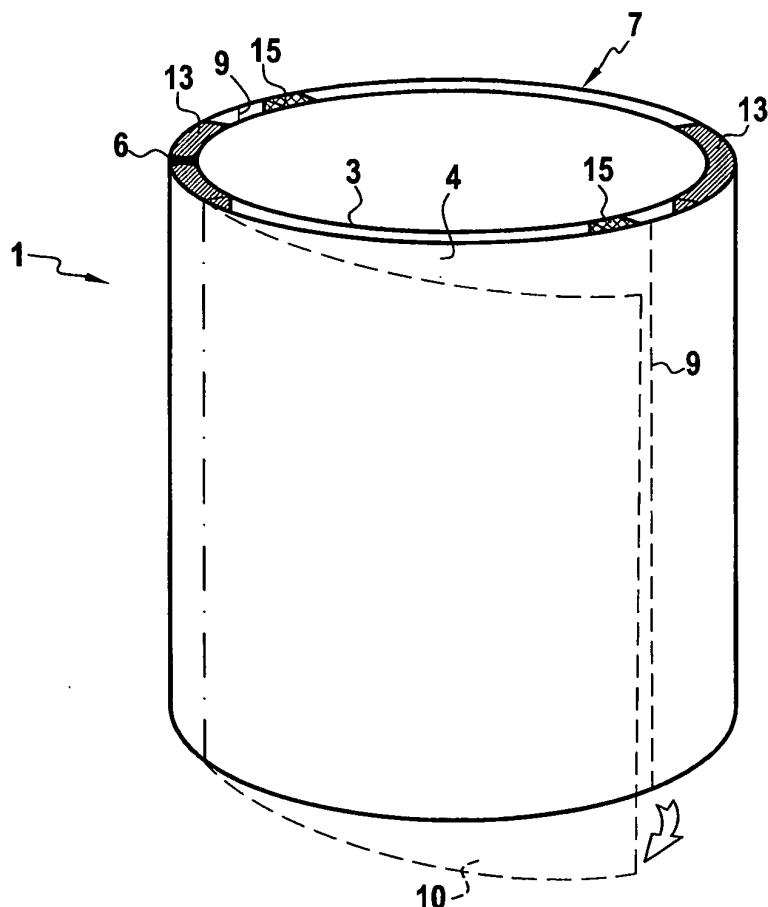


FIG.1

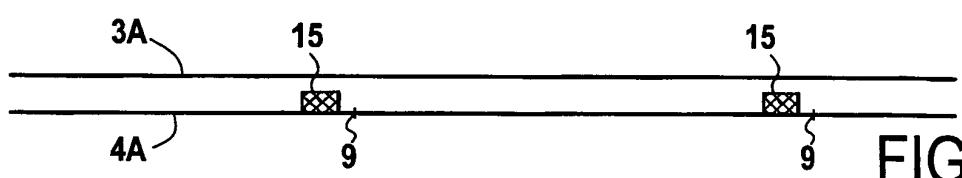


FIG.1A

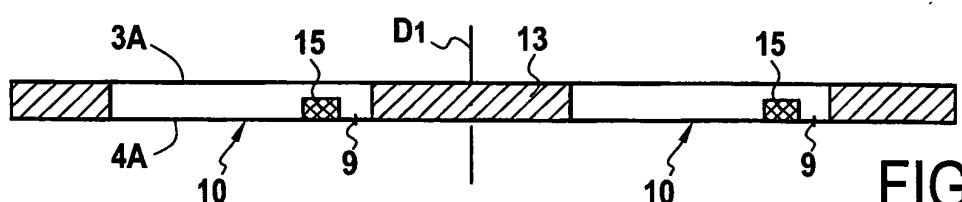


FIG.1B

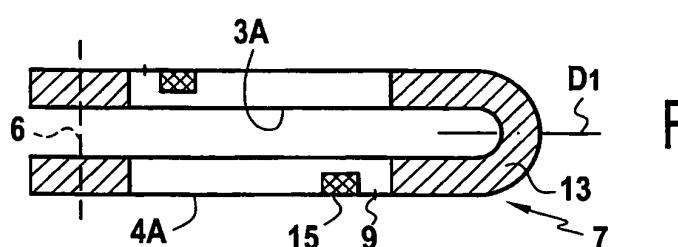


FIG.1C

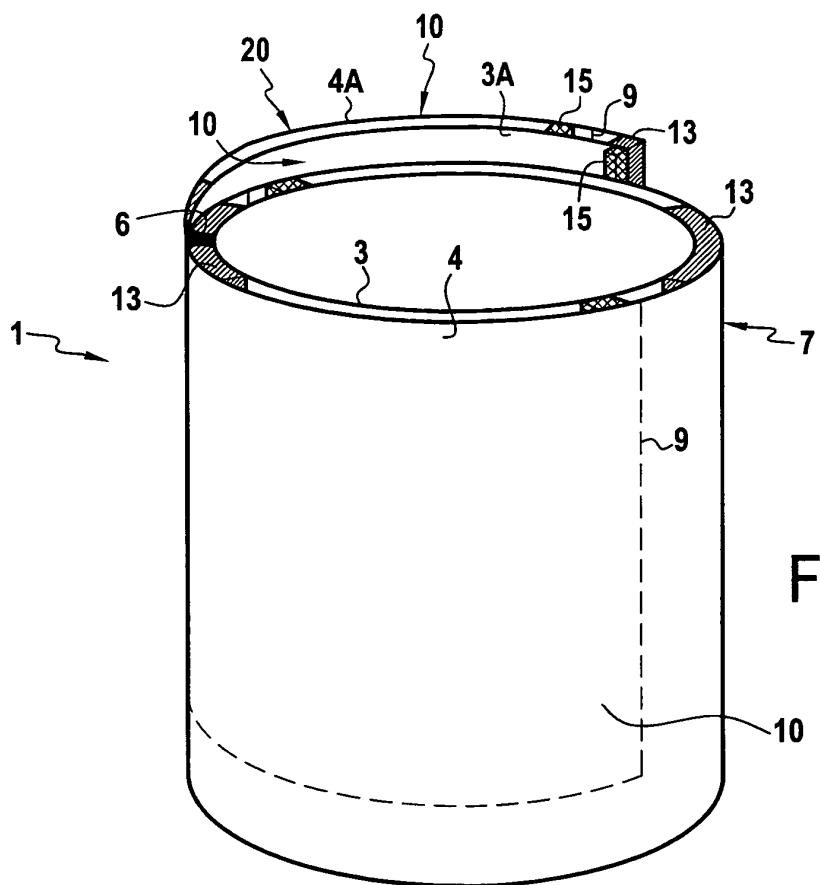


FIG.2

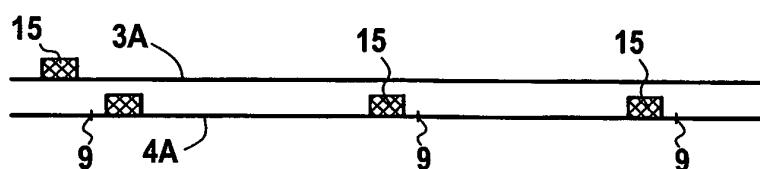


FIG.2A

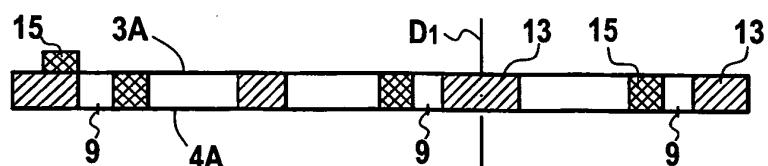


FIG.2B

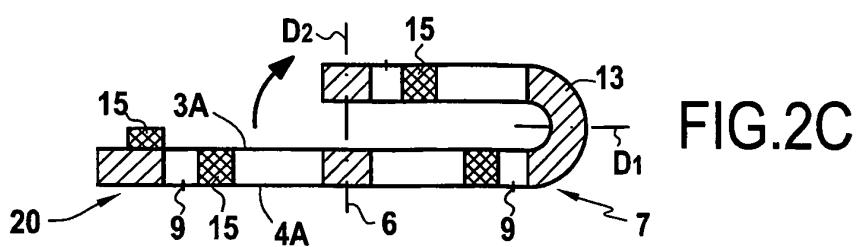


FIG.2C

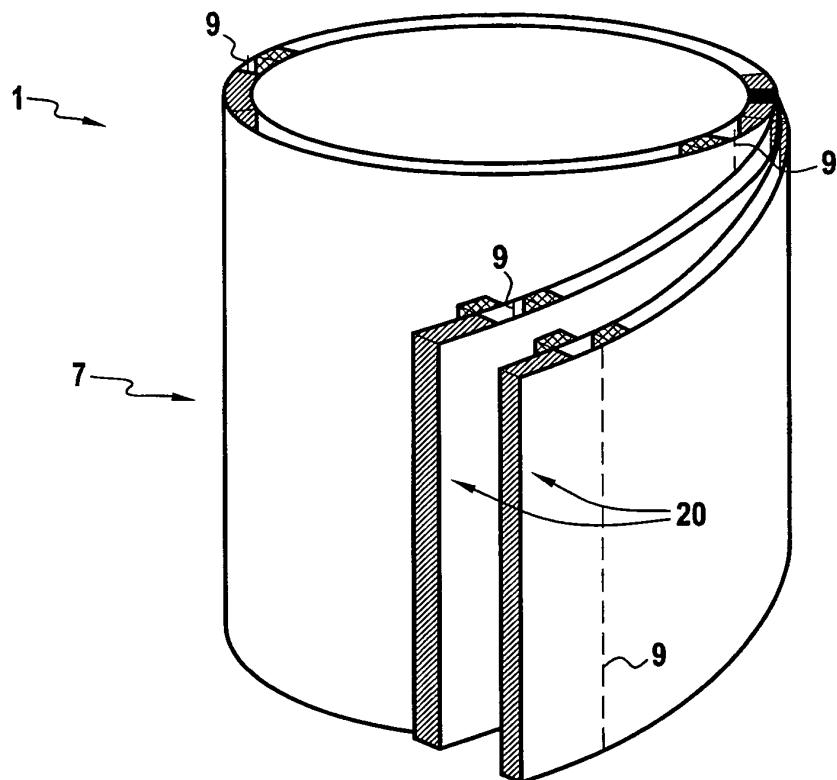


FIG.3

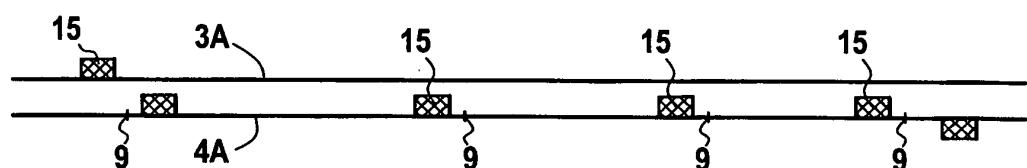


FIG.3A

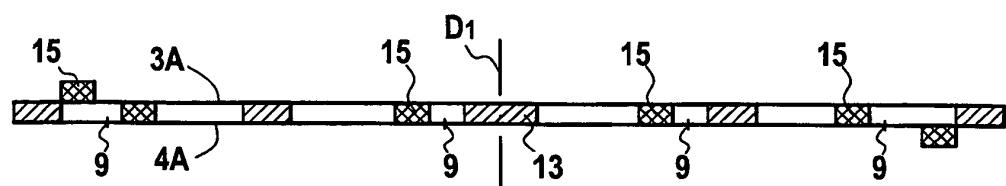


FIG.3B

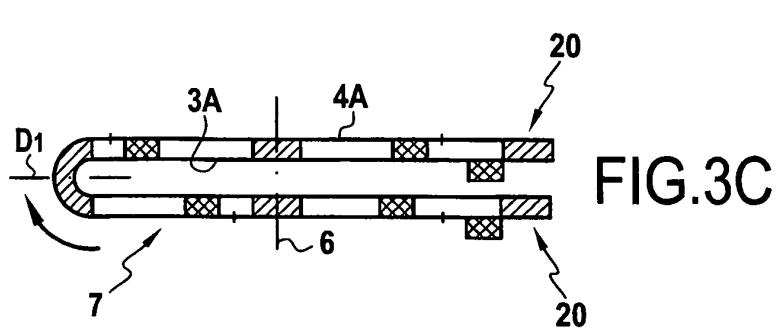


FIG.3C

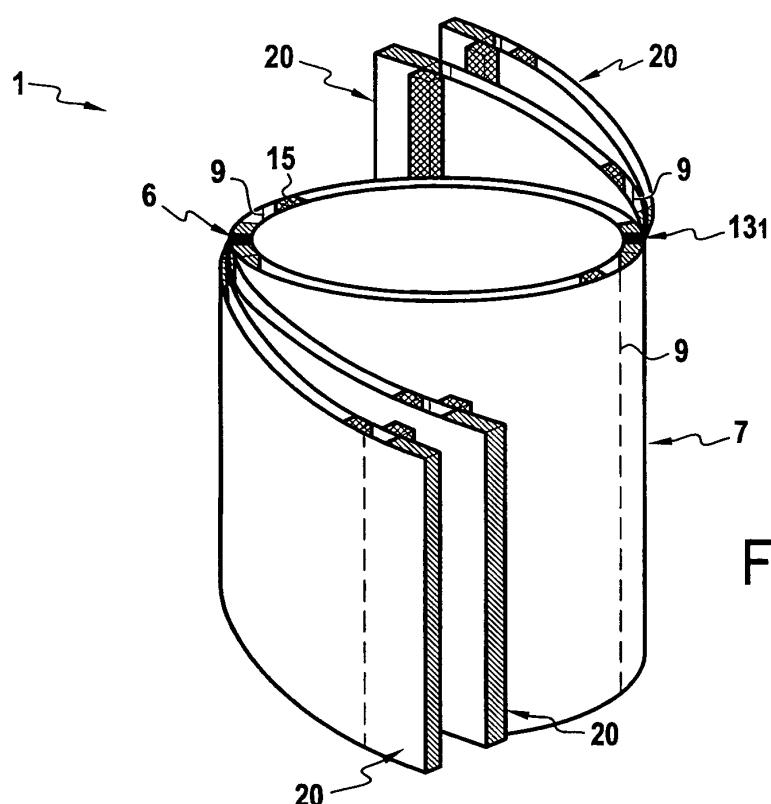


FIG.4

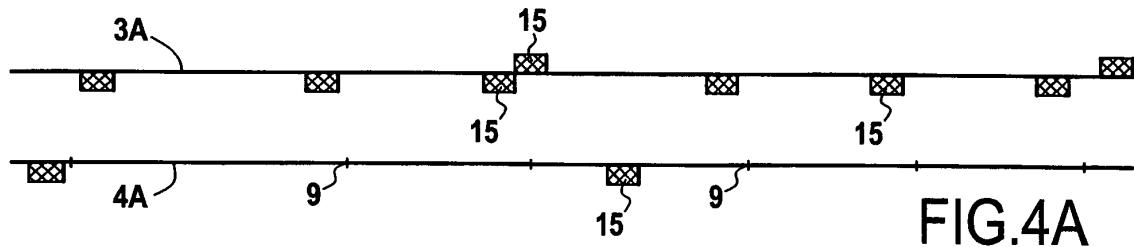


FIG.4A

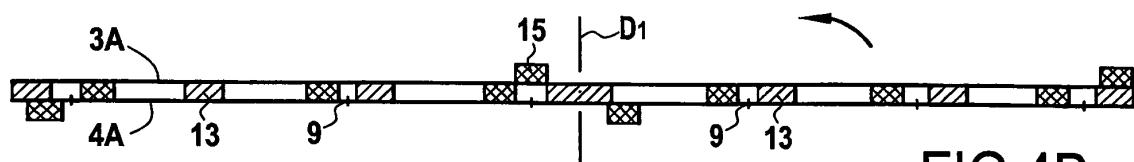


FIG.4B

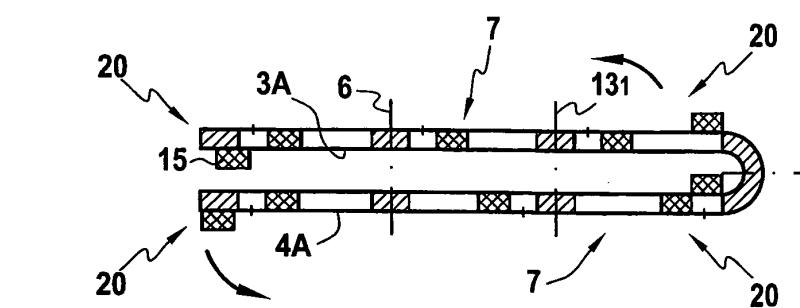


FIG.4C

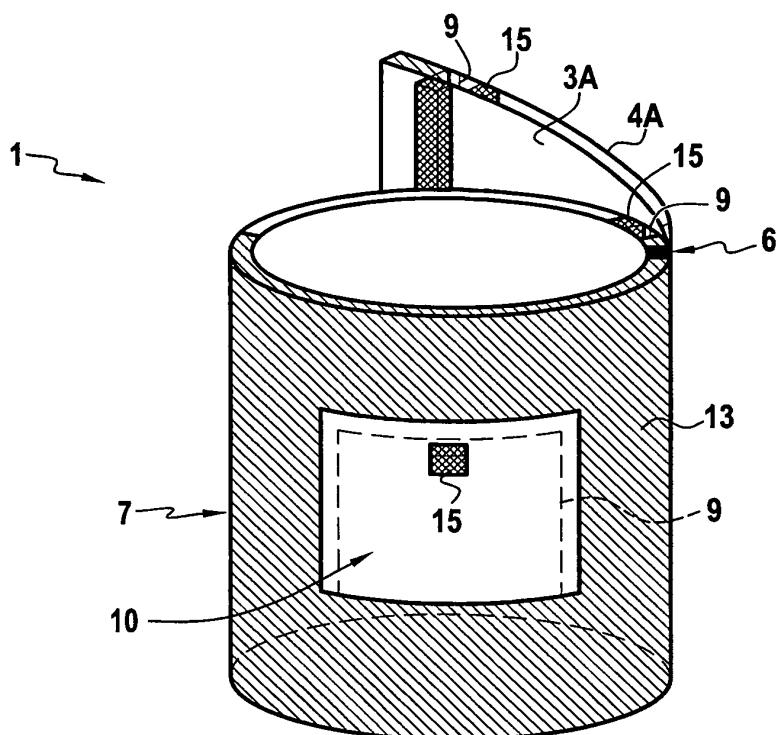


FIG.5

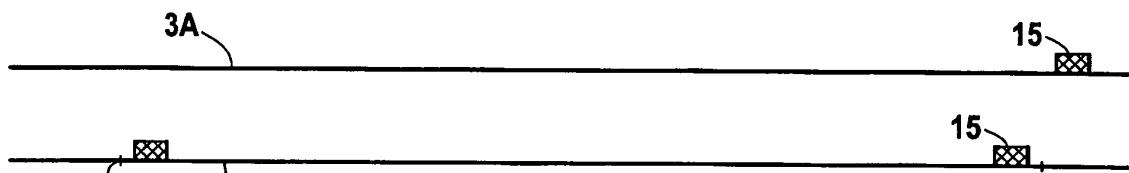


FIG.5A

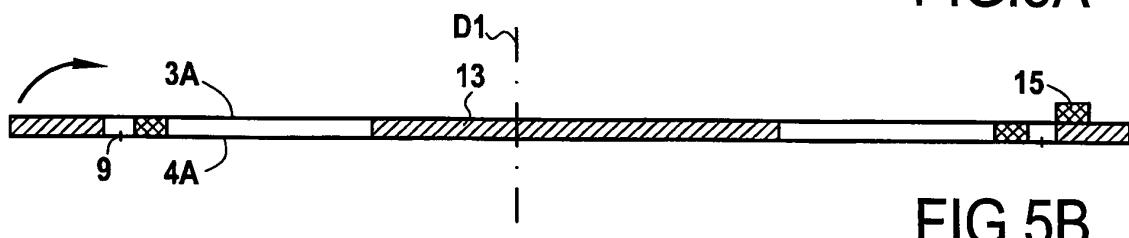


FIG.5B

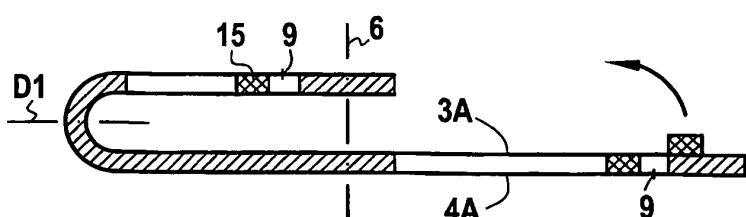


FIG.5C

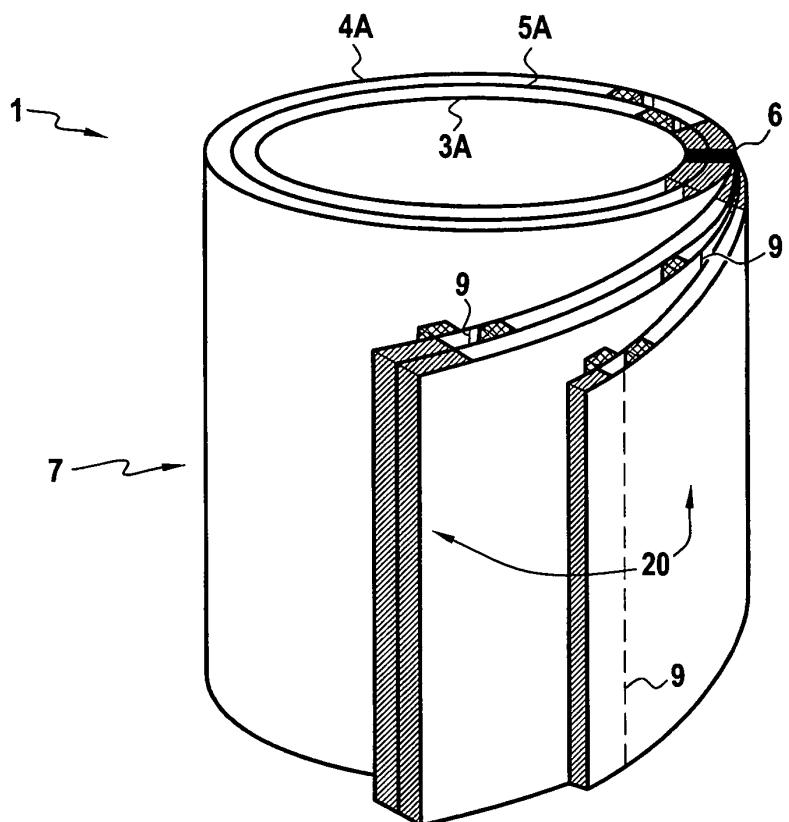


FIG.6

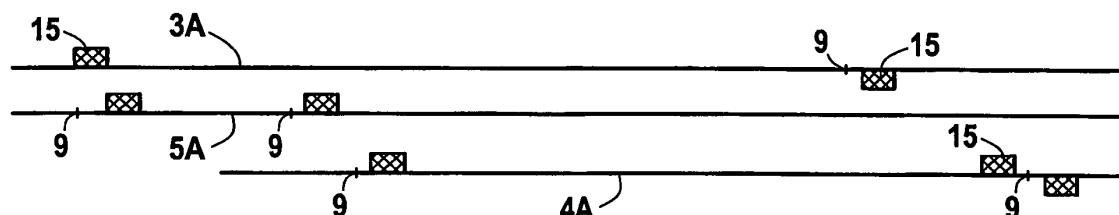


FIG.6A

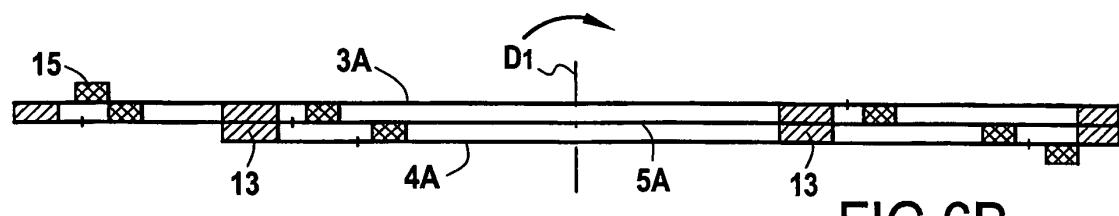


FIG.6B

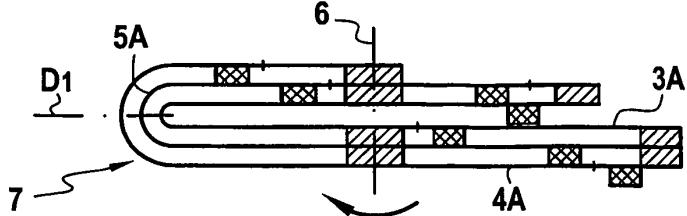


FIG.6C

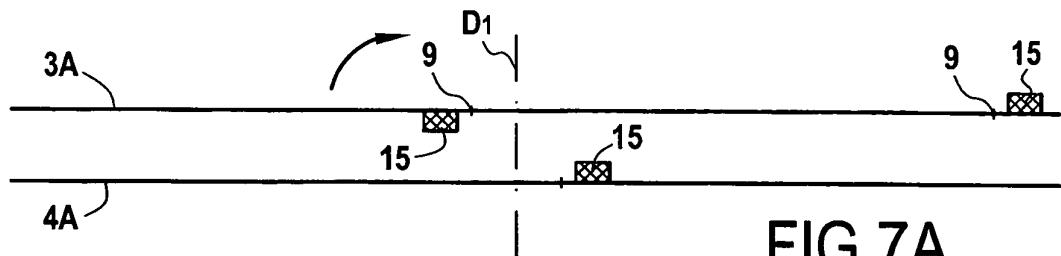


FIG.7A

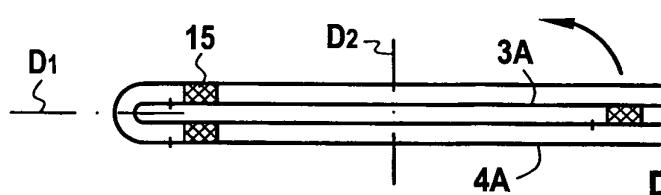


FIG.7B

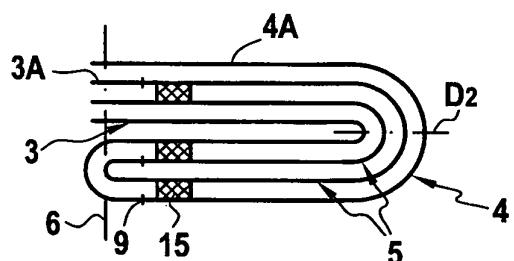


FIG.7C

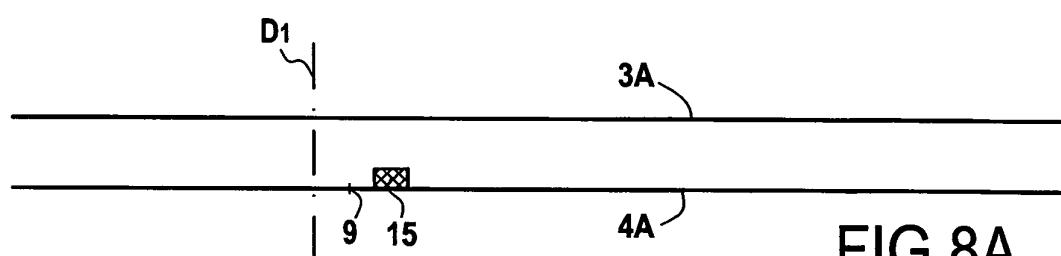


FIG.8A

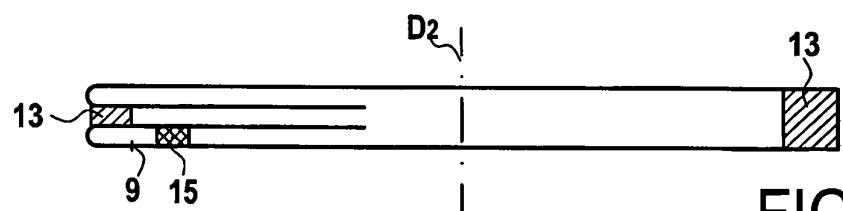


FIG.8B

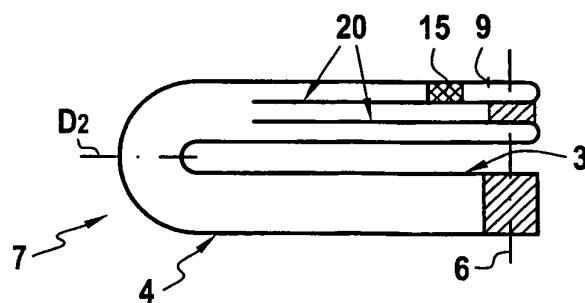


FIG.8C

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]
- WO 6162158 A [0005]