



(11) **EP 2 179 857 A1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
28.04.2010 Patentblatt 2010/17

(51) Int Cl.:
B41M 5/24 ^(2006.01) **B41M 7/00** ^(2006.01)
B42D 15/10 ^(2006.01) **B41M 3/14** ^(2006.01)

(21) Anmeldenummer: **08018547.3**

(22) Anmeldetag: **23.10.2008**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MT NL NO PL PT
RO SE SI SK TR**
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL BA MK RS

(71) Anmelder: **Bayer MaterialScience AG
51368 Leverkusen (DE)**

(72) Erfinder:
• **Pudleiner, Heinz, Dr.**
47800 Krefeld (DE)
• **Yesildag, Mehmet-Cengiz**
81377 Leverkusen (DE)
• **Tziovaras, Georgios**
42275 Wuppertal (DE)
• **Pophusen, Dirk**
51467 Bergisch Gladbach (DE)

(54) **ID-Karten mit blockierter Lasergravurbeschreibbarkeit**

(57) Gegenstand der Erfindung sind Schichtaufbauten für lasergravurbeschreibbare ID-Karten, welche eine zusätzliche Schicht aufweisen, die nach der Lasergravur auf den Kartenkörper aufgebracht wird und das nachträgliche Beschreiben der Karte mittels Lasergravur und damit Verfälschen der enthaltenen Identifikationsinfor-

mationen einschränkt bzw. vollständig verhindert, sowie ein Verfahren zur Blockierung der Lasergravurbeschreibbarkeit von lasergravurbeschrifteten Schichtaufbauten.

EP 2 179 857 A1

Beschreibung

[0001] Gegenstand der Erfindung sind Schichtaufbauten für lasergravurbeschreibbare ID-Karten, welche eine zusätzliche Schicht aufweisen, die nach der Lasergravur auf den Kartenkörper aufgebracht wird und das nachträgliche Beschreiben der Karte mittels Lasergravur und damit Verfälschen der enthaltenen Identifikationsinformationen einschränkt bzw. vollständig verhindert, sowie ein Verfahren zur Blockierung der Lasergravurbeschreibbarkeit von lasergravurbeschrifteten Schichtaufbauten.

[0002] Das Beschreiben von Kunststofffolien mittels Lasergravur ist ein wichtiger Schritt bei der Herstellung von Folienverbunden. Derartige Folienverbunde spielen z.B. eine große Rolle für Identifikationsdokumente wie Pässe, Ausweise, ID-Karten oder Kreditkarten. Das schwarz/weiß Personalisieren von Karten mittels Lasergravur, d.h. das Aufbringen von Schriftzügen oder Abbildungen wie schwarz/weiß-Fotos ist allgemein bekannt. Im Allgemeinen zeichnet sich das Personalisieren mittels Lasergravur insbesondere durch seine hohe Fälschungssicherheit aus. Das Bild entsteht im Inneren der Karte, so dass ein Entfernen des Bildes und Erstellung eines neuen Bildes nicht möglich ist. Ein Trennen der Karten in ihre einzelnen Schichten, um an die LaserSchicht zu gelangen, ist bei Karten, welche vollständig aus Polycarbonat hergestellt werden, nicht möglich.

[0003] Kunststoffkarten werden typischerweise durch Lamination von mehreren Folien hergestellt. Um die Personalisierung der Karte mittels Lasergravur durchführen zu können, werden mit Lasersensiblen Additiven ausgerüstete Folien vollflächig in den äußeren Lagen des mehrschichtigen Kartenaufbaus einlaminert.

[0004] Nach der Lamination der Kartenkörper werden die persönlichen Daten in Form von Textinformation und/oder Bildinformation in die Karte eingelasert, d.h. eingraviert. Danach bleibt die mit Laser-Additiven beladene Folienschicht aber weiter aktiv und kann auch noch nachträglich mit weiteren Daten bestückt und damit inhaltlich verändert werden. Diese Möglichkeit eröffnet das Potential der nachträglichen Fälschung von Identifikationsdokumenten - nachstehend ID-Dokumente genannt - durch Hinzufügen von Daten und Bildinformationen.

[0005] Es bestand demnach Bedarf, das nachträgliche Bestücken solcher mehrschichtigen Folienverbunde mit Informationen mittels Lasergravur zu blockieren oder zumindest stark einzuschränken und so die Fälschungssicherheit von Sicherheitsdokumenten, vorzugsweise ID-Dokumenten, zu erhöhen. Die Aufgabe, die der vorliegenden Erfindung zugrunde lag, bestand demnach darin, mehrschichtigen Folienverbunde aufzufinden, in denen die nachträgliche Beschreibbarkeit mittels Lasergravur stark vermindert oder vollständig blockiert ist.

[0006] Diese Aufgabe wurde erfindungsgemäß dadurch gelöst, dass ein lasergravurbeschrifteter Schichtaufbau nach der Beschriftung mittels Lasergravur mit wenigstens einer teil- oder vollflächigen IR-Strahlung reflektierenden oder absorbierenden Deckschicht versehen wird.

[0007] In US 2005/0259326A1 ist die Verwendung von multilagigen optischen Folien, die IR-Licht reflektieren, in Karten beschrieben. Die IR-Reflektionsschichten werden innerhalb des Folienverbundes, d.h. zwischen wenigstens zwei weiteren Polymerschichten in der Karte angeordnet, um eine Kartenerkennung mittels Reflektion von IR-Strahlung zu ermöglichen. Dabei handelt es sich um sogenannte VLT (visible light transmissive) Karten. Ein Einsatz von IR-reflektierenden Folien als Deckschichten zur Blockierung der Lasergravurbeschreibbarkeit wird in dieser Anmeldung nicht beschrieben.

[0008] Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist daher ein lasergravurbeschrifteter Schichtaufbau enthaltend wenigstens eine mittels Lasergravur beschriftbar ausgerüstete thermoplastische Kunststoffschicht und eine teil- oder vollflächige IR-Strahlung reflektierende oder absorbierende Deckschicht.

[0009] Die Beschriftung von Kunststoff-Folien mittels Lasergravur wird in der Fachwelt und auch im Folgenden kurz als Laserbeschriftung bezeichnet. Demnach ist im Folgenden unter dem Begriff "laserbeschriftet" mittels Lasergravur beschriftet zu verstehen. Das Verfahren der Lasergravur ist dem Fachmann bekannt und nicht zu verwechseln mit dem Bedrucken mittels Laserdruckern.

[0010] Vorzugsweise enthält die mittels Lasergravur beschriftbar ausgerüstete thermoplastische Kunststoffschicht wenigstens ein lasersensibles Additiv. Das lasersensible Additiv kann sowohl zur Lasergravurbeschriftung von hell auf dunklem Untergrund, von dunkel auf hellem Untergrund oder auch von farbigen Beschriftungen geeignet sein. Bevorzugt sind lasersensible Additive für die Beschriftung zur Lasergravurbeschriftung von dunkel auf hellem Untergrund.

[0011] Als lasersensible Additive kommen beispielsweise sogenannte Laser-Markier-Additive in Frage, d.h. solche aus einem Absorber im Wellenlängenbereich des zu verwendenden Lasers, bevorzugt im Wellenlängenbereich von ND: YAG-Lasern (Neodym-dotierte Yttrium-Aluminium-Granat-Laser). Solche Laser-Markier-Additive und deren Verwendung in Formmassen sind beispielsweise in WO-A 2004/50766 und WO-A 2004/50767 beschrieben und werden von der Fa. DSM unter dem Markennamen Micabs® kommerziell angeboten. Weiterhin als lasersensible Additive geeignete Absorber sind Ruß, beschichtete Schichtsilikate wie z.B. in DE-A-195 22 397 beschrieben und unter den Markennamen Lazerflair® kommerziell erhältlich, antimon-dotiertes Zinnoxid wie z.B. in US 6,693,657 beschrieben und unter den Markennamen Mark-it™ kommerziell erhältlich sowie phosphorhaltige Zinn-Kupfer-Mischoxide wie z.B. in WO-A 2006/042714 beschrieben.

[0012] Bevorzugt ist es, wenn die Korngröße des lasersensiblen Additivs im Bereich von 100 nm bis 10 µm liegt, und

besonders vorteilhaft, wenn sie im Bereich von 500 nm bis 2 µm liegt.

[0013] Ein ganz besonders bevorzugtes lasersensibles Additiv ist Ruß.

[0014] Bei dem thermoplastischen Kunststoff der thermoplastische Kunststoffschicht kann es sich bevorzugt um wenigstens einen thermoplastischen Kunststoff ausgewählt aus Polymerisaten von ethylenisch ungesättigten Monomeren und/oder Polykondensaten von bifunktionellen reaktiven Verbindungen und/oder Polyadditionsprodukten von bifunktionellen reaktiven Verbindungen, handeln. Für bestimmte Anwendungen kann es vorteilhaft und demnach bevorzugt sein, einen transparenten thermoplastischen Kunststoff einzusetzen.

[0015] Besonders geeignete thermoplastische Kunststoffe sind Polycarbonate oder Copolycarbonate auf Basis von Diphenolen, Poly- oder Copolyacrylate und Poly- oder Copolymethacrylate wie beispielhaft und vorzugsweise Polymethylmethacrylat (PMMA), Poly- oder Copolymere mit Styrol wie beispielhaft und vorzugsweise Polystyrol (PS) oder Polystyrolacrylnitril (SAN), thermoplastische Polyurethane, sowie Polyolefine, wie beispielhaft und vorzugsweise Polypropylentypen oder Polyolefine auf der Basis von cyclischen Olefinen (z.B. TOPAS®, Hoechst), Poly- oder Copolykondensate der Terephthalsäure, wie beispielhaft und vorzugsweise Poly- oder Copolyethylenterephthalat (PET oder CoPET), glycol-modifiziertes PET (PETG), glycol-modifiziertes Poly- oder Copolycyclohexandimethylenterephthalat (PC-TG) oder Poly- oder Copolybutylenterephthalat (PBT oder CoPBT), Poly- oder Copolykondensate der Naphthalindicarbonsäure, wie beispielhaft und vorzugsweise Polyethylenglykolphthalat (PEN), Poly- oder Copolykondensat(e) wenigstens einer Cycloalkyldicarbonsäure, wie beispielhaft und vorzugsweise Polycyclohexandimethanolcyclohexandicarbonsäure (PCCD), Polysulfone (PSU) oder Mischungen aus den vorangehend genannten.

[0016] Bevorzugte thermoplastische Kunststoffe sind Polycarbonate oder Copolycarbonate oder Blends enthaltend wenigstens ein Polycarbonat oder Copolycarbonat. Besonders bevorzugt sind Blends enthaltend wenigstens ein Polycarbonat oder Copolycarbonat und wenigstens ein Poly- oder Copolykondensat der Terephthalsäure, der Naphthalindicarbonsäure oder einer Cycloalkyldicarbonsäure, bevorzugt der Cyclohexandicarbonsäure Ganz besonders bevorzugt sind Polycarbonate oder Copolycarbonate, insbesondere mit mittleren Molekulargewichten M_w von 500 bis 100 000, bevorzugt von 10 000 bis 80 000, besonders bevorzugt von 15 000 bis 40 000 oder deren Blends mit wenigstens einem Poly- oder Copolykondensat der Terephthalsäure mit mittleren Molekulargewichten M_w von 10.000 bis 200.000, bevorzugt von 26.000 bis 120.000.

[0017] Als Poly- oder Copolykondensate der Terephthalsäure eignen sich in bevorzugten Ausführungsformen der Erfindung Polyalkylenterephthalate. Geeignete Polyalkylenterephthalate sind beispielsweise Reaktionsprodukte aus aromatischen Dicarbonsäuren oder ihren reaktionsfähigen Derivaten (z. B. Dimethylestern oder Anhydriden) und aliphatischen, cycloaliphatischen oder araliphatischen Diolen und Mischungen dieser Reaktionsprodukte.

[0018] Bevorzugte Polyalkylenterephthalate lassen sich aus Terephthalsäure (oder ihren reaktionsfähigen Derivaten) und aliphatischen oder cycloaliphatischen Diolen mit 2 bis 10 C-Atomen nach bekannten Methoden herstellen (Kunststoff-Handbuch, Bd. VIII, S. 695 ff, Karl-Hanser-Verlag, München 1973).

[0019] Bevorzugte Polyalkylenterephthalate enthalten mindestens 80 Mol-%, vorzugsweise 90 Mol-% Terephthalsäurereste, bezogen auf die Dicarbonsäurekomponente, und mindestens 80 Mol-%, vorzugsweise mindestens 90 Mol-% Ethylenglykol- und/oder Butandiol-1,4- und/oder 1,4-Cyclohexandimethanol-Reste, bezogen auf die Diolkomponente.

[0020] Die bevorzugten Polyalkylenterephthalate können neben Terephthalsäureresten bis zu 20 Mol-% Reste anderer aromatischer Dicarbonsäuren mit 8 bis 14 C-Atomen oder aliphatischer Dicarbonsäuren mit 4 bis 12 C-Atomen enthalten, wie beispielsweise Reste von Phthalsäure, Isophthalsäure, Naphthalin-2,6-dicarbonsäure, 4,4'-Diphenyldicarbonsäure, Bernstein-, Adipin-, Sebacinsäure, Azelainsäure, Cyclohexandiessigsäure.

[0021] Die bevorzugten Polyalkylenterephthalate können neben Ethylen- bzw. Butandiol-1,4-glykol-Resten bis zu 80 Mol-% anderer aliphatischer Diole mit 3 bis 12 C-Atomen oder cycloaliphatischer Diole mit 6 bis 21 C-Atomen enthalten, z. B. Reste von Propandiol-1,3, 2-Ethylpropandiol-1,3, Neopentylglykol, Pentan-diol-1,5, Hexandiol-1,6, Cyclohexandimethanol-1,4, 3-Methylpentandiol-2,4, 2-Methylpentandiol-2,4, 2,2,4-Trimethylpentandiol-1,3 und 2-Ethylhexandiol-1,6, 2,2-Diethylpropandiol-1,3, Hexandiol-2,5, 1,4-Di-([beta]-hydroxyethoxy)-benzol, 2,2-Bis-(4-hydroxycyclohexyl)-propan, 2,4-Dihydroxy-1,1,3,3-tetramethyl-cyclobutan, 2,2-Bis-(3-[beta]-hydroxyethoxyphenyl)-propan und 2,2-Bis-(4-hydroxypropoxyphenyl)-propan (vgl. DE-OS 24 07 674, 24 07 776, 27 15 932).

[0022] Die Polyalkylenterephthalate können durch Einbau relativ kleiner Mengen 3- oder 4-wertiger Alkohole oder 3- oder 4-basischer Carbonsäuren, wie sie z. B. in der DE-OS 19 00 270 und der US-PS 3 692 744 beschrieben sind, verzweigt werden. Beispiele bevorzugter Verzweigungsmittel sind Trimesinsäure, Trimellitsäure, Trimethylolethan und -propan und Pentaerythrit.

[0023] Vorzugsweise wird nicht mehr als 1 Mol-% des Verzweigungsmittels, bezogen auf die Säurekomponente, verwendet.

[0024] Besonders bevorzugt sind Polyalkylenterephthalate, die allein aus Terephthalsäure und deren reaktionsfähigen Derivaten (z. B. deren Dialkylestern) und Ethylenglykol und/oder Butandiol-1,4 und/oder 1,4-Cyclohexandimethanol-Reste hergestellt worden sind, und Mischungen dieser Polyalkylenterephthalate.

[0025] Bevorzugte Polyalkylenterephthalate sind auch Copolyester, die aus mindestens zwei der obengenannten Säurekomponenten und/oder aus mindestens zwei der obengenannten Alkoholkomponenten hergestellt sind, besonders

bevorzugte Copolyester sind Poly-(ethylenglykol/butandiol-1,4)-terephthalate.

[0026] Die als Komponente vorzugsweise verwendeten Polyalkylenterephthalate besitzen bevorzugt eine intrinsische Viskosität von ca. 0,4 bis 1,5 dl/g, vorzugsweise 0,5 bis 1,3 dl/g, jeweils gemessen in Phenol/o-Dichlorbenzol (1:1 Gew.-Teile) bei 25°C.

[0027] In besonders bevorzugten Ausführungsformen der Erfindung handelt es sich bei dem Blend von wenigstens einem Polycarbonat oder Copolycarbonat mit wenigstens einem Poly- oder Copolykondensat der Terephthalsäure um einen Blend aus wenigstens einem Polycarbonat oder Copolycarbonat mit Poly- oder Copolybutylenterephthalat oder glycol-modifiziertem Poly- oder Copolycyclohexandimethylenterephthalat. Bei einem solchen Blend aus Polycarbonat oder Copolycarbonat mit Poly- oder Copolybutylenterephthalat oder glycol-modifiziertem Poly- oder Copolycyclohexandimethylenterephthalat kann es sich bevorzugt um einen solchen mit 1 bis 90 Gew.-% Polycarbonat oder Copolycarbonat und 99 bis 10 Gew.-% Poly- oder Copolybutylenterephthalat oder glycol-modifiziertem Poly- oder Copolycyclohexandimethylenterephthalat, vorzugsweise mit 1 bis 90 Gew.-% Polycarbonat und 99 bis 10 Gew.-% Polybutylenterephthalat oder glycol-modifiziertem Polycyclohexandimethylenterephthalat handeln, wobei sich die Anteile zu 100 Gew.-% addieren. Besonders bevorzugt kann es sich bei einem solchen Blend aus Polycarbonat oder Copolycarbonat mit Poly- oder Copolybutylenterephthalat oder glycol-modifiziertem Poly- oder Copolycyclohexandimethylenterephthalat um einen solchen mit 20 bis 85 Gew.-% Polycarbonat oder Copolycarbonat und 80 bis 15 Gew.-% Poly- oder Copolybutylenterephthalat oder glycol-modifiziertem Poly- oder Copolycyclohexandimethylenterephthalat, vorzugsweise mit 20 bis 85 Gew.-% Polycarbonat und 80 bis 15 Gew.-% Polybutylenterephthalat oder glycol-modifiziertem Polycyclohexandimethylenterephthalat handeln, wobei sich die Anteile zu 100 Gew.-% addieren. Ganz besonders bevorzugt kann es sich bei einem solchen Blend aus Polycarbonat oder Copolycarbonat mit Poly- oder Copolybutylenterephthalat oder glycol-modifiziertem Poly- oder Copolycyclohexandimethylenterephthalat um einen solchen mit 35 bis 80 Gew.-% Polycarbonat oder Copolycarbonat und 65 bis 20 Gew.-% Poly- oder Copolybutylenterephthalat oder glycol-modifiziertem Poly- oder Copolycyclohexandimethylenterephthalat, vorzugsweise mit 35 bis 80 Gew.-% Polycarbonat und 65 bis 20 Gew.-% Polybutylenterephthalat oder glycol-modifiziertem Polycyclohexandimethylenterephthalat handeln, wobei sich die Anteile zu 100 Gew.-% addieren. In ganz besonders bevorzugten Ausführungsformen kann es sich um Blends aus Polycarbonat und glycol-modifiziertem Polycyclohexandimethylenterephthalat in den vorangehend genannten Zusammensetzungen handeln.

[0028] Als Polycarbonate oder Copolycarbonate eignen sich in bevorzugten Ausführungsformen besonders aromatische Polycarbonate oder Copolycarbonate.

[0029] Die Polycarbonate oder Copolycarbonate können in bekannter Weise linear oder verzweigt sein.

[0030] Die Herstellung dieser Polycarbonate kann in bekannter Weise aus Diphenolen, Kohlensäurederivaten, gegebenenfalls Kettenabbrechern und gegebenenfalls Verzweigern erfolgen. Einzelheiten der Herstellung von Polycarbonaten sind in vielen Patentschriften seit etwa 40 Jahren niedergelegt. Beispielfhaft sei hier nur auf Schnell, "Chemistry and Physics of Polycarbonates", Polymer Reviews, Volume 9, Interscience Publishers, New York, London, Sydney 1964, auf D. Freitag, U. Grigo, P. R. Müller, H. Nouvertne', BAYER AG, "Polycarbonates" in Encyclopedia of Polymer Science and Engineering, Volume 11, Second Edition, 1988, Seiten 648-718 und schließlich auf Dres. U. Grigo, K. Kirchner und P. R. Müller "Polycarbonate" in Becker/Braun, Kunststoff-Handbuch, Band 3/1, Polycarbonate, Polyacetale, Polyester, Celluloseester, Carl Hanser Verlag München, Wien 1992, Seiten 117-299 verwiesen.

[0031] Geeignete Diphenole können beispielsweise Dihydroxyarylverbindungen der allgemeinen Formel (I) sein,



worin Z ein aromatischer Rest mit 6 bis 34 C-Atomen ist, der einen oder mehrere gegebenenfalls substituierte aromatische Kerne und aliphatische oder cycloaliphatische Reste bzw. Alkylaryle oder Heteroatome als Brückenglieder enthalten kann.

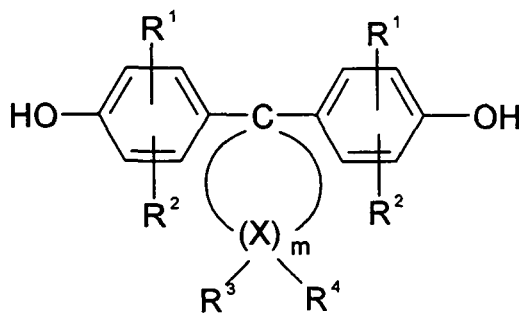
[0032] Beispiele für geeignete Dihydroxyarylverbindungen sind: Dihydroxybenzole, Dihydroxydiphenyle, Bis-(hydroxyphenyl)-alkane, Bis-(hydroxyphenyl)-cycloalkane, Bis-(hydroxyphenyl)-aryle, Bis-(hydroxyphenyl)-ether, Bis-(hydroxyphenyl)-ketone, Bis-(hydroxyphenyl)-sulfide, Bis-(hydroxyphenyl)-sulfone, Bis-(hydroxyphenyl)-sulfoxide, 1,1'-Bis-(hydroxyphenyl)-diisopropylbenzole, sowie deren kernalkylierte und kernhalogenierte Verbindungen.

[0033] Diese und weitere geeignete andere Dihydroxyarylverbindungen sind z.B. in DE-A 3 832 396, FR-A 1 561 518, in H. Schnell, Chemistry and Physics of Polycarbonates, Interscience Publishers, New York 1964, S. 28 ff.; S.102 ff. und in D.G. Legrand, J.T. Bendler, Handbook of Polycarbonate Science and Technology, Marcel Dekker New York 2000, S. 72 ff. beschrieben.

[0034] Bevorzugte Dihydroxyarylverbindungen sind beispielsweise Resorcin, 4,4'-Dihydroxydiphenyl, Bis-(4-hydroxyphenyl)-methan, Bis-(3,5-dimethyl-4-hydroxyphenyl)-methan, Bis-(4-hydroxyphenyl)-diphenyl-methan, 1,1-Bis-(4-hydroxyphenyl)-1-phenyl-ethan, 1,1-Bis-(4-hydroxyphenyl)-1-(1-naphthyl)-ethan, 1,1-Bis-(4-hydroxyphenyl)-1-(2-naphthyl)-ethan, 2,2-Bis-(4-hydroxyphenyl)-propan, 2,2-Bis-(3-methyl-4-hydroxyphenyl)-propan, 2,2-Bis-(3,5-dimethyl-4-hydroxyphenyl)-propan, 2,2-Bis-(4-hydroxyphenyl)-1-phenyl-propan, 2,2-Bis-(4-hydroxyphenyl)-hexafluor-propan, 2,4-

Bis-(4-hydroxyphenyl)-2-methyl-butan, 2,4-Bis-(3,5-dimethyl-4-hydroxyphenyl)-2-methylbutan, 1,1-Bis-(4-hydroxyphenyl)-cyclohexan, 1,1-Bis-(3,5-dimethyl-4-hydroxyphenyl)-cylohexan, 1,1-Bis-(4-hydroxyphenyl)-4-methyl-cylohexan, 1,3-Bis-[2-(4-hydroxyphenyl)-2-propyl]-benzol, 1,1'- Bis-(4-hydroxyphenyl)-3-diisopropyl-benzol, 1,1'-Bis-(4-hydroxyphenyl)-4-diisopropyl-benzol, 1,3-Bis-[2-(3,5-dimethyl-4-hydroxyphenyl)-2-propyl]-benzol, Bis-(4-hydroxyphenyl)-ether, Bis-(4-hydroxyphenyl)-sulfid, Bis-(4-hydroxyphenyl)-sulfon, Bis-(3,5-dimethyl-4-hydroxyphenyl)-sulfon und 2,2',3,3'-Tetrahydro-3,3,3',3'-tetramethyl-1,1'-spirobi-[1H-inden]-5,5'-diol oder

[0035] Dihydroxydiphenylcycloalkane der Formel (Ia)



(Ia)

worin

R¹ und R² unabhängig voneinander Wasserstoff, Halogen, bevorzugt Chlor oder Brom, C₁-C₈-Alkyl, C₅-C₆-Cycloalkyl, C₆-C₁₀-Aryl, bevorzugt Phenyl, und C₇-C₁₂-Aralkyl, bevorzugt Phenyl-C₁-C₄-Alkyl, insbesondere Benzyl,

m eine ganze Zahl von 4 bis 7, bevorzugt 4 oder 5,

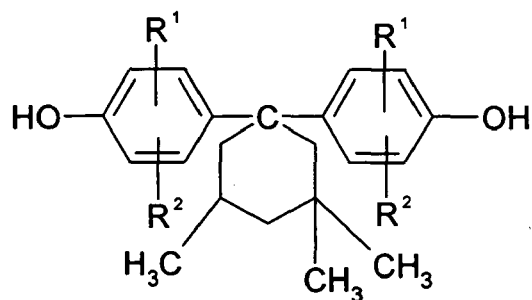
R³ und R⁴ für jedes X individuell wählbar, unabhängig voneinander Wasserstoff oder C₁-C₆- Alkyl und

X Kohlenstoff bedeuten,

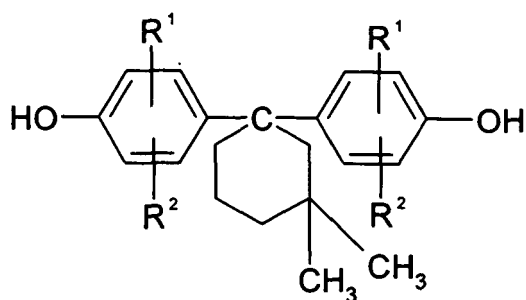
mit der Maßgabe, dass an mindestens einem Atom X, R³ und R⁴ gleichzeitig Alkyl bedeuten. Bevorzugt sind in der Formel (Ia) an einem oder zwei Atom(en) X, insbesondere nur an einem Atom X R³ und R⁴ gleichzeitig Alkyl.

[0036] Bevorzugter Alkylrest für die Reste R³ und R⁴ in Formel (Ia) ist Methyl. Die X-Atome in alpha - Stellung zu dem Diphenylsubstituierten C-Atom (C-1) sind bevorzugt nicht dialkylsubstituiert, dagegen ist die Alkyldisubstitution in beta-Stellung zu C-1 bevorzugt.

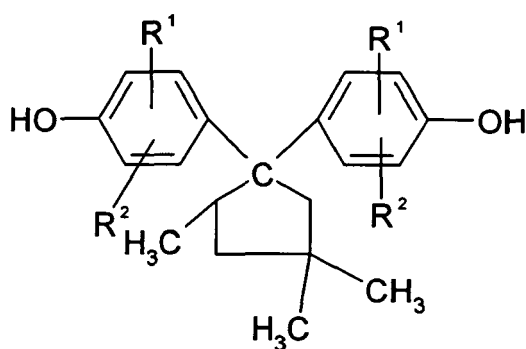
[0037] Besonders bevorzugte Dihydroxydiphenylcycloalkane der Formeln (Ia) sind solche mit 5 und 6 Ring-C-Atomen X im cycloaliphatischen Rest (m = 4 oder 5 in Formel (Ia)), beispielsweise die Diphenole der Formeln (Ib) bis (Id),



(Ia-1)



(Ia-2)



(Ia-3)

[0038] Ein ganz besonders bevorzugtes Dihydroxydiphenylcycloalkane der Formel (Ia) ist 1,1-Bis-(4-hydroxyphenyl)-3,3,5-trimethyl-cyclohexan (Formel (Ia-1) mit R¹ und R² gleich H).

[0039] Solche Polycarbonate können gemäss der EP-A 359 953 aus Dihydroxydiphenylcycloalkanen der Formel (Ia) hergestellt werden.

[0040] Besonders bevorzugte Dihydroxyarylverbindungen sind Resorcin, 4,4'-Dihydroxydiphenyl, Bis-(4-hydroxyphenyl)-diphenyl-methan, 1,1-Bis-(4-hydroxyphenyl)-1-phenyl-ethan, Bis-(4-hydroxyphenyl)-1-(1-naphthyl)-ethan, Bis-(4-

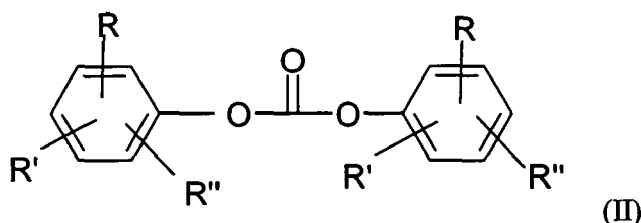
hydroxyphenyl)-1-(2-naphthyl)-ethan, 2,2-Bis-(4-hydroxyphenyl)-propan, 2,2-Bis(3,5-dimethyl-4-hydroxyphenyl)-propan, 1,1-Bis-(4-hydroxyphenyl)-cyclohexan, 1,1-Bis-(3,5-dimethyl-4-hydroxyphenyl)-cyclohexan, 1,1-Bis-(4-hydroxyphenyl)-3,3,5-trimethyl-cyclohexan, 1,1'-Bis-(4-hydroxyphenyl)-3-diisopropyl-benzol und 1,1'-Bis-(4-hydroxyphenyl)-4-diisopropyl-benzol.

[0041] Ganz besonders bevorzugte Dihydroxyarylverbindungen sind 4,4'-Dihydroxydiphenyl und 2,2-Bis-(4-hydroxyphenyl)-propan.

[0042] Es können sowohl eine Dihydroxyarylverbindung unter Bildung von Homopolycarbonaten als auch verschiedene Dihydroxyarylverbindungen unter Bildung von Copolycarbonaten verwendet werden. Es können sowohl eine Dihydroxyarylverbindung der Formel (I) oder (Ia) unter Bildung von Homopolycarbonaten als auch mehrere eine Dihydroxyarylverbindungen der Formel (I) und/oder (Ia) unter Bildung von Copolycarbonaten verwendet werden. Dabei können die verschiedenen Dihydroxyarylverbindungen sowohl statistisch als auch blockweise miteinander verknüpft sein. Im Falle von Copolycarbonaten aus Dihydroxyarylverbindungen der Formel (I) und (Ia), beträgt das molare Verhältnis von Dihydroxyarylverbindungen der Formel (Ia) zu den gegebenenfalls mitzuverwendenden anderen Dihydroxyarylverbindungen der Formel (I) vorzugsweise zwischen 99 Mol-% (Ia) zu 1 Mol-% (I) und 2 Mol-% (Ia) zu 98 Mol-% (I), vorzugsweise zwischen 99 Mol-% (Ia) zu 1 Mol-% (I) und 10 Mol-% (Ia) zu 90 Mol-% (I) und insbesondere zwischen 99 Mol-% (Ia) zu 1 Mol-% (I) und 30 Mol-% (Ia) zu 70 Mol-% (I).

[0043] Ein ganz besonders bevorzugtes Copolycarbonat kann unter Verwendung von 1,1-Bis-(4-hydroxyphenyl)-3,3,5-trimethyl-cyclohexan und 2,2-Bis-(4-hydroxyphenyl)-propan Dihydroxyarylverbindungen der Formel (Ia) und (I) hergestellt werden.

[0044] Geeignete Kohlensäurederivate können beispielsweise Diarylcarbonate der allgemeinen Formel (II) sein,



worin

R, R' und R'' unabhängig voneinander gleich oder verschieden für Wasserstoff, lineares oder verzweigtes C₁-C₃₄-Alkyl, C₇-C₃₄-Alkylaryl oder C₆-C₃₄-Aryl stehen, R weiterhin auch -COO-R''' bedeuten kann, wobei R''' für Wasserstoff, lineares oder verzweigtes C₁-C₃₄-Alkyl, C₇-C₃₄-Alkylaryl oder C₆-C₃₄-Aryl steht.

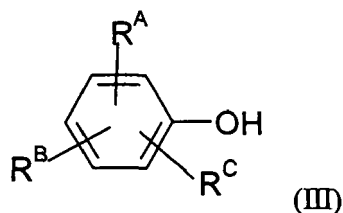
[0045] Bevorzugte Diarylcarbonate sind beispielsweise Diphenylcarbonat, Methylphenyl-phenylcarbonat und Di-(methylphenyl)-carbonat, 4-Ethylphenyl-phenyl-carbonat, Di-(4-ethylphenyl)-carbonat, 4-n-Propylphenyl-phenyl-carbonat, Di-(4-n-propylphenyl)-carbonat, 4-iso-Propylphenyl-phenyl-carbonat, Di-(4-iso-propylphenyl)-carbonat, 4-n-Butylphenyl-phenyl-carbonat, Di-(4-n-butylphenyl)-carbonat, 4-iso-Butylphenyl-phenyl-carbonat, Di-(4-iso-butylphenyl)-carbonat, 4-tert-Butylphenyl-phenyl-carbonat, Di-(4-tert-butylphenyl)-carbonat, 4-n-Pentylphenyl-phenyl-carbonat, Di-(4-n-pentylphenyl)-carbonat, 4-n-Hexylphenyl-phenyl-carbonat, Di-(4-n-hexylphenyl)-carbonat, 4-iso-Octylphenyl-phenyl-carbonat, Di-(4-iso-octylphenyl)-carbonat, 4-n-Nonylphenyl-phenyl-carbonat, Di-(4-n-nonylphenyl)-carbonat, 4-Cyclohexylphenyl-phenyl-carbonat, Di-(4-cyclohexylphenyl)-carbonat, 4-(1-Methyl-1-phenylethyl)-phenyl-phenyl-carbonat, Di-[4-(1-methyl-1-phenylethyl)-phenyl]-carbonat, Biphenyl-4-yl-phenyl-carbonat, Di-(biphenyl-4-yl)-carbonat, 4-(1-Naphthyl)-phenyl-phenyl-carbonat, 4-(2-Naphthyl)-phenyl-phenyl-carbonat, Di-[4-(1-naphthyl)-phenyl]-carbonat, Di-[4-(2-naphthyl)phenyl]-carbonat, 4-Phenoxyphenyl-phenyl-carbonat, Di-(4-phenoxyphenyl)-carbonat, 3-Pentadecylphenyl-phenyl-carbonat, Di-(3-pentadecylphenyl)-carbonat, 4-Tritylphenyl-phenyl-carbonat, Di-(4-tritylphenyl)-carbonat, Methylsalicylat-phenyl-carbonat, Di-(methylsalicylat)-carbonat, Ethylsalicylat-phenyl-carbonat, Di-(ethylsalicylat)-carbonat, n-Propylsalicylat-phenyl-carbonat, Di-(n-propylsalicylat)-carbonat, iso-Propylsalicylat-phenyl-carbonat, Di-(iso-propylsalicylat)-carbonat, n-Butylsalicylat-phenyl-carbonat, Di-(n-butylsalicylat)-carbonat, iso-Butylsalicylat-phenyl-carbonat, Di-(iso-butylsalicylat)-carbonat, tert-Butylsalicylat-phenyl-carbonat, Di-(tert-butylsalicylat)-carbonat, Di-(phenylsalicylat)-carbonat und Di-(benzylsalicylat)-carbonat.

[0046] Besonders bevorzugte Diarylverbindungen sind Diphenylcarbonat, 4-tert-Butylphenyl-phenyl-carbonat, Di-(4-tert-butylphenyl)-carbonat, Biphenyl-4-yl-phenyl-carbonat, Di-(biphenyl-4-yl)-carbonat, 4-(1-Methyl-1-phenylethyl)-phenyl-phenyl-carbonat, Di-[4-(1-methyl-1-phenylethyl)-phenyl]-carbonat und Di-(methylsalicylat)-carbonat.

[0047] Ganz besonders bevorzugt ist Diphenylcarbonat.

[0048] Es können sowohl ein Diarylcarbonat als auch verschiedene Diarylcarbonate verwendet werden.

[0049] Zur Steuerung bzw. Veränderung der Endgruppen können zusätzlich beispielsweise eine oder mehrere Monohydroxyarylverbindung(en) als Kettenabbrucher eingesetzt werden, die nicht zur Herstellung des oder der verwendeten Diarylcarbonat(e) verwendet wurde(n). Dabei kann es sich um solche der allgemeinen Formel (III) handeln,



wobei

R^A für lineares oder verzweigtes C_1 - C_{34} -Alkyl, C_7 - C_{34} -Alkylaryl, C_6 - C_{34} -Aryl oder für $-COO-$ R^D steht, wobei R^D für Wasserstoff, lineares oder verzweigtes C_1 - C_{34} -Alkyl, C_7 - C_{34} -Alkylaryl oder C_6 - C_{34} -Aryl steht, und

R^B , R^C unabhängig voneinander gleich oder verschieden für Wasserstoff, lineares oder verzweigtes C_1 - C_{34} -Alkyl, C_7 - C_{34} -Alkylaryl oder C_6 - C_{34} -Aryl stehen.

[0050] Solche Monohydroxyarylverbindungen sind beispielsweise 1-, 2- oder 3-Methylphenol, 2,4-Dimethylphenol, 4-Ethylphenol, 4-n-Propylphenol, 4-iso-Propylphenol, 4-n-Butylphenol, 4-iso-Butylphenol, 4-tert-Butylphenol, 4-n-Pentylphenol, 4-n-Hexylphenol, 4-iso-Octylphenol, 4-n-Nonylphenol, 3-Pentadecylphenol, 4-Cyclohexylphenol, 4-(1-Methyl-1-phenylethyl)-phenol, 4-Phenylphenol, 4-Phenoxyphenol, 4-(1-Naphthyl)-phenol, 4-(2-Naphthyl)-phenol, 4-Tritylphenol, Methylsalicylat, Ethylsalicylat, n-Propylsalicylat, iso-Propylsalicylat, n-Butylsalicylat, iso-Butylsalicylat, tert-Butylsalicylat, Phenylsalicylat und Benzylsalicylat.

[0051] Bevorzugt sind 4-tert-Butylphenol, 4-iso-Octylphenol und 3-Pentadecylphenol.

[0052] Geeignete Verzweiger können Verbindungen mit drei und mehr funktionellen Gruppen, vorzugsweise solche mit drei oder mehr Hydroxylgruppen.

[0053] Geeignete Verbindungen mit drei oder mehr phenolischen Hydroxylgruppen sind beispielsweise Phloroglucin, 4,6-Dimethyl-2,4,6-tri-(4-hydroxyphenyl)-heptan-2, 4,6-Dimethyl-2,4,6-tri-(4-hydroxyphenyl)-heptan, 1,3,5-Tri-(4-hydroxyphenyl)-benzol, 1,1,1-Tri-(4-hydroxyphenyl)-ethan, Tri-(4-hydroxyphenyl)-phenylmethan, 2,2-Bis-(4,4-bis-(4-hydroxyphenyl)-cyclohexyl)-propan, 2,4-Bis-(4-hydroxyphenyl-isopropyl)-phenol und Tetra-(4-hydroxyphenyl)-methan.

[0054] Sonstige geeignete Verbindungen mit drei und mehr funktionellen Gruppen sind beispielsweise 2,4-Dihydroxybenzoesäure, Trimesinsäure(trichlorid), Cyanursäuretrichlorid und 3,3-Bis-(3-methyl-4-hydroxyphenyl)-2-oxo-2,3-dihydroindol.

[0055] Bevorzugte Verzweiger sind 3,3-Bis-(3-methyl-4-hydroxyphenyl)-2-oxo-2,3-dihydroindol und 1,1,1-Tri-(4-hydroxyphenyl)-ethan.

[0056] Die IR-Strahlung reflektierende oder absorbierende Deckschicht weist vorzugsweise eine Transmission für Strahlung der Wellenlänge von 800 bis 1200 nm, bevorzugt von 850 bis 1100 nm von nicht größer als 20 %, bevorzugt nicht größer als 15 %, besonders bevorzugt nicht größer als 10 % auf. Die IR-Strahlung reflektierende oder absorbierende Deckschicht weist vorzugsweise weiterhin eine Transmission für Strahlung der Wellenlänge von 400 bis 700 nm größer als 60 %, bevorzugt größer als 70 % auf. Die Transmission wird nach ASTM D 1003 bestimmt.

[0057] Die IR-Strahlung reflektierende oder absorbierende Deckschicht kann vorzugsweise wenigstens ein IR-absorbierendes Additiv enthalten. Vorzugsweise kommen hier organische IR-absorbierende Additive in Frage. Geeignete organische IR-absorbierende Additive sind Verbindungen, welche zwischen 700 und 1500 nm (Nahes Infrarot = NIR) eine möglichst hohe Absorption aufweisen. Geeignet sind beispielsweise literaturbekannte Infrarot-Absorber, wie sie z. B. in M. Matsuoka, Infrared Absorbing Dyes, Plenum Press, New York, 1990 stoffklassenmässig beschrieben sind. Besonders geeignet sind Infrarot-Absorber aus den Stoffklassen der Azo-, Azomethin-, Methin-Anthrachinon-, Indanthron-, Pyranthron-, Flavonthron-, Benzanthron-, Phtalocyanin-, Perylen-, Dioxazin-, Thioindigo- Isoindolin-, Isoindolinon-, Chinacridon-, Pyrrolopyrrol- oder Chinophtalonpigmente sowie Metallkomplexe von Azo-, Azomethin- oder Methinfarbstoffen oder Metallsalzen von Azoverbindungen. Davon sind ganz besonders Phthalocyanine und Naphthalocyanine geeignet. Aufgrund der verbesserten Löslichkeit in thermoplastischen Kunststoffen sind Phthalocyanine und Naphthalocyanine mit sperrigen Seitengruppen vorzuziehen.

[0058] Hinsichtlich der Menge der in der IR-Strahlung reflektierenden oder absorbierenden Deckschicht enthaltenen IR-absorbierenden Additive liegen keine besonderen Beschränkungen vor, solange die gewünschte Absorption von IR-

Strahlung und eine ausreichende Transparenz gewährleistet ist. Als besonders vorteilhaft hat es sich erwiesen, wenn die Zusammensetzung der IR-Strahlung reflektierenden oder absorbierenden Deckschicht das oder die IR-absorbierende(n) Additiv(e) in einer Menge von 0,0001 bis 10 Gew.-%, insbesondere von 0,001 bis 0,05 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht der Zusammensetzung der IR-Strahlung reflektierenden oder absorbierenden Deckschicht enthält.

Besonders geeignet sind auch Mischungen von IR-absorbierenden Additiven. Der Fachmann kann mit Farbstoffen unterschiedlicher Wellenlängen der Absorptionsmaxima eine Optimierung der Absorption im nahen Infrarotbereich erreichen.

[0059] Solche IR-Strahlung reflektierende oder absorbierende Folien bzw. Filme sind bekannt und kommerziell erhältlich.

[0060] Weiterhin bevorzugt kann es sich bei der IR-Strahlung reflektierenden oder absorbierenden Deckschicht um einen Mehrschichtaufbau handeln, ganz besonders bevorzugt um einen mehrschichtigen optischen Interferenzfilm, welcher vorzugsweise durch Coextrusion sich abwechselnder Polymerschichten hergestellt werden kann. Dabei handelt es sich vorzugsweise um Schichten basierend auf coextrudierten IR-Strahlung reflektierenden Folien mit einem schmalen Reflexionsbereich infolge Licht-Interferenz.

[0061] Solche mehrschichtigen Folien sind vorzugsweise aus mehreren parallelen Schichten aus transparenten thermoplastischen Kunststoffen aufgebaut, wofür die oben genannten thermoplastischen Kunststoffe in Frage kommen, wobei jeweils unmittelbar aneinander liegende Schichten aus unterschiedlichen thermoplastischen Kunststoffen bestehen, deren Brechungsindices sich mindestens um 0,03, besonders bevorzugt um mindestens 0,06 voneinander unterscheiden. Eine solche mehrschichtige Folie enthält vorzugsweise mindestens 10 Schichten.

[0062] Die einzelnen Schichten der mehrschichtigen Folie sind vorzugsweise sehr dünn mit Schichtdicken im Bereich von etwa 30 bis 500 nm, vorzugsweise ungefähr 50 bis 400 nm, wodurch eine Verstärkungsinterferenz von an den vielen Grenzflächen reflektierten Lichtwellen zustande kommt. Abhängig von der Schichtdicke und dem Brechungsindex der thermoplastischen Kunststoffe wird ein vorherrschendes Wellenlängenband reflektiert, während das übrige Licht von der Folie durchgelassen wird.

[0063] Die Menge des reflektierten Lichts (Reflektionsvermögen) hängt vom Unterschied zwischen den zwei Brechungsindices, vom Verhältnis der optischen Dicken der Schichten, von der Anzahl der Schichten und von der Gleichförmigkeit der Schichtdicken ab.

[0064] Solche mehrschichtigen Folien sind dem Fachmann bekannt und beispielsweise beschrieben in US 3.610.729, US 3.711.176, US 4.446.305, US Patent 4.540.623, US 5.448.404, US 5.882.774, US 6.531.230, US Patent 6.783.349, WO-A 99/39224 und WO-A 03/100521.

[0065] Der erfindungsgemäße Schichtaufbau weist bevorzugt wenigstens eine Schicht enthaltend wenigstens einen thermoplastischen Kunststoff und wenigstens einen Füllstoff ("gefüllte Schicht") auf. Als thermoplastische Kunststoffe kommen dafür die vorangehend genannten in Frage.

[0066] Bei dem Füllstoff in den gefüllten Schichten handelt es sich bevorzugt um wenigstens ein Farbpigment und/oder wenigstens einen sonstigen Füllstoff zur Erzeugung einer Transluzenz der gefüllten Schichten, bevorzugt um Titandioxid, Zirkoniumdioxid, Bariumsulfat oder Glasfasern, besonders bevorzugt um Titandioxid.

[0067] Bevorzugt handelt es sich bei den gefüllten Schichten sowie bei den zu deren Herstellung eingesetzten gefüllten Folien um solche mit einer Transmission im sichtbaren Wellenlängenbereich von 380 nm bis 780 nm von kleiner 50%, bevorzugt von kleiner 35 %, besonders bevorzugt von kleiner 25 %, in ganz besonders bevorzugten Ausführungsformen von kleiner als 15 %.

[0068] Die genannten Füllstoffe werden vorzugsweise in Mengen von 2 bis 45 Gew.-%, besonders bevorzugt von 5 bis 30 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht Füllstoff und thermoplastischem Kunststoff, den thermoplastischen Kunststoffen vor der Formgebung zur Kunststoff-Folie, welche zum Beispiel durch Extrusion oder Coextrusion erfolgen kann, zugegeben.

[0069] Die gefüllten Schichten können in bevorzugten Ausführungsformen der Erfindung weitere Informationen aufweisen. Diese weiteren Informationen können beispielsweise mittels herkömmlicher Drucktechniken, wie z.B. Ink-Jet-, Offset- oder Laserdruck, aufgebracht sein.

[0070] Der erfindungsgemäße Schichtaufbau kann weitere zusätzliche Schichten aufweisen, über die beispielsweise weitere Informationen in das Sicherheitsdokument, bevorzugt Identifikationsdokument eingebracht werden.

[0071] Bei solchen weiteren Informationen kann es sich beispielsweise um personalisierende Porträts oder nicht personalisierende allgemeine Informationen handeln, die beispielsweise in jedem gattungsgleichen Sicherheitsdokument, bevorzugt Identifikationsdokument in gleicher Form enthalten sind.

[0072] Solche Schichten können beispielsweise aus vorher mittels herkömmlicher Druckverfahren, vorzugsweise Ink-Jet- oder Laserdruck, besonders bevorzugt Farbdruck mit diesen Informationen bestückten Folien in den erfindungsgemäßen Schichtaufbau eingebracht werden.

[0073] Mittels Ink-Jet-Druckverfahren bedruckbare Folien sind dem Fachmann bekannt und können beispielsweise solche aus wenigstens einem der oben beschriebenen thermoplastischen Kunststoffe gegebenenfalls enthaltend wenigstens einen der oben beschriebenen Füllstoffe sein. In besonders bevorzugten Ausführungsformen werden zur bes-

seren Sichtbarkeit der aufgedruckten Informationen mittels Füllstoffen wie z.B. Titandioxid, Zirkoniumdioxid, Bariumsulfat etc. weiß oder transluzent eingefärbte Kunststoff-Folien verwendet.

[0074] Für mittels Laserdruck, insbesondere mittels Farblaserdruck zu bedruckende Folien eignen sich insbesondere solche Kunststoff-Folien aus einem der oben genannten thermoplastischen Kunststoffe, die einen spezifischen Oberflächenwiderstand von 10^7 bis $10^{13} \Omega$, bevorzugt von 10^8 bis $10^{12} \Omega$ aufweisen. Der spezifische Oberflächenwiderstand in Ω wird gemäß DIN IEC 93 bestimmt.

[0075] Dabei kann es sich vorzugsweise um solche Folien handeln, bei denen dem thermoplastischen Kunststoff zur Erzielung des spezifischen Oberflächenwiderstandes beispielsweise ein Additiv ausgewählt aus tertiären oder quaternären, bevorzugt quaternären Ammonium- oder Phosphoniumsalzen einer teil- oder perfluorierten organischen Säure oder quaternären Ammonium- oder Phosphoniumhexafluorophosphaten, bevorzugt einer teil- oder perfluorierten Alkylsulfonsäure, vorzugsweise einer Perfluoralkylsulfonsäure zugegeben wurde.

[0076] Bevorzugte geeignete quaternäre Ammonium- oder Phosphoniumsalze sind:

- Perfluoroctansulfonsäuretetrapropylammoniumsalz,
- Perfluorbutansulfonsäuretetrapropylammoniumsalz,
- Perfluoroctansulfonsäuretetrabutylammoniumsalz,
- Perfluorbutansulfonsäuretetrabutylammoniumsalz,
- Perfluoroctansulfonsäuretetrapentylammoniumsalz,
- Perfluorbutansulfonsäuretetrapentylammoniumsalz,
- Perfluoroctansulfonsäuretetrahexylammoniumsalz,
- Perfluorbutansulfonsäuretetrahexylammoniumsalz,
- Perfluorbutansulfonsäuretrimethylneopentylammoniumsalz,
- Perfluoroctansulfonsäuretrimethylneopentylammoniumsalz,
- Perfluorbutansulfonsäuredimethyldineopentylammoniumsalz,
- Perfluoroctansulfonsäuredimethyldineopentylammoniumsalz,
- N-Methyl-tripropylammoniumperfluorbutylsulfonat,
- N-Ethyl-tripropylammoniumperfluorbutylsulfonat,
- Tetrapropylammoniumperfluorbutylsulfonat,
- Düsopropyltrimethylammoniumperfluorbutylsulfonat,
- Düsopropyltrimethylammoniumperfluorbutylsulfonat,
- N-Methyl-tributylammoniumperfluorbutylsulfonat,
- Cyclohexyldiethylmethylammoniumperfluorbutylsulfonat,
- Cyclohexyltrimethylammoniumperfluorbutylsulfonat,

sowie die entsprechenden Phosphoniumsalze. Bevorzugt sind die Ammoniumsalze.

[0077] Bevorzugt können auch ein oder mehrere der vorstehend genannten quartären Ammonium- oder Phosphoniumsalze, also auch Mischungen eingesetzt werden.

[0078] Ganz besonders geeignet ist das Perfluoroctansulfonsäuretetrapropylammoniumsalz, das Perfluoroctansulfonsäuretetrabutylammoniumsalz, das Perfluoroctansulfonsäuretetrapentylammoniumsalz, das Perfluoroctansulfonsäuretetrahexylammoniumsalz und das Perfluoroctansulfonsäuredimethyldiisopropylammoniumsalz sowie die entsprechenden Perfluorbutansulfonsäuresalze.

[0079] In einer ganz besonders bevorzugten Ausführungsform kann Perfluorbutansulfonsäuredimethyldiisopropylammoniumsalz (Diisopropyltrimethylammonium-perfluorbutylsulfonat) als Additiv verwendet werden.

[0080] Die genannten Salze sind bekannt oder können nach bekannten Methoden hergestellt werden. Die Salze der Sulfonsäuren lassen sich beispielsweise durch Zusammengeben äquimolarer Mengen der freien Sulfonsäure mit der Hydroxyform des entsprechenden Kations in Wasser bei Raumtemperatur und Einengen der Lösung darstellen. Andere Herstellungsverfahren sind beschrieben z.B. in DE-A 1966 931 und NL-A 7 802 830.

[0081] Die genannten Salze werden vorzugsweise in Mengen von 0.001 bis 2 Gew.%, bevorzugt von 0.1 bis 1 Gew.% den thermoplastischen Kunststoffen vor der Formgebung zur Kunststoff-Folie, welche zum Beispiel durch Extrusion oder Coextrusion erfolgen kann, zugegeben.

[0082] Der erfindungsgemäße Schichtaufbau kann zudem weitere zusätzliche Schichten aufweisen, die dem UV-Schutz, dem Schutz vor mechanischer Beschädigung - wie z.B. Kratzfestbeschichtungen - etc. aufweisen.

[0083] Der erfindungsgemäße Schichtaufbau kann beispielsweise derart hergestellt werden, dass

- den einzelnen Schichten entsprechende Folien mit Ausnahme der IR-Strahlung reflektierenden oder absorbierenden Deckschicht in einem Folienstapel zusammengelegt und zu einem Schichtverbund laminiert werden,
- anschließend auf den laminierten Schichtverbund die mittels Lasergravur aufzubringenden Daten bzw. Informatio-

nen, vorzugsweise personalisierende Daten bzw. Informationen, in den Schichtverbund durch Laserbeschriftung eingebracht werden und

- anschließend mittels Verklebung und/oder Laminieren die IR-Strahlung reflektierenden oder absorbierenden Deckschicht aufgebracht wird.

[0084] Der erfindungsgemäße Schichtaufbau eignet sich bevorzugt für die Erhöhung der Fälschungssicherheit von Sicherheitsdokumenten, besonders bevorzugt Identifikationsdokumenten. Ganz besonders bevorzugt eignet sich der erfindungsgemäße Schichtaufbau für die Erhöhung der Fälschungssicherheit von solchen Identifikationsdokumenten in Form verklebter oder laminierter Schichtverbunde in Form von Kunststoffkarten, wie z.B. Personalausweisen, Reisepässen, Führerscheinen, Kreditkarten, Bankkarten, Karten für die Zugangskontrolle oder sonstigen Ausweisdokumenten etc.. Bevorzugte Identifikationsdokumente sind im Rahmen der vorliegenden Erfindung mehrschichtige flächenförmige Dokumente mit Sicherheitsmerkmalen wie Chips, Fotografien, biometrischen Daten etc. Diese Sicherheitsmerkmale können von außen sichtbar oder zumindest abfragbar sein. Vorzugsweise hat ein solches Identifikationsdokument eine Größe zwischen der einer Scheckkarte und der eines Reisepasses. Ein solches Identifikationsdokument kann auch Teil eines Dokumentes aus mehreren Teilen sein, wie z.B. ein Identifikationsdokument aus Kunststoff in einem Reisepass, der auch Papier- oder Pappanteile enthält.

[0085] Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist daher weiterhin ein Sicherheitsdokument, bevorzugt ein Identifikationsdokument enthaltend wenigstens einen erfindungsgemäßen laserbeschrifteten Schichtaufbau.

[0086] Die IR-Strahlung reflektierenden oder absorbierenden Deckschicht wird auf den Schichtaufbau, vorzugsweise das Sicherheitsdokument bzw. Identifikationsdokument nach dem Personalisieren mittels Lasergravur voll- oder teilflächig aufgebracht, um die nachträgliche Veränderung der mittels Lasergravur aufgebrachten personalisierenden Daten zu verhindern und damit die Fälschungssicherheit zu erhöhen.

[0087] Weiterhin Gegenstand der Erfindung ist demnach ein Verfahren zur Blockierung der Laserbeschriftbarkeit von laserbeschrifteten Schichtaufbauten, **dadurch gekennzeichnet, dass** ein laserbeschrifteter Schichtaufbau enthaltend wenigstens eine laserbeschriftbar ausgerüstete thermoplastische Kunststoffschicht nach der Laserbeschriftung mit einer teil- oder vollflächigen IR-Strahlung reflektierenden oder absorbierenden Deckschicht versehen wird.

[0088] Unter Blockierung der Laserbeschriftbarkeit ist im Rahmen der Erfindung sowohl eine deutliche Verringerung der weiteren Laserbeschriftbarkeit als auch die vollständige Verhinderung der weiteren Laserbeschriftbarkeit zu verstehen

[0089] Vorzugsweise wird die IR-Strahlung reflektierende oder absorbierende Deckschicht nach der Laserbeschriftung in Form einer Folie, bevorzugt in Form einer mehrschichtigen Folie, besonders bevorzugt in Form einer mehrschichtigen optischen Interferenzfolie auf den laserbeschrifteten Schichtaufbau aufgebracht.

[0090] Diese Aufbringung kann unter Einsatz eines Klebstoffes und/oder mittels Lamination erfolgen, wobei die Aufbringung mittels Lamination sowohl mit Unterstützung durch einen Klebstoff als auch unter vollständigem Verzicht auf einen Klebstoff erfolgen kann.

[0091] Im Falle der Aufbringung unter Verwendung eines Klebers ist ganz besonders bevorzugt die Verwendung eines latent reaktiven Klebstoffs.

[0092] Latent reaktive Klebstoffe sind dem Fachmann bekannt. Bevorzugte latent reaktive Klebstoffe sind solche, die eine wässrige Dispersion aufweisen, die ein Di- oder Polyisocyanat mit Schmelz- bzw. Erweichungstemperatur von > 30°C und ein mit Isocyanat-reaktives Polymer enthalten. Vorzugsweise weist eine solche wässrige Dispersion eine Viskosität von mindestens 2000 mPas auf. Weiterhin bevorzugt handelt es sich bei dem Isocyanat-reaktive Polymer in dieser Dispersion um ein Polyurethan, das aus kristallisierenden Polymerketten aufgebaut sind, welche bei Messung mittels thermomechanischer Analyse (TMA) bei Temperaturen unter +110°C, bevorzugt bei Temperaturen unter +90°C, partiell oder vollständig dekristallisieren. Die Messung mittels TMA wird analog zu ISO 11359 Teil 3 "Bestimmung der Penetrationstemperatur" durchgeführt. Weiterhin bevorzugt handelt es sich bei dem Di- oder Polyisocyanat um ein solches ausgewählt aus der Gruppe bestehend aus Dimerisierungsprodukten, Trimerisierungsprodukten und Harnstoff-Derivaten des TDI (Toluylen-diisocyanat) bzw. IPDI (Isophorondiisocyanat). Solche latent reaktiven Klebstoffe sind beispielsweise in DE-A 10 2007 054 046 beschrieben.

[0093] Durch die Verwendung solcher latent reaktiver Klebstoffe kann eine zusätzliche Erhöhung der Fälschungssicherheit dadurch bewirkt werden, dass über die Kanten des Schichtaufbaus kein Wasserdampf und/oder Luft mehr ins Innere hinein diffundieren können und somit nicht mehr zu einer nachträglichen Delamination führen können. Solchen Schichtaufbauten können nicht mehr unzerstört getrennt werden. Demnach kann die IR-Strahlung reflektierenden oder absorbierenden Deckschicht ohne Zerstörung des gesamten Sicherheitsdokuments bzw. Identifikationsdokuments nicht mehr abgetrennt werden. Gleiches gilt im Übrigen auch für eine mittels Auflaminieren aufgebrachte IR-Strahlung reflektierende oder absorbierende Deckschicht.

[0094] Die Verwendung einer IR-Strahlung reflektierenden oder absorbierenden Folie zur Blockierung der Laserbeschriftbarkeit von laserbeschrifteten Schichtaufbauten, bevorzugt von Sicherheitsdokumenten, besonders bevorzugt

von Identifikationsdokumenten ist bisher nicht bekannt und demnach ebenfalls Gegenstand der vorliegenden Erfindung.
[0095] Die folgenden Beispiele dienen der exemplarischen Erläuterung der Erfindung und sind nicht als Beschränkung aufzufassen.

5 **Beispiele**

Für den erfindungsgemäßen Karten-Schichtaufbau eingesetzte Folien

Folie 1-1: weiß gefüllte Folie

[0096] Es wurde eine Polycarbonatfolie der Dicke 100 µm auf Basis Polycarbonat Makrolon 3108® der Bayer MaterialScience AG und Titandioxid (Kronos® 2230 der Fa. Kronos Titan) als Weißpigment-Füllstoff mit einer Zusammensetzung von 85 Gew.-% Makrolon 3108® und 15 Gew.-% Titandioxid bei einer Masstemperatur von ca. 280°C mittels Extrusion hergestellt.

Folie 1-2: weiß gefüllte Folie

[0097] Es wurde eine Folie mit der gleichen Zusammensetzung wie Folie 1-1 der Dicke 400 µm hergestellt.

Folie 2: lasergravierbare Folie

[0098] Es wurde eine Polycarbonatfolie der Dicke 50 µm auf Basis Polycarbonat Makrolon 3108® der Bayer MaterialScience AG und Ruß (Flammruß 101 der Fa. Degussa) mit einem mittleren Teilchengröße von 95 nm als lasersensibles Additiv bei einer Masstemperatur von ca. 280°C mittels Extrusion hergestellt. Dazu wurde ein Compound aus 85 Gew.-% Polycarbonat Makrolon 3108® und 15 Gew.-% eines Masterbatches mit einer Zusammensetzung von 99,004 Gew.-% Makrolon 3108® und 0,006 Gew.-% (60 ppm) Ruß verwendet.

Folie 3: transparente Folie

[0099] Es wurde eine Polycarbonatfolie der Dicke 50 µm auf Basis Polycarbonat Makrolon 3108® der Bayer MaterialScience AG bei einer Masstemperatur von ca. 280°C mittels Extrusion hergestellt.

Folie 4:IR-Reflektionsfolie:

[0100] Es wurde eine kommerziell erhältliche IR-Reflektionsfolie der Firma 3M (3M Vikuiti® Clear Card IR Filter) verwendet. Dabei handelte es sich um eine transparente, IR reflektierende Folie mit weniger als 20% Lichttransmission im Bereich zwischen 850 und 1100 nm (bestimmt nach ASTM D 1003).

Beispiel 1: Herstellung eines laserbeschreibbaren Schichtaufbaus

[0101] Aus den oben aufgeführten Folien wurde wie im Folgenden aufgeführt ein laserbeschreibbarer Schichtaufbau in Form einer ID-Karte laminiert:

- (1) Folie 3; 50 µm
- (2) Folie 2; 50 µm
- (3) Folie 1-1; 100 µm
- (4) Folie 1-2; 400 µm
- (5) Folie 1-1; 100 µm
- (6) Folie 23; 50 µm
- (7) Folie 3; 50 µm

[0102] Es wurde ein symmetrischer Schichtaufbau der Karte gewählt, um ein Verbiegen der Karte zu vermeiden.

[0103] Dazu wurde aus den Folien ein Stapel in der oben genannten Reihenfolge gebildet und die Lamination wurde auf einer Laminationspresse der Firma Bürkle mit folgenden Parametern durchgeführt:

- Vorheizen der Presse auf 170-180°C
- Pressen für 8 Minuten bei einem Druck von 15 N/cm²

- Pressen für 2 Minuten bei einem Druck von 200 N/cm²
- Abkühlen der Presse auf 38°C und öffnen der Presse.

5 **Beispiel 2: Herstellung einer Klebebeschichtung auf der IR-Reflektionsfolie für die nachträgliche Lamination auf diese ID-Karte**

[0104] Als IR-Reflektionsfolie wurde die oben genannte Folie 4 verwendet.

10 [0105] Zur Herstellung der Klebstoffdispersion für die Klebebeschichtung wurden die folgenden Komponenten verwendet:

A) Polyurethandispersion:

15 [0106] Polyurethandispersion mit einem Feststoffgehalt von ca. 45 Gew.-%; Isocyanat-reaktives Polymer aus linearen Polyurethanketten in Wasser

B) Verdicker: Borchl® Gel L 75 N

20 [0107] Nicht-ionischer, flüssiger, aliphatischer Polyurethan-basierter Verdicker: Viskosität bei 23°C: > 9.000 mPas; Nicht flüchtige Bestandteile: 50 Gew.-%.

C) Deaktiviertes Polyisocyanat: Dispercoll® BL XP 2514

25 [0108] Suspension von oberflächendeaktiviertem TDI-Uretdion (TDI-Dimer) in Wasser mit einem Feststoffgehalt von ca. 40 Gew.-%.

[0109] Für die Herstellung der Klebstoffdispersion wurden zunächst 700 Gewichtsteile der Polyurethandispersion A) unter Rühren mit 7 Gewichtsteilen des Verdickers B) versetzt, um die Viskosität zu erhöhen.

[0110] Anschließend wurden unter Rühren zu 100 Gewichtsteilen dieser verdickten Dispersion 10 Gewichtsteile des deaktivierten Polyisocyanats C) zugegeben, so dass eine wässrige Dispersion erhalten wurde.

30 [0111] Anschließend wurde die IR-Reflektionsfolie mit einem Spiral-Rakel mit dieser Klebstoffdispersion beschichtet, wobei die Nassschichtdicke der Klebstoffdispersion 100 µm betrug, so dass eine Trockenschichtdicke von ca. 30 µm erhalten wurde. Anschließend wurde die beschichtete Folie 90 min bei ca. 35°C im Trockenschrank getrocknet und war dann fertig zum Einsatz in der Lamination.

35 **Beispiel 3**

[0112] Die linke Hälfte der Schicht (1) der in Beispiel 1 hergestellten ID-Karte wurde in einem zweiten Laminationsschritt mit der klebstoffbeschichteten IR-Reflektionsfolie aus Beispiel 2 laminiert.

40 [0113] Dazu wurde die Lamination auf einer Laminationspresse der Firma Bürkle mit folgenden Parametern durchgeführt:

- Vorheizen der Presse auf 90°C
- Pressen für 8 Minuten bei einem Druck von 15 N/cm²
- Abkühlen der Presse auf 38°C und Öffnen der Presse.

Beispiel 4

50 [0114] Auf der zur Hälfte mit der IR-Reflektionsfolie beschichteten ID-Karte aus Beispiel 3 wurde eine Lasergravierung auf einer Laser-Anlage der Firma Foba mit folgenden Parametern durchgeführt:

55	Laser Medium:	Nd:YAG
	Wellenlänge:	1064 nm
	Leistung:	40 Watt
	Strom:	30 A
	Pulsfrequenz:	14 KHz.

(fortgesetzt)

Vorschubgeschwindigkeit: 200 mm/sek.

5 **[0115]** Bei der Lasergravierung wurde die Information nur auf eine laserbeschreibbare Folienschicht (Schicht (2)) der ID-Karte geschrieben. Als Information sollte das vollständige Portrait einer Frau mittels Lasergravierung in die laserbeschreibbare Schicht geschrieben werden. Dabei wurde folgendes Ergebnis erzielt:

[0116] Auf der linken Hälfte der ID-Karte, auf der die IR-Reflektionsfolie auflaminiert war, konnte keine Lasergravur der darunter liegenden laserbeschreibbaren Folienschicht erzielt werden. Auf der rechten Seite konnte kontrastreich die rechte Gesichtshälfte in die laserbeschreibbare Folienschicht eingeschrieben werden, was die grundsätzliche Beschreibbarkeit der Laserschicht nachweist.

10 **[0117]** Somit bietet der erfindungsgemäße Aufbau die Möglichkeit, nach abgeschlossener Personalisierung einer ID-Karte mittels Lasergravur durch Aufbringung einer IR-Strahlung reflektierenden oder absorbierenden Deckschicht die nachträgliche Lasergravur zu verhindern.

15

Patentansprüche

20 1. Lasergravurbeschrifteter Schichtaufbau enthaltend wenigstens eine mittels Lasergravur beschriftbar ausgerüstete thermoplastische Kunststoffschicht und eine teil- oder vollflächige IR-Strahlung reflektierende oder absorbierende Deckschicht.

25 2. Lasergravurbeschrifteter Schichtaufbau gemäß Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die mittels Lasergravur beschriftbar ausgerüstete thermoplastische Kunststoffschicht wenigstens ein lasersensibles Additiv enthält.

3. Lasergravurbeschrifteter Schichtaufbau gemäß Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** es sich bei dem lasersensiblen Additiv um Ruß handelt.

30 4. Lasergravurbeschrifteter Schichtaufbau gemäß wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** es sich bei dem thermoplastischen Kunststoff der laserbeschriftbar ausgerüstete thermoplastische Kunststoffschicht um wenigstens einen thermoplastischen Kunststoff ausgewählt aus Polymerisaten von ethylenisch ungesättigten Monomeren und/oder Polykondensaten von bifunktionellen reaktiven Verbindungen, bevorzugt um ein oder mehrere Polycarbonat(e) oder Copolycarbonat(e) auf Basis von Diphenolen, Poly- oder Copolyacrylat(e) und Poly- oder Copolymethacrylat(e), Poly- oder Copolymer(e) mit Styrol, Polyurethan(e), sowie Polyolefin(e), Poly- oder Copolykondensat(e) der Terephthalsäure, Poly- oder Copolykondensate der Naphthalindicarbonsäure, Poly- oder Copolykondensat(e) wenigstens einer Cycloalkyldicarbonsäure, Polysulfone oder Mischungen aus diesen, besonders bevorzugt um ein oder mehrere Polycarbonat(e) oder Copolycarbonat(e) auf Basis von Diphenolen oder Blends enthaltend wenigstens ein Polycarbonat oder Copolycarbonat handelt.

40 5. Lasergravurbeschrifteter Schichtaufbau gemäß wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Transmission der IR-Strahlung reflektierenden oder absorbierenden Deckschicht für Strahlung der Wellenlänge von 800 bis 1200 nm, bevorzugt von 850 bis 1100 nm nicht größer als 20 %, bevorzugt nicht größer als 15 %, besonders bevorzugt nicht größer als 10 % und die Transmission für Strahlung der Wellenlänge von 400 bis 700 nm größer als 60 %, bevorzugt größer als 70 % ist.

45 6. Lasergravurbeschrifteter Schichtaufbau gemäß wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** die IR-Strahlung reflektierende oder absorbierende Deckschicht aus einem Mehrschichtaufbau, bevorzugt einem mehrschichtigen optischen Interferenzfilm besteht.

50 7. Lasergravurbeschrifteter Schichtaufbau gemäß wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Schichtaufbau wenigstens eine Schicht enthaltend wenigstens einen thermoplastischen Kunststoff und wenigstens einen Füllstoff ("gefüllte Schicht") aufweist.

55 8. Lasergravurbeschrifteter Schichtaufbau gemäß Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** es sich bei dem Füllstoff um ein Farbpigment oder einen sonstigen Füllstoff zur Erzeugung einer Transluzenz der gefüllten Schicht, bevorzugt um Titandioxid, Zirkoniumdioxid, Bariumsulfat oder Glasfasern handelt

9. Sicherheitsdokument, bevorzugt Identifikationsdokument enthaltend wenigstens einen lasergravurbeschrifteten

Schichtaufbau gemäß wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 8.

- 5 **10.** Verfahren zur Blockierung der Beschriftbarkeit mittels Lasergravur von lasergravurbeschrifteten Schichtaufbauten, **dadurch gekennzeichnet, dass** ein lasergravurbeschrifteter Schichtaufbau enthaltend wenigstens eine lasergravurbeschriftbar ausgerüstete thermoplastische Kunststoffschicht nach der Beschriftung mittels Lasergravur mit einer teil- oder vollflächigen IR-Strahlung reflektierenden oder absorbierenden Deckschicht versehen wird.
- 10 **11.** Verfahren gemäß Anspruch 10, **dadurch gekennzeichnet, dass** die IR-Strahlung reflektierende oder absorbierende Deckschicht nach der Beschriftung mittels Lasergravur in Form einer Folie, bevorzugt in Form einer mehrschichtigen Folie, besonders bevorzugt in Form einer mehrschichtigen optischen Interferenzfolie auf den lasergravurbeschrifteten Schichtaufbau mittels eines Klebstoffes oder mittels Lamination aufgebracht wird.
- 15 **12.** Verfahren gemäß Anspruch 11, **dadurch gekennzeichnet, dass** es sich bei dem Klebstoff um einen latent reaktiven Klebstoff handelt.
- 20 **13.** Verwendung einer IR-Strahlung reflektierenden oder absorbierenden Folie zur Blockierung der Beschriftung mittels Lasergravur von lasergravurbeschrifteten Schichtaufbauten, bevorzugt von Sicherheitsdokumenten, besonders bevorzugt von Identifikationsdokumenten.



EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 08 01 8547

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
X	WO 03/055638 A1 (DIGIMARC ID SYSTEMS, LLC) 10. Juli 2003 (2003-07-10) * Seite 3, Zeile 28 - Seite 4, Zeile 28 * * Seite 7, Zeile 13 - Seite 8, Zeile 27 * * Seite 8, Zeile 26 - Zeile 27 * * Seite 10, Zeile 25 - Seite 11, Zeile 16; Ansprüche 1,14; Abbildung 2 *	1-13	INV. B41M5/24 B41M7/00 B42D15/10 B41M3/14
X	US 2004/198858 A1 (B. LABREC) 7. Oktober 2004 (2004-10-07) * Absätze [0013], [0088] - [0095], [0280] - [0285]; Anspruch 1; Abbildung 7 *	1-13	
X	DE 10 2007 024298 B3 (L. ZAHEDI) 16. Oktober 2008 (2008-10-16) * Absätze [0001] - [0003], [0007] - [0014], [0076]; Ansprüche 1-3; Abbildung 1 *	1-13	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (IPC)
			B41M B42D B23K
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort Den Haag		Abschlußdatum der Recherche 12. März 2009	Prüfer Bacon, Alan
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

2
EPO FORM 1503 03.82 (P04C03)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 08 01 8547

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am

Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

12-03-2009

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
WO 03055638 A1	10-07-2003	AU 2002364036 A1	15-07-2003
		CA 2470547 A1	10-07-2003
		EP 1467834 A1	20-10-2004

US 2004198858 A1	07-10-2004	KEINE	

DE 102007024298 B3	16-10-2008	WO 2008141632 A2	27-11-2008

EPO FORM P0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- US 20050259326 A1 [0007]
- WO 200450766 A [0011]
- WO 200450767 A [0011]
- DE 19522397 A [0011]
- US 6693657 B [0011]
- WO 2006042714 A [0011]
- DE OS2407674 A [0021]
- DE 24077762715932 A [0021]
- DE OS1900270 A [0022]
- US PS3692744 A [0022]
- DE 3832396 A [0033]
- FR 1561518 A [0033]
- EP 359953 A [0039]
- US 3610729 A [0064]
- US 3711176 A [0064]
- US 4446305 A [0064]
- US 4540623 A [0064]
- US 5448404 A [0064]
- US 5882774 A [0064]
- US 6531230 B [0064]
- US 6783349 B [0064]
- WO 9939224 A [0064]
- WO 03100521 A [0064]
- DE 1966931 A [0080]
- NL 7802830 A [0080]
- DE 102007054046 A [0092]

In der Beschreibung aufgeführte Nicht-Patentliteratur

- Chemistry and Physics of Polycarbonates. Polymer Reviews. Interscience Publishers, 1964, vol. 9 [0030]
- Polycarbonates. **D. Freitag ; U. Grigo ; P. R Müller ; H. Nouvertne**. Encyclopedia of Polymer Science and Engineering. 1988, vol. 11, 648-718 [0030]
- Polycarbonate. **Dres. U. Grigo ; K. Kirchner ; P. R Müller**. Becker/Braun, Kunststoff-Handbuch, Band 3/1, Polycarbonate, Polyacetale, Polyester, Celluloseester. Carl Hanser Verlag, 1992, vol. 3/1, 117-299 [0030]
- **H. Schnell**. Chemistry and Physics of Polycarbonates. Interscience Publishers, 1964, 28ff, 102ff [0033]
- **D.G. Legrand ; J.T. Bendler**. Handbook of Polycarbonate Science and Technology. Marcel Dekker, 2000, 72 ff [0033]
- **M. Matsuoka**. Infrared Absorbing Dyes. Plenum Press, 1990 [0057]