

(19)



(11)

EP 2 412 542 A1

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(43) Date de publication:

01.02.2012 Bulletin 2012/05

(51) Int Cl.:

B44C 1/17 (2006.01)

(21) Numéro de dépôt: **11175410.7**

(22) Date de dépôt: **26.07.2011**

(84) Etats contractants désignés:

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

Etats d'extension désignés:

BA ME

(30) Priorité: **27.07.2010 FR 1003142**

(71) Demandeur: **Seripress**

38160 Saint Marcellin (FR)

(72) Inventeur: **Thomas, Victor**

38840 Saint Bonnet de Chavagne (FR)

(74) Mandataire: **de Beaumont, Michel**

**Cabinet Beaumont
1, rue Champollion
38000 Grenoble (FR)**

(54) **Feuille transfert pour étiquette décollable avec languette**

(57) La présente invention concerne une feuille transfert comprenant une feuille support recouverte d'un empilement constitué d'une couche de marquage et d'une couche adhésive, ledit empilement étant destiné à être apposé sur un produit au moyen d'une presse en pression sur ledit empilement, la couche adhésive permettant l'adhésion dudit empilement sur le produit, caractérisée en ce qu'au moins une zone de la couche de

marquage s'étend au-delà de la couche adhésive de sorte qu'après apposition dudit empilement sur le produit ladite au moins une zone de ladite couche de marquage constitue une languette non collée au produit pouvant être saisie manuellement pour décoller ledit empilement du produit.

EP 2 412 542 A1

Description

[0001] La présente invention concerne le marquage de produits tels que des textiles, selon un procédé de marquage utilisant des feuilles transfert.

[0002] De façon générale, une feuille transfert comprend une feuille support recouverte d'un empilement constitué d'une couche de marquage et d'une couche adhésive.

[0003] La feuille transfert utilisée peut être de deux types. Un premier type de feuille transfert, le plus courant, correspond au cas où la couche de marquage est en contact entièrement avec la feuille support, la couche adhésive étant placée sur le dessus de l'empilement, sur la couche de marquage. Un second type de feuille transfert correspond au cas où la couche adhésive est en contact entièrement avec la feuille support, la couche de marquage étant placée sur le dessus de l'empilement, sur la couche adhésive.

[0004] Lors du marquage du produit, avec une feuille transfert du premier type, la feuille transfert est placée sur le produit de sorte que la couche adhésive soit en contact avec le produit. On presse alors sur l'arrière de la feuille support, généralement en chauffant, afin que la couche adhésive se colle sur le produit et entraîne avec elle la couche de marquage sur le produit. On retire ensuite la feuille support, l'empilement des couches adhésive et de marquage restant fixé au produit. Afin de faciliter l'opération de transfert de cet empilement de couches de la feuille support vers le produit, la feuille support est de préférence recouverte d'une couche « de détachement », par exemple constituée de silicone.

[0005] Dans le cas où l'on utilise une feuille transfert de second type, il faut préalablement au marquage du produit, décoller l'empilement de la feuille support. On place ensuite l'empilement sur le produit de sorte que la couche adhésive soit en contact avec le produit. On presse alors l'empilement, généralement en chauffant, de sorte que la couche adhésive adhère au produit et permette la fixation de l'empilement sur le produit.

[0006] Le point commun entre ces deux types de feuille transfert est que la feuille support sert uniquement de support provisoire de l'empilement et n'est pas présente au final sur le produit. Cette caractéristique distingue la feuille transfert de ce qu'il est commun d'appeler un autocollant pour lequel l'équivalent de la feuille support est un papier (ou équivalent) sur lequel est imprimé le motif souhaité.

[0007] Dans le cas des feuilles transfert, la couche de marquage peut être de différentes natures selon le type de marquage que l'on souhaite réaliser. La couche de marquage peut prendre des formes diverses et présenter une ou plusieurs couleurs en fonction du dessin, du motif ou de l'inscription que l'on souhaite au final réaliser sur le produit. La couche de marquage est par exemple constituée de polyvinylchlorure. La couche adhésive est quant à elle par exemple constituée d'une colle thermofusible.

[0008] La présente invention vise plus particulière-

ment la réalisation d'une étiquette précisant diverses informations ou instructions qui peuvent être obligatoires, notamment pour certains vêtements ou autres articles textiles. De telles informations sont par exemple les pictogrammes relatifs à la température de lavage, au repassage, au lavage en machine...

[0009] Un objet de la présente invention est de prévoir un procédé de fabrication d'une feuille transfert permettant de réaliser, après apposition sur un produit, une étiquette qui puisse facilement être retirée du produit manuellement.

[0010] Un autre objet de la présente invention est de prévoir un procédé d'application sur un produit d'un empilement d'une feuille transfert qui permette de réaliser une étiquette sur un produit qui puisse ensuite facilement être retirée du produit.

[0011] Pour atteindre ces objets, la présente invention prévoit une feuille transfert comprenant une feuille support recouverte d'un empilement constitué d'une couche de marquage et d'une couche adhésive, ledit empilement étant destiné à être apposé sur un produit au moyen d'une presse en pression sur ledit empilement, la couche adhésive permettant l'adhésion dudit empilement sur le produit, caractérisée en ce qu'au moins une zone de la couche de marquage s'étend au-delà de la couche adhésive de sorte qu'après apposition dudit empilement sur le produit ladite au moins une zone de ladite couche de marquage constitue une languette non collée au produit pouvant être saisie manuellement pour décoller ledit empilement du produit.

[0012] Selon un mode de réalisation d'une feuille transfert telle que susmentionnée, chaque zone destinée à former une languette présente une surface supérieure à 0,5 cm² et/ou un contour libre de longueur supérieure à 0,5 cm et/ou une profondeur supérieure à 0,5 cm.

[0013] Selon un mode de réalisation préférentiel d'une feuille transfert telle que susmentionnée, les contours extérieurs desdites couches de marquage et adhésive sont sensiblement superposés, excepté au niveau de ladite au moins une zone de la couche de marquage.

[0014] Selon une seconde variante de réalisation d'une telle feuille transfert, ladite couche de marquage dudit empilement est entièrement en contact avec la feuille support, la couche adhésive étant placée sur ladite couche de marquage.

[0015] Selon une première variante de réalisation d'une telle feuille transfert, ladite couche adhésive dudit empilement est entièrement en contact avec la feuille support.

[0016] La présente invention prévoit en outre, un procédé de fabrication d'une feuille transfert consistant à former sur une feuille support un empilement constitué d'une couche de marquage et d'une couche adhésive, caractérisé en ce qu'au moins une zone de la couche de marquage s'étend au-delà de la couche adhésive de sorte qu'après apposition dudit empilement sur le produit ladite au moins une zone de ladite couche de marquage constitue une languette non collée au produit pouvant être

saisie pour décoller ledit empilement.

[0017] Selon un mode de mise en oeuvre du procédé de fabrication susmentionné, la feuille transfert obtenue est telle que chaque zone destinée à former une languette présente une surface supérieure à 0,5 cm² et/ou un contour libre de longueur supérieure à 0,5 cm et/ou une profondeur supérieure à 0,5 cm.

[0018] La présente invention prévoit en outre un procédé d'application sur un produit d'une feuille transfert selon un mode de réalisation susmentionné comprenant les étapes suivantes : placer ledit empilement de la feuille transfert sur le produit, la couche adhésive étant positionnée en contact avec le produit ; et appliquer une pression et éventuellement de la chaleur sur ledit empilement.

[0019] Selon un mode de mise en oeuvre du procédé d'application susmentionné, utilisant une feuille transfert dans laquelle ladite couche de marquage dudit empilement est entièrement en contact avec la feuille support, la couche adhésive est placée sur ladite couche de marquage, ledit procédé d'application comprenant en outre une étape de retrait de la feuille support du produit en la décollant progressivement de l'empilement, ce décollage étant initié au niveau d'une partie de l'empilement située à distance de chaque zone de la couche de marquage s'étendant au delà de la couche adhésive, de sorte qu'après retrait de la feuille support ledit empilement reste collé au produit par la couche adhésive, chaque zone de la couche de marquage s'étendant au delà de la couche adhésive constituant une languette non collée au produit pouvant être saisie manuellement pour retirer ledit produit.

[0020] La présente invention prévoit en outre un produit textile sur lequel est placé un marquage constitué d'un empilement d'une couche adhésive et d'une couche de marquage correspondant à ceux d'une feuille transfert et apposés sur ledit produit par pression sur ledit empilement et éventuellement chauffage dudit empilement, caractérisé en ce qu'au moins une zone de la couche de marquage n'est pas collée au produit par la couche adhésive et constitue une languette pouvant être saisie manuellement pour retirer par traction ledit empilement du produit.

[0021] Le marquage placé sur ce produit textile est ainsi constitué d'un empilement d'une couche adhésive et d'une couche de marquage tel que la couche adhésive recouvre et adhère intégralement au produit textile et tel qu'au moins une zone libre de la couche de marquage s'étend au-delà de la couche adhésive, ladite au moins une zone libre de la couche de marquage n'étant pas collée au produit textile et constitue une languette pouvant être saisie manuellement pour retirer par traction ledit empilement du produit textile.

[0022] Un avantage de la présente invention est qu'elle permet de réaliser un marquage d'un produit qui puisse facilement être retiré dans son intégralité manuellement.

[0023] Ces objets, caractéristiques et avantages, ainsi que d'autres de la présente invention sont exposés en détail dans la description suivante de modes de réalisa-

tion particuliers faite à titre non-limitatif en relation avec les figures jointes parmi lesquelles:

les figures 1A, et 1B sont des vues en coupe illustrant différentes étapes d'un procédé de fabrication d'une feuille transfert selon un mode de mise en oeuvre du procédé de fabrication selon la présente invention;

la figure 2 est une vue de dessus d'une feuille transfert selon un mode de réalisation de la présente invention;

les figures 3A et 3B sont des vues en coupe illustrant différentes étapes d'un mode de mise en oeuvre du procédé de marquage selon la présente invention;

la figure 4 est une vue en perspective illustrant un exemple de produit marqué selon la présente invention;

la figure 5 est une vue en coupe d'un exemple de produit marqué selon la présente invention, pendant le retrait de l'étiquette ;

la figure 6 est une vue de dessus d'un exemple d'étiquette placée sur un produit selon la présente invention ;

la figure 7 est une vue en coupe d'une feuille transfert selon un autre mode de réalisation de la présente invention;

les figures 8A, 8B, 8C et 8D sont des vues en coupe illustrant différentes étapes d'un mode de mise en oeuvre du procédé de marquage selon la présente invention.

[0024] Par souci de clarté, les mêmes éléments sont désignés aux différentes figures par de mêmes références. En outre, les différentes figures ne sont pas représentées à l'échelle.

[0025] De façon générale, la présente invention vise à former sur un produit, selon un procédé de marquage à base de feuille transfert, une étiquette présentant une languette non collée au produit et facilement saisissable pour décoller par traction l'étiquette du produit.

[0026] Un exemple de procédé de fabrication d'une feuille transfert selon la présente invention est décrit ci-après en relation avec les figures 1A et 1B.

[0027] On commence par former sur une feuille support 1, une couche de marquage 2 présentant la forme et la ou les couleurs souhaitées pour le marquage du produit visé, comme cela est illustré en figure 1A.

[0028] On forme ensuite sur la couche de marquage 2, une couche adhésive 3. On obtient alors une feuille transfert F. La couche adhésive 3 ne recouvre pas l'intégralité de la couche de marquage 2, de sorte qu'une partie L de la couche de marquage est libre et non recouverte par la couche adhésive.

[0029] La feuille transfert F obtenue selon le procédé susmentionné est représentée en vue de dessus en figure 2. La couche de marquage a dans cet exemple une forme rectangulaire. De même, la couche adhésive a une forme rectangulaire, de surface inférieure à celle

de la couche de marquage. La couche adhésive recouvre uniquement les parties centrale et droite de la couche de marquage. La partie gauche de la couche de marquage n'est pas recouverte par la couche adhésive. La partie libre L a vocation à constituer une languette après apposition sur un produit.

[0030] Un procédé de marquage utilisant la feuille transfert F est illustré par les figures 3A à 3B. La feuille transfert F est représentée en coupe. Une presse mécanique 10 est utilisée. Elle comprend un plateau inférieur non-chauffant 10a, généralement en mousse molle, et un plateau supérieur chauffant 10b généralement métallique.

[0031] Dans une première étape, illustrée en figure 3A, on pose sur le plateau non-chauffant 10a, un textile 11. On pose ensuite sur le textile 11 la feuille transfert F, de façon que la couche adhésive 3 soit en contact avec le textile 11.

[0032] Dans une deuxième étape, non représentée, on presse le plateau chauffant 10b contre la face arrière de la feuille transfert F du côté de la feuille support 20. Sur effet de la chaleur et de la pression, la couche adhésive se fixe sur le textile 11.

[0033] Dans une troisième étape, illustrée en figure 3B, on relève le plateau chauffant 10b. On retire ensuite la feuille support 1 en tirant à partir d'une extrémité de la feuille support bien choisie. Plus précisément, lors de ce retrait, la feuille support est décollée progressivement de l'empilement des couches de marquage et adhésive. Ce décollage progressif doit être initié au niveau d'une zone de l'empilement D qui est située à distance de la zone libre L.

[0034] En effet, lorsque l'on retire la feuille support au niveau de l'empilement des deux couches, la couche de marquage reste collée à la couche adhésive car la couche de marquage adhère davantage à la couche adhésive qu'à la feuille support. La feuille support peut alors être retirée jusqu'à la zone libre L. A ce stade, lorsque l'on poursuit le retrait de la feuille support, la zone libre de la couche de marquage aurait naturellement tendance à rester coller sur la feuille support. Cependant, la partie de la couche de marquage accrochée au produit par la couche adhésive permet de « tirer » sur la zone libre L de la couche de marquage et de faire en sorte, par contre-traction, que la zone libre L soit séparée de la feuille support. Après retrait de la feuille support, la couche de marquage est donc collée sur le produit par la couche adhésive, excepté au niveau de la zone libre L.

[0035] Comme cela est illustré en figure 4, la zone libre L constitue alors l'équivalent d'une languette.

[0036] Comme illustré en figure 5, cette languette peut être saisie, manuellement. On peut ensuite décoller l'empilement des couches de marquage et adhésive, en tirant sur la languette.

[0037] Un autre mode de fabrication d'une feuille transfert F' selon la présente invention est décrit ci-après en relation avec la figure 7.

[0038] On commence par former sur une feuille sup-

port 20, une couche adhésive 21, par exemple par sérigraphie. On forme ensuite une couche de marquage 22 présentant la forme et la ou les couleurs souhaitées pour le marquage du produit visé. On obtient alors une feuille transfert F du second type tel que défini ci-dessus. La couche de marquage 22 s'étend au delà de la couche adhésive 21, de sorte qu'une partie L de la couche de marquage est libre et non en contact avec la couche adhésive.

[0039] Un autre mode de mise en oeuvre d'un procédé de marquage utilisant la feuille transfert F' est illustré par les figures 8A à 8D. La feuille transfert F' est représentée en coupe. Comme précédemment, on utilise une presse mécanique 10 comprenant un plateau inférieur non-chauffant 10a et un plateau supérieur chauffant 10b.

[0040] Dans une première étape, illustrée en figure 8A, on décolle l'empilement des couches adhésive 21 et de marquage 22. La présence de la zone libre L permet avantageusement de décoller facilement l'empilement de la feuille support 20. Afin de faciliter ce décolllement, on pourra recouvrir la feuille support d'une couche « de détachement ».

[0041] Dans une deuxième étape, illustré en figure 8B, on pose sur le plateau non-chauffant 10a, un textile 23. On pose ensuite sur le textile 11 l'empilement précédemment retiré de la feuille support, de façon que la couche adhésive 21 soit en contact avec le textile 23.

[0042] Dans une troisième étape, non représentée, on presse le plateau chauffant 10b contre l'arrière de l'empilement, du côté de la couche de marquage. Sur effet de la chaleur et de la pression, la couche adhésive 21 se fixe sur le textile 23. Dans le cas où le contact direct du plateau chauffant 10b contre la couche de marquage risque d'endommager cette dernière, on pourra placer une feuille de protection sur l'empilement avant de presser le plateau chauffant 10b.

[0043] Dans une dernière étape, illustrée en figure 8D, on relève le plateau chauffant 10b. L'empilement des couches adhésive 21 et de marquage 22 est alors collé au textile 23.

[0044] Afin que l'étiquette puisse être retirée manuellement, la surface et la forme de la zone libre doivent être telles qu'il est possible de glisser un bout de doigt sous la zone libre et de tirer sur l'étiquette une fois la languette saisie. Cette caractéristique est décrite ci-après à partir d'exemples de languettes formées sur une étiquette représentée en figure 6, en vue de dessus.

[0045] L'étiquette est formée d'une unique couche de marquage présentant une forme extérieure globalement rectangulaire avec un contour présentant des oscillations.

[0046] Une première languette L1 correspondant sensiblement à un coin de la couche de marquage.

[0047] Une deuxième languette L2 est formée en arrondi autour d'un creux du contour extérieur de la couche de marquage.

[0048] Une troisième languette L3 correspond à une bande de la couche de marquage s'étendant d'un pre-

mier côté de la couche de marquage à un autre côté adjacent de celle-ci, les deux côtés se reliant autour du coin inférieur droit. Cette languette L3 est ainsi délimitée d'une part par une portion de la couche adhésive recouvrant ce coin inférieur droit et d'autre part par la portion principale de la couche adhésive recouvrant la majorité de la couche de marquage.

[0049] Les contours de chaque languette sont définis en vue de dessus par une suite de lignes de deux types. Les lignes discontinues (en pointillés) correspondent à une limite de couche adhésive. Les lignes continues correspondent à une limite de la couche de marquage.

[0050] Les languettes L1 et L2 sont chacune définies par une ligne continue c1, c2 et une ligne discontinue d1, d2. La languette L3 est définie par deux lignes continues c3 et c3' et deux lignes discontinues d3 et d3'.

[0051] Dans le cas des languettes présentant des lignes continues rentrantes, telles que pour les languettes L2 et L3, il est nécessaire que l'écartement entre les extrémités d'une ligne continue soit suffisant pour pouvoir glisser un doigt sous la languette. Autrement dit, quand la languette est bien tenue et présente peu de surface susceptible de s'écarter naturellement du produit simplement du fait de la gravité, il est nécessaire que le contour libre de la couche de marquage soit suffisamment long. En pratique, quand le contour libre de la couche de marquage est « rentrant », il faut de préférence que l'écartement entre les extrémités de cette portion de contour libre soit supérieur à 5 mm et mieux supérieur à 1 cm.

[0052] Dans le cas des languettes présentant des lignes continues « sortantes », telles que la languette L1, l'écartement tel qu'indiqué ci-dessus peut être plus petit que 5 mm, si la surface sortante de la languette est suffisante, et en pratique supérieure à 10 mm², et mieux supérieure à 50 mm².

[0053] De façon générale, et quelle que soit la forme du contour de la zone libre et la surface de celle-ci, on réalisera une languette présentant de préférence une surface supérieure à 50 mm², et mieux supérieure à 1 cm².

[0054] En outre, et de façon générale, on réalisera de préférence une languette présentant un contour libre de longueur supérieure à 5 mm, et mieux supérieure à 1 cm.

[0055] De plus, une profondeur minimale de la zone libre formant languette est nécessaire pour arriver en pratique à soulever la languette. En pratique, la profondeur de la zone libre peut être définie comme la longueur du plus grand segment inscrit dans la surface de la zone libre dont une des extrémités est située sur le contour libre de la zone libre. Cette profondeur doit de préférence être supérieure à 5 mm, et mieux supérieure à 1 cm.

[0056] On notera en outre, que dans le cas d'un procédé de fabrication classique d'une feuille transfert, la couche adhésive recouvre intégralement, voir dépasse légèrement la couche de marquage. Cependant, il se peut que l'alignement des différentes couches ne soit pas parfait et que la couche adhésive soit légèrement décalée par rapport à la couche de marquage, laissant

une petite frange périphérique de la couche de marquage non recouverte par la couche adhésive.

[0057] Les feuilles transfert présentant des décalages de couches sont généralement jetées et non utilisées pour marquer des produits, quand le décalage excède quelques dixièmes de millimètres, ou tout au plus 1 mm. En effet, lors de l'application de telles feuilles transfert, la couche de marquage risque d'être en partie, ou en entier, non collée au produit. De plus, quand bien même la couche de marquage arriverait à être transférée en totalité, le marquage est susceptible de se déchirer ou de se retirer facilement lors d'un lavage par exemple.

[0058] Outre le fait qu'un tel décalage est généralement bien inférieur à la profondeur minimale définie ci-dessus, on notera que ce décalage est général sur toute la feuille transfert. En pratique, si on a un décalage découvrant d'un côté la couche de marquage, on a un étalement non souhaité correspondant de la couche adhésive au delà de la couche de marquage de l'autre côté de la couche de marquage. On pourra ainsi différencier une première zone de couche de marquage non recouverte correspondant à un décalage global de non-alignement de couches, d'une deuxième zone de couche de marquage non recouverte correspondant à une zone libre destinée à former une languette pour un marquage selon la présente invention, en regardant si on observe un étalement de la couche adhésive à l'opposé de la zone libre. Si tel est le cas, on pourra néanmoins différencier les première et deuxième zones telles que définies ci-dessus si la distance d'étalement de la couche adhésive est inférieure à la profondeur de la zone de couche de marquage non recouverte telle que définie ci-dessus.

[0059] On notera que dans les exemples de feuilles transfert F et F' décrites ci-dessus, les contours des couches adhésives et de marquage sont sensiblement alignées, c'est à dire que leur éventuel léger décalage n'excède pas les valeurs susmentionnées correspondant aux tolérances classiques de non alignement.

[0060] Par ailleurs, d'ordinaire on recherche une bonne résistance du marquage dans le temps à tout type d'effort exercé sur celui-ci. Au contraire, un marquage selon la présente invention est prévu pour pouvoir être retiré facilement par traction sur la languette.

[0061] Cette possibilité de retrait facile par traction par la languette est néanmoins de préférence associée à une accroche sur le produit suffisante pour tenir quelques temps sur le produit lorsque le produit est utilisé. Dans le cas d'un tissu présentant une étiquette avec une languette selon la présente invention, on réalisera de préférence une étiquette susceptible de résister à plusieurs lavages à la température indiquée sur l'étiquette. On laisse ainsi le choix à l'utilisateur du produit de conserver ou non l'étiquette.

[0062] La possibilité de retrait de l'étiquette par traction sur la languette et la résistance de l'étiquette à plusieurs lavages ou heures d'utilisation du produit peuvent en pratique être obtenues avec des feuilles transfert de com-

position classique, en mettant en oeuvre un procédé d'application dans des conditions non classiques. En d'autres termes, la pression, la température ou le temps de mise sous pression de la feuille transfert sur le produit doivent respectivement être moins fortes ou moins long que lors d'un procédé de marquage classique afin que le marquage ne soit pas trop collé. Le marquage ne sera pas trop collé si il est possible de le retirer par traction sur la languette. Cependant, on veillera à ne pas trop diminuer la pression, la température ou le temps d'appli-

cation pour assurer au moins une tenue minimum de l'étiquette. Cette tenue minimum est atteinte si le marquage reste collé sur le produit lors du retrait de la feuille support.

[0063] D'autres modes de réalisation d'une feuille transfert selon la présente invention peuvent être imaginés par l'homme de l'art, ainsi que d'autres procédés d'application d'une telle feuille transfert.

[0064] Entre autre, on pourra utiliser différents procédés pour former les couches de marquage et les couches adhésives. Un procédé particulièrement adapté est un procédé par sérigraphie.

[0065] En outre, on formera de préférence une étiquette présentant une couche de marquage ayant une épaisseur minimum afin d'assurer la solidité et la résistance de l'étiquette dans sa globalité au moment de la traction sur celle-ci lors de sont retrait. L'épaisseur minimum sera de préférence supérieure à 50 microns, voir supérieure à 150 microns. Une telle couche de marquage pourra en tout ou partie comprendre du poly chlorure de vinyle (PVC) ou du polyuréthane.

Revendications

1. Feuille transfert comprenant une feuille support (1) recouverte d'un empilement constitué d'une couche de marquage (2) et d'une couche adhésive (3), ledit empilement étant destiné à être apposé sur un produit (11) au moyen d'une presse en pression sur ledit empilement, la couche adhésive permettant l'adhésion dudit empilement sur le produit, **caractérisée en ce qu'**au moins une zone de la couche de marquage s'étend au-delà de la couche adhésive de sorte qu'après apposition dudit empilement sur le produit ladite au moins une zone de ladite couche de marquage constitue une languette (L) non collée au produit (11) pouvant être saisie manuellement pour décoller ledit empilement du produit.
2. Feuille transfert selon la revendication 1, dans laquelle chaque zone destinée à former une languette présente une surface supérieure à 0,5 cm² et/ou un contour libre de longueur supérieure à 0,5 cm et/ou une profondeur supérieure à 0,5 cm.
3. Feuille transfert selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle les contours extérieurs des-

dites couches de marquage (2 ; 22) et adhésive (3; 21) sont sensiblement superposés, excepté au niveau de ladite au moins une zone de la couche de marquage (L; L1, L2, L3).

4. Feuille transfert selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle ladite couche adhésive (21) dudit empilement est entièrement en contact avec la feuille support (22).
5. Feuille transfert selon l'une des revendications 1, 2 ou 3, dans laquelle ladite couche de marquage (2) dudit empilement est entièrement en contact avec la feuille support(1), la couche adhésive (3) étant placée sur ladite couche de marquage.
6. Feuille transfert selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle ladite couche adhésive comprend une colle thermofusible.
7. Procédé de fabrication d'une feuille transfert consistant à former sur une feuille support (11 ; 20), un empilement constitué d'une couche de marquage (2 ; 22) et d'une couche adhésive (3 ; 21), **caractérisé en ce qu'**au moins une zone de la couche de marquage (L) s'étend au delà de la couche adhésive de sorte qu'après apposition dudit empilement sur le produit ladite au moins une zone de ladite couche de marquage constitue une languette non collée au produit pouvant être saisie pour décoller ledit empilement.
8. Procédé de fabrication d'une feuille transfert selon la revendication 7, dans lequel la feuille transfert (F ; F') obtenue est telle que chaque zone destinée à former une languette présente une surface supérieure à 0,5 cm² et/ou un contour libre de longueur supérieure à 0,5 cm et/ou une profondeur supérieure à 0,5 cm.
9. Procédé d'application sur un produit (11 ; 23) d'une feuille transfert (F ; F') selon l'une des revendications 1 à 6 comprenant les étapes suivantes :
 - placer ledit empilement (2,3 ; 21,22) de la feuille transfert (F ; F') sur le produit (11 ; 20), la couche adhésive (3 ; 21) étant positionnée en contact avec le produit ; et
 - appliquer une pression sur ledit empilement.
10. Procédé selon la revendication 9, utilisant une feuille transfert (F) selon la revendication 5, comprenant en outre une étape de retrait de la feuille support du produit en la décollant progressivement de l'empilement, ce décollement étant initié au niveau d'une partie de l'empilement située à distance de chaque zone de la couche de marquage (L) s'étendant au delà de la couche adhésive, de sorte qu'après retrait

de la feuille support ledit empilement reste collé au produit (11 ; 23) par la couche adhésive, chaque zone de la couche de marquage s'étendant au delà de la couche adhésive constituant une languette non collée au produit pouvant être saisie manuellement pour retirer ledit produit. 5

11. Produit textile sur lequel est placé un marquage constitué d'un empilement d'une couche adhésive (3 ; 21) et d'une couche de marquage (2 ; 22) correspondant à ceux d'une feuille transfert et apposés sur ledit produit par pression sur ledit empilement, **caractérisé en ce que** la couche adhésive recouvre et adhère intégralement au produit textile et **en ce qu'**au moins une zone libre de la couche de marquage (L) s'étend au-delà de la couche adhésive, ladite au moins une zone libre de la couche de marquage n'étant pas collée au produit textile et constitue une languette pouvant être saisie manuellement pour retirer par traction ledit empilement du produit textile. 10 15 20

12. Produit textile selon la revendication 11, dans lequel ladite couche adhésive est une colle thermofusible. 25

30

35

40

45

50

55



Fig 1A

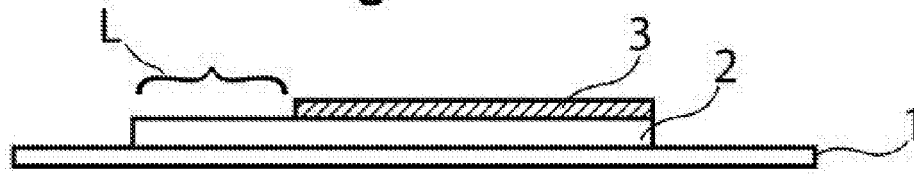


Fig 1B

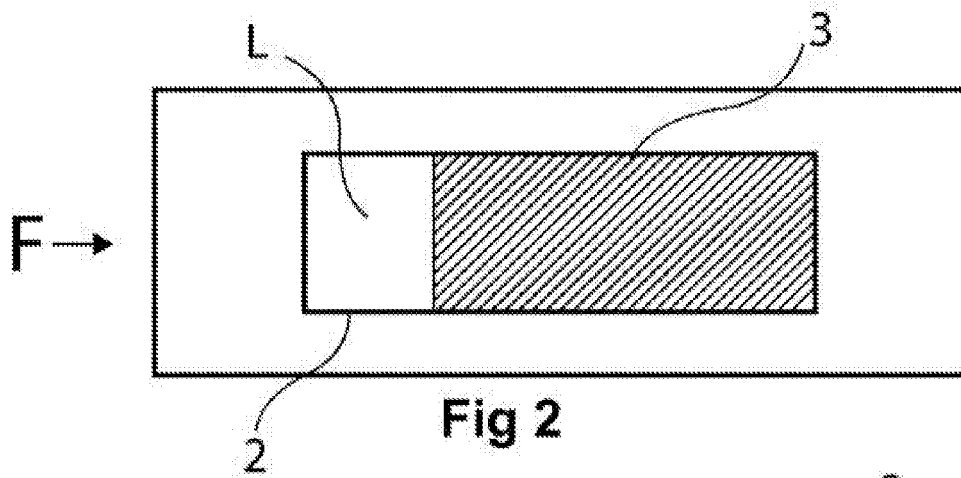


Fig 2

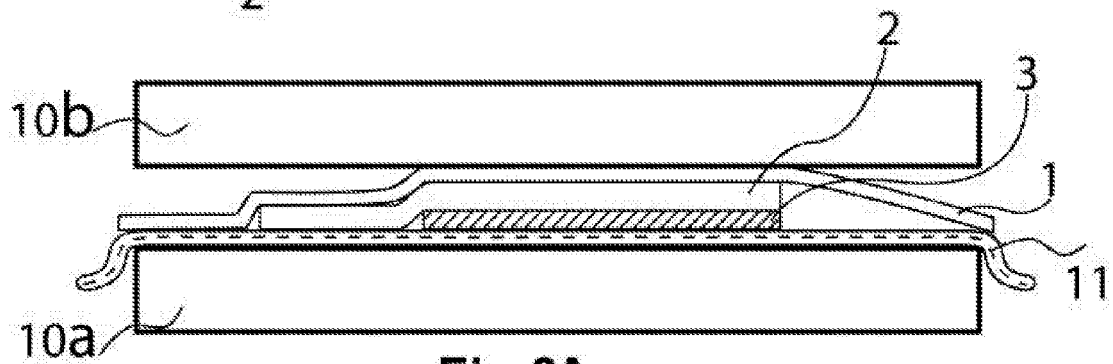


Fig 3A

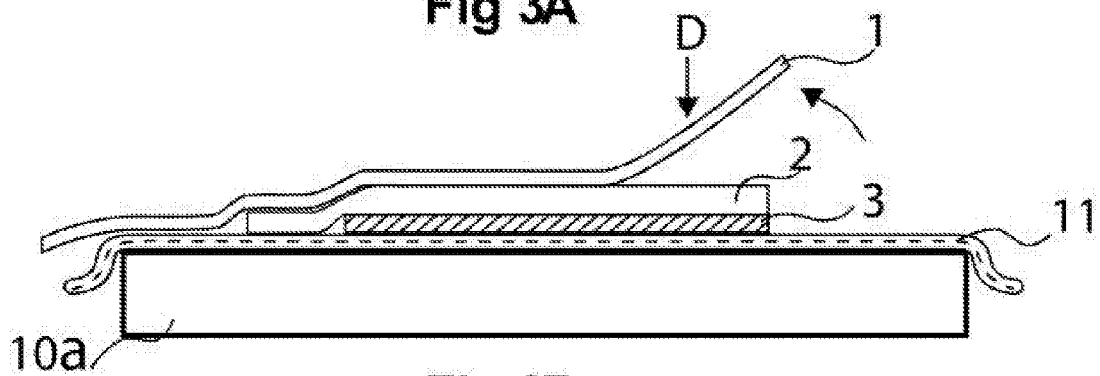


Fig 3B

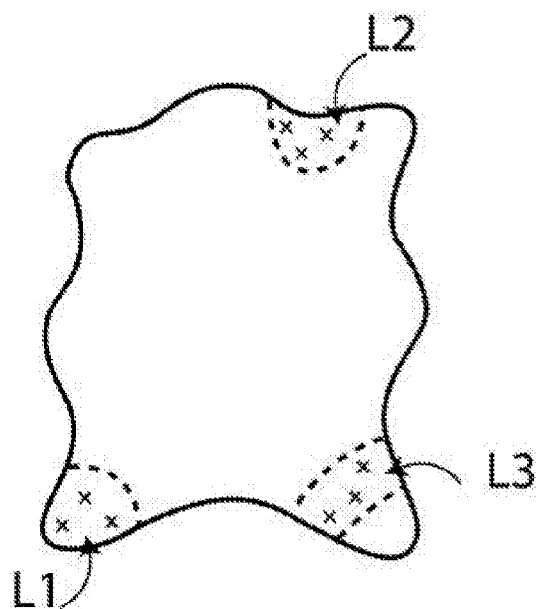
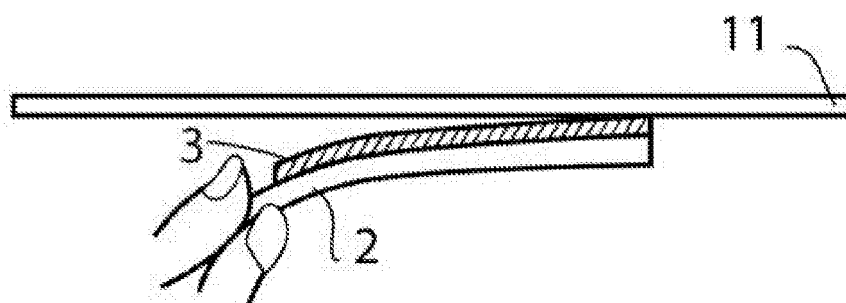
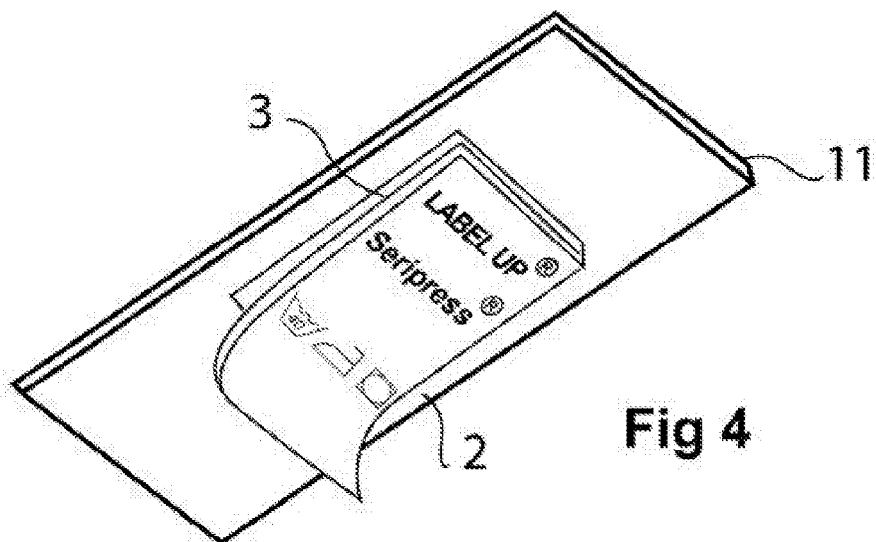




Fig 7

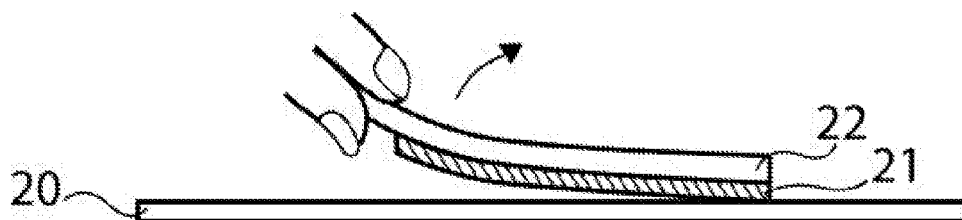


Fig 8A

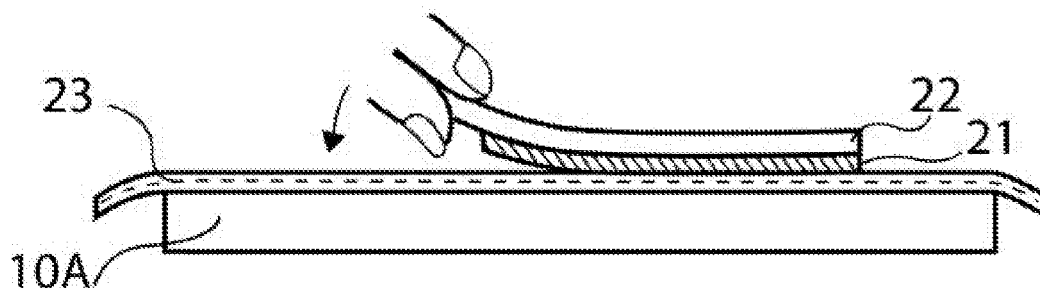


Fig 8B

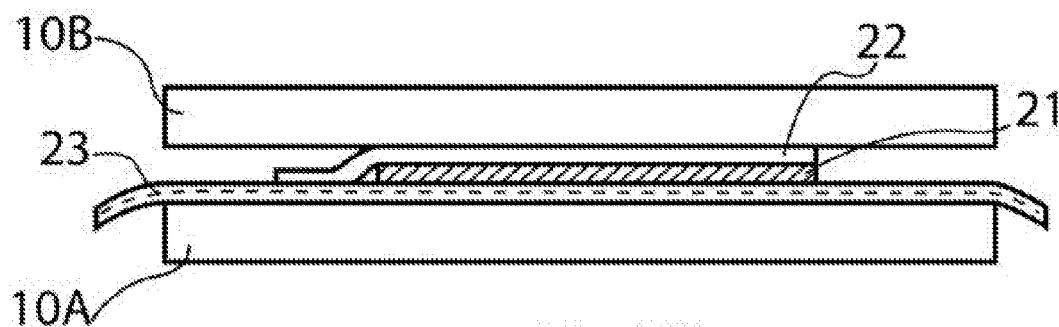


Fig 8C

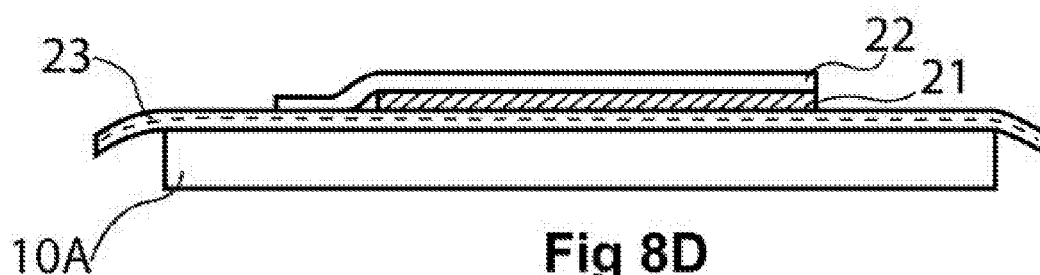


Fig 8D



RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande

EP 11 17 5410

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (IPC)
A	GB 668 305 A (POLYMARK INT LTD) 12 mars 1952 (1952-03-12) * page 2, ligne 23-40 *	1-12	INV. B44C1/17
A	US 3 359 127 A (HANS MEYER ET AL) 19 décembre 1967 (1967-12-19) * colonne 3, ligne 72 - colonne 5, ligne 60 *	1-12	
A	DE 40 24 419 A1 (ALBIEZ ERWIN [DE]) 6 février 1992 (1992-02-06) * colonne 2, ligne 39 - colonne 3, ligne 6 *	1-12	
A	US 2005/275213 A1 (WHITEHOUSE PETER [CA] ET AL) 15 décembre 2005 (2005-12-15) * alinéas [0014] - [0016] *	1-12	
A	US 2 998 631 A (PETER MEYER ET AL) 5 septembre 1961 (1961-09-05) * colonne 1, ligne 60-65 *	1-12	
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (IPC)
			B44C G09F
Lieu de la recherche		Date d'achèvement de la recherche	Examineur
Munich		28 novembre 2011	Ziegler, Hans-Jürgen
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant			

 2
EPO FORM 1503 03.82 (P04C02)

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

EP 11 17 5410

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche européenne visé ci-dessus.
Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du
Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets.

28-11-2011

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
GB 668305	A	12-03-1952	AUCUN	

US 3359127	A	19-12-1967	BE 609113 A1	01-02-1962
			CH 400081 A	15-10-1965
			DE 1292123 B	02-10-1969
			FR 1309454 A	16-11-1962
			GB 928347 A	12-06-1963
			NL 145299 B	17-03-1975
			US 3359127 A	19-12-1967

DE 4024419	A1	06-02-1992	AUCUN	

US 2005275213	A1	15-12-2005	CA 2508743 A1	14-12-2005
			US 2005275213 A1	15-12-2005

US 2998631	A	05-09-1961	AUCUN	

EPO FORM P0460

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