

PATENTE DE INVENCION

FR 9441.

Int. Cl.² B29D; B32B//G09F

Memoria Descriptiva

sobre:

PROCEDIMIENTO DE REALIZACION DE UNA LAMINA COMPUESTA
DE MATERIAL PLASTICO.

Solicitante: TRANSAC - COMPAGNIE POUR LE DEVELOPPEMENT DES
TRANSACTIONS AUTOMATIQUES, entidad francesa, re-
sidente en 29 rue Emeriau, 75015 PARIS, Francia.

Algunos documentos, tales como carnets de idén-
tidad, cheques, pasaportes, son realizados de papel o de
cartón.

Para evitar el fraude, este tipo de documento
es hecho difícil de reproducir.

5.

5. A este efecto, papeles especiales son utilizados; además los documentos están provistos o bien de una fina impresión policroma o bien de un filigrana, es decir de un dibujo únicamente visible por transparencia, o incluso a la vez de una impresión y de un filigrana.

10. Se comprueba actualmente un gran desarrollo de los documentos realizados de materia plástica (carnets de crédito, carnets de abono); este desarrollo irá acentuándose, puesto que la automatización de algunas operaciones (tal como control de identidad de personas) conducirá a sustituir progresivamente los documentos de identidad en papel por tarjetas de materia plástica (por ejemplo policloruro de vinilo).

15. En el estado actual de la técnica, las tarjetas de materia plástica dan total satisfacción en lo que concierne a su aspecto, solidez, precio de costo.

20. Poseen sin embargo el inconveniente de poder ser reproducidas de manera relativamente fácil; se puede desde entonces temer la aparición de falsas tarjetas y un desarrollo del fraude. En efecto, no se sabe realizar sobre materia plástica ninguna impresión fina ni un dibujo filigranado.

25. Una finalidad de la invención es realizar, a partir de láminas de plástico, una lámina compuesta difícil de reproducir y que presenta un aspecto suficientemente característico para permitir la detección inmediata de una imitación necesariamente tosca.

La invención tiene por objeto un procedimiento de realización de una lámina compuesta de materia plástica que se caracteriza porque comprende las operaciones siguientes:

30. - se reúne una colección de láminas de materia plástica transparente,

- se imprime sobre al menos dos de ellas un dibujo hecho de una pluralidad de líneas, denominado "trama",

- se ensamblan las láminas por termopegadura.

5. La invención tiene igualmente por objeto una lámina realizada según un procedimiento descrito más arriba; por último tiene así mismo como finalidad una tarjeta obtenida por corte a las dimensiones requeridas, de una lámina realizada según el procedimiento de la invención.

10. Diversos ejemplos de realización de la invención van a ser ahora dados con referencia a las figuras esquemáticas 1, 2 y 3 anexas.

Primer ejemplo.- Figura 1.

15. Es el ejemplo más simple, en el que se utilizan dos láminas de materia plástica transparente 1 y 2, de aproximadamente 0,1 mm de espesor, de polícloruro de vinilo. Una de ellas recibe una impresión por medio de una fina trama, que puede comprender por ejemplo 12 trazos por milímetro. La otra lámina recibe una impresión por medio de una trama diferente de la anterior, pero sin embargo próxima en lo que respecta a la
20. separación de las líneas. Las dos láminas son ensambladas por termopegadura (soldadura bajo presión y a una temperatura próxima de 120°C), quedando finalmente las caras imprimidas de las láminas, distantes del orden 15/10 milímetros en el seno del ensamblaje.

25. Se obtiene así una lámina compuesta, multicapa, indeseñoliable. La superposición de las dos impresiones tramadas permite obtener una impresión de relieve y un muaré que varia con el ángulo de observación de la superficie. El efecto así obtenido es muy característico y difícil de reproducir.

30. La lámina que acaba de ser descrita es delgada y fle-

xible.

Quede bien entendido que se podrá modificar sin salir del marco de la invención:

5. - la naturaleza del material que constituye las láminas,
- su espesor,
- las dimensiones de las tramas,
- el trazado de los dibujos,
- el color eventualmente,
10. etc.

Segundo ejemplo.- Figura 2.

Se utiliza un mayor número de láminas de materia plástica, cuatro por ejemplo referenciadas 3, 4, 5 y 6. Al menos dos de ellas llevan una impresión tramada. Por ejemplo las cuatro láminas llevan un dibujo, con al menos dos colores diferentes. Los dibujos de las láminas 3 y 4 son por ejemplo rojos y los de las láminas 5 y 6 verdes. Las láminas son termopegadas unas a las otras, siendo dispuestos los dibujos en el interior para su protección ulterior.

15.

Se obtiene así una placa rígida que puede ser utilizada: se corta en la placa un rectángulo (por ejemplo de dimensiones: 85 x 54 mm) de bordes redondeados. Mediante reunión de algunas informaciones de identidad y pegadura de la firma, se obtendrá así una tarjeta de identidad que puede servir de tarjeta de acceso a un recinto, de tarjeta de abono, de tarjeta de crédito etc. Esta tarjeta, que tiene un aspecto muy característico, será muy difícilmente reproducible y se evitará el fraude.

20.

25.

Quede bien entendido que se podrá hacer variar hasta el infinito, según las necesidades, los diversos parámetros

30.

que entran en el procedimiento de la invención:

- número total de láminas,
- número de láminas impresas,
- forma y color de los dibujos,
- 5. - espesor de las hojas o láminas,
- naturaleza del material, etc.

Tercer ejemplo.- Figura 3.

Se utiliza cuatro láminas referenciadas 7, 8, 9 y 10: dos de ellas, las láminas 9 y 10, son impresas con colores diferentes, por ejemplo azul y verde. La lámina 8 está provista de un delgado depósito metálico 11 semi-transparente. Por ejemplo se trata de un depósito de aluminio bajo 20 micrones de espesor, efectuado en vacío. Un emblema, durante el depósito permite realizar un dibujo 12.

15. La cuarta lámina 7 no lleva nada.

Las cuatro láminas son termopegadas, siendo dispuestas las caras impresas o metalizadas en el interior para asegurar su protección ulterior. Se realizará con la lámina compuesta de este tercer ejemplo una tarjeta, por corte de la lámina.

20.

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas, son susceptibles de modificaciones de detalle, en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento se refiere a una solicitud de Patente presentada en Francia con Nº EN. 74 26 097 y fecha de 26 de julio de 1.974, acogiéndose por lo tanto a los beneficios que conceden los

25.

30. Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye

la esencia del referido invento y por lo que se solicita Patente de Invención por 20 años en España, sobre: PROCEDIMIENTO DE REALIZACION DE UNA LAMINA COMPUESTA DE MATERIAL PLASTICO, caracterizándose por lo siguiente:

5. 1.- Procedimiento de realización de una lámina compuesta de material plástico, caracterizado porque comprende las operaciones de reunir una colección de láminas de material plástico transparente, imprimir en al menos dos de ellas un dibujo hecho de una pluralidad de puntos por medio de una trama, y de ensamblar las láminas por termopegadura.

10. 2.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque una al menos de las láminas lleva una metalización.

15. 3.- Procedimiento de realización de una lámina compuesta de material plástico, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en los adjuntos dibujos.

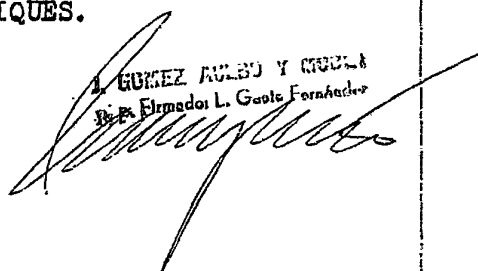
Esta Memoria consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

20.

Madrid 21 JUL 1975

TRANSAC - COMPAGNIE POUR LE DEVELOPEMENT DES TRANSACTIONS AUTOMATIQUES.

L. GOMEZ RUBIO Y C^{IA}
B^{ca} Elmerdo L. G^ote Fernández



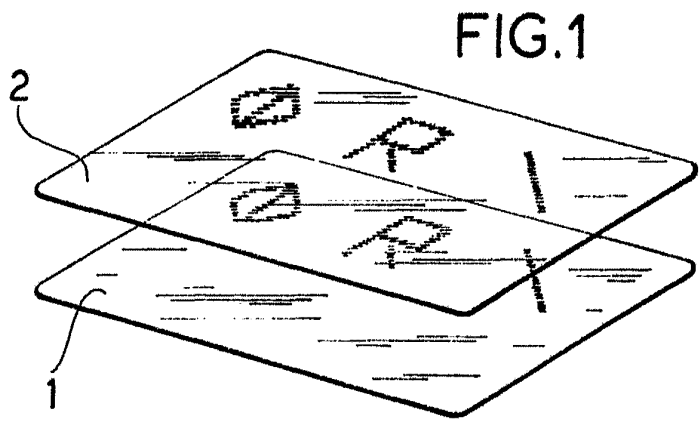


FIG. 2

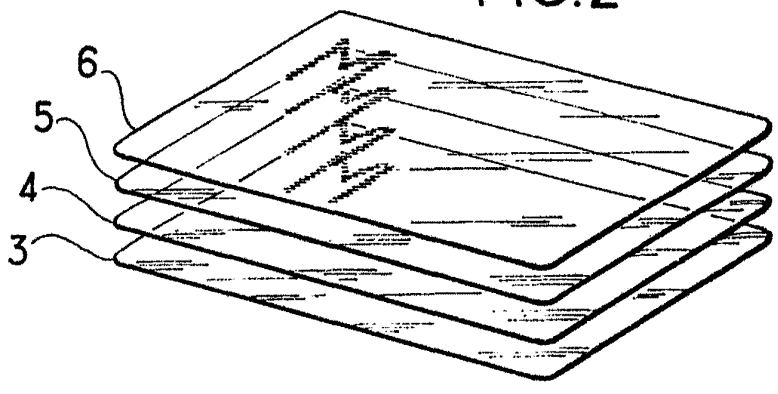


FIG. 3

