

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
—
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
—
PARIS
—

①1 N° de publication :
(à utiliser que pour les
commandes de reproduction)

2 620 656

②1 N° d'enregistrement national :

88 12106

⑤1 Int Cl⁴ : B 42 D 15/02; B 31 D 1/00.

⑫

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②2 Date de dépôt : 16 septembre 1988.

③0 Priorité : JP. 18 septembre 1987, n^{os} 235337/1987, 235338/1987, 235339/1987 et 14 septembre 1988, n^o 231304/1988.

④3 Date de la mise à disposition du public de la demande : BOPI « Brevets » n^o 12 du 24 mars 1989.

⑥0 Références à d'autres documents nationaux apparentés :

⑦1 Demandeur(s) : *DAIMATSU KAGAKU KOGYO CO., LTD.*
— JP.

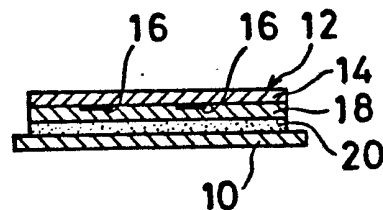
⑦2 Inventeur(s) : Noboru Matsuguchi ; Tadashi Matsuguchi.

⑦3 Titulaire(s) :

⑦4 Mandataire(s) : Novapat-Cabinet Chereau.

⑤4 Carte postale et son procédé de fabrication.

⑤7 La carte postale comporte un matériau 10 pour carte et un matériau adhésif 12 recouvrant au moins une partie du matériau de la carte, et le matériau adhésif comprend un matériau de base 14 opaque au moins en partie, une couche intermédiaire de détachement 18 formée sur la surface principale du matériau de base et une couche adhésive 20 formée sur la surface principale de la couche intermédiaire de détachement. Avec cette carte postale, le matériau de base peut être facilement détaché du matériau de la carte dans la partie où la couche intermédiaire est formée. Une information secrète 16 placée sur la surface principale du matériau de la carte est visible lorsque le matériau de base est détaché du matériau de la carte.



FR 2 620 656 - A1

D

1.

La présente invention concerne un type spécial de carte postale dont une partie est recouverte de manière à être invisible et, plus particulièrement, une carte postale, dans laquelle une information secrète est maintenue recouverte pendant l'expédition du courrier et que le destinataire peut voir à sa discrétion; ainsi que son procédé de fabrication.

Depuis quelque temps, les courriers contenant des informations secrètes, telles que le relevé d'un compte bancaire, ont pris de plus en plus d'importance. Par conséquent, on a souhaité développer un certain type de carte postale, dont une partie contenant une information secrète est maintenue recouverte pendant l'expédition et que le destinataire peut voir sans difficulté. Dans le texte de la publication du modèle d'utilité japonais n° 3789/79, on décrit un type de carte postale, dans lequel une partie, par exemple une partie repérée, est maintenue recouverte

2.

jusqu'au moment où elle est dégagée par le destinataire pour qu'il prenne connaissance de l'information secrète ainsi cachée.

5 Cependant, pour la rendre partiellement non re-
couverable, comme on peut le voir dans le texte du modèle
d'utilité japonais venant d'être cité, toute la surface
d'un papier de couverture doit être revêtue d'une pâte
de séchage de manière à former une pellicule adhésive et
le matériau de la carte postale doit en partie, par exem-
10 ple dans la partie repérée, être revêtu avec un agent de
dégagement au silicone ou analogue pour qu'on puisse déta-
cher partiellement le papier de couverture. Ainsi, comme le
papier de couverture doit être revêtu d'une pâte de sécha-
ge et que le matériau de la carte postale doit être partiel-
15 lement traité avec un agent de dégagement tel qu'un agent
à base de silicone, la construction d'une telle carte postala-
le devient inévitablement compliquée et l'accroissement
du nombre des étapes de fabrication se traduit par des
coûts de production plus élevés.

20 Par conséquent, la présente invention a pour objet
une carte postale, dans laquelle le traitement de surface
du matériau de la carte n'est pas nécessaire grâce à un
post-traitement de compression, etc. du matériau adhésif
afin de recouvrir une information secrète, une partie pou-
25 vant être détachée partiellement et une partie adhérent
complètement sont séparées l'une de l'autre, où l'informa-
tion secrète est recouverte pendant l'expédition par la pos-
te et le destinataire peut facilement en prendre connais-
sance; elle concerne également le procédé de fabrication d'une
30 carte de ce type.

 Une première invention concernait une carte pos-
tale d'un type constitué d'un matériau pour la carte et
d'un matériau adhésif pour la recouvrir au moins partielle-
ment, le matériau adhésif comprenant un matériau de base
35 opaque au moins en partie, une couche intermédiaire

3.

de détachement formée sur la surface principale du matériau de base, une couche de résine synthétique formée sur la surface principale de la couche intermédiaire.

Une seconde invention impliquait un procédé de fabrication d'une carte postale de ce type, comprenant une 5 étape consistant à imprimer ou appliquer des lignes d'image sur le matériau de la carte, un processus de fabrication d'un matériau adhésif pendant des étapes A à C à savoir une étape A de préparation d'un matériau de base opaque au moins en partie, une étape B consistant à former une 10 couche intermédiaire de détachement en appliquant ou imprimant un agent de dégagement sur la surface principale du matériau de base et une étape C de formation d'une couche adhésive sur la surface de la couche intermédiaire et une 15 étape consistant à coller un matériau adhésif avec son côté couche adhésive sur une partie des lignes d'image du matériau de la carte.

Selon la présente invention, le matériau adhésif comporte la couche intermédiaire de détachement entre le 20 matériau de base opaque et la couche adhésive, et la couche adhésive est collée au matériau de la carte, et le matériau de base du matériau adhésif peut être détaché d'une façon relativement aisée car il est collé relativement faiblement à la couche adhésive là où est formée la couche intermédiaire de détachement. 25

Selon la présente invention, la couche adhésive est collée au matériau de la carte, d'une façon relativement forte, alors que le matériau de base du matériau adhésif est collé à la couche adhésive au moyen de la couche intermédiaire de détachement et est collé au matériau de la 30 carte d'une façon encore plus faible, d'où il résulte qu'on peut détacher du matériau de la carte le matériau de base du matériau adhésif avec une facilité relative. Après détachement de ce matériau de base, l'information secrète 35 présente sur la surface principale de la carte peut être vue

4.

par l'intermédiaire de la partie transparente de la couche adhésive.

5 En outre, on peut obtenir, en collant le matériau adhésif sans traiter le matériau de la carte, une carte postale qui comporte le matériau de base collé faiblement sur le matériau de la carte, et l'utilisateur n'a seulement qu'à procéder à un simple travail d'empâtage, ce qui permet une large application de ce type de carte postale.

10 En outre, pendant la fabrication, il faut seulement traiter le matériau adhésif et celui de la carte n'a pas besoin de l'être, de sorte que le procédé de fabrication ainsi que la machine d'adhérence peuvent être simplifiés.

15 La présente invention sera bien comprise lors de la description suivante faite en liaison avec les dessins ci-joints dans lesquels :

Les figures 1A et 1B sont des vues en perspective d'un mode de réalisation de la présente invention;

20 Les figures 2A et 2B sont des vues en coupe du mode de réalisation précédent;

La figure 3 est une illustration d'un exemple du procédé de fabrication du mode de réalisation de la figure 1;

25 Les figures 4 et 5 sont des vues d'une variante du mode de réalisation précédent, la figure 4 étant une vue en coupe et la figure 5 une vue en perspective en partie en crevé;

30 La figure 6 et la figure 7 sont des illustrations d'un exemple du procédé de fabrication pour le mode de réalisation représenté en figure 4;

35 Les figures 8A et 8B sont des vues en perspective d'un autre mode de réalisation, et les figures 9A et 9B sont des vues en coupe de ce mode de réalisation illustré en figure 8A;

5.

La figure 10 est une vue partiellement en plan d'un mode de réalisation séparé de l'invention;

La figure 11 est une vue partiellement en plan d'une variante du mode de réalisation de la figure 10.

5 Dans les dessins, les figures 1A et 1B sont des vues en perspective d'une carte postale selon la présente invention. Les figures 2A et 2B sont des vues en coupe de ce mode de réalisation.

10 La carte postale comporte un matériau pour carte 10 du type carte postale officielle et un matériau adhésif 12 collé sur une partie du matériau 10.

Le matériau adhésif 12 comporte un matériau de base 14 constitué d'un matériau opaque.

15 Le matériau de base 14 est constitué d'un matériau relativement tendre tel que du papier ou une pellicule de résine synthétique.

20 Le matériau de base 14, qui doit être opaque et doit présenter la possibilité de dissimulation, doit être rendu capable d'être recouvert de façon à le rendre opaque en, par exemple, l'imprimant avec une encre d'argent ou analogue de manière à former une couche de dissimulation.

25 Sur la surface de la couche de dissimulation est formée une partie 16 concernant une loterie dans laquelle des lettres sont indiquées telles que "GAGNANT" ou "PERDANT".

30 La surface principale de la partie 16 est imprimée ou revêtue de cire, et on forme une couche intermédiaire de détachement 18, dont une partie est rendue transparente de façon à pouvoir voir la partie 16 relative à la loterie.

35 Comme cire constituant la couche intermédiaire de détachement 18 on peut utiliser l'une quelconque des cires animales, végétales, minérales et dérivées du pétrole, par exemple les cires naturelles telles que la

6.

cire de paraffine, la cire microcristalline ou la cire de pétrolatum. En outre, on peut également utiliser, entre autres, la cire de Fischer Tropsh et ses dérivés, les hydrocarbures synthétiques tels que le polyéthylène de faible
5 masse moléculaire et ses dérivés, les cires modifiées telles que les dérivés de la cire minérale, les dérivés de la cire de paraffine et les dérivés de la cire microcristalline, les alcools et acides aliphatiques tels que l'alcool cétylique et l'acide stéarique, les esters d'acides
10 gras tels que le stéarate de glycéryle et le stéarate de polyéthylèneglycol, les cires hydrogénées telles que le glycéride, la cire de castor et la cire d'opale, les amides synthétiques d'amine cétonique, et en outre les hydrocarbures chlorés, les cires animales synthétiques,
15 les cires synthétiques telles que la cire alpha-oléfine conviennent également. Il est également possible d'utiliser des mélanges de cires contenant l'une quelconque des cires mentionnées ci-dessus.

Sur une surface principale de la couche intermédiaire de détachement 18, on forme une couche adhésive
20 en imprimant ou appliquant un adhésif du type auto-collant.

La partie 16 constituant la loterie peut être formée soit sur la surface de la couche intermédiaire de détachement 18 soit sur la surface du matériau 10 de la
25 carte pour qu'elle soit visible par l'intermédiaire de la couche adhésive 20. Cependant, pour cela, la couche 20 doit être transparente ou translucide. La partie 16 peut également être formée sur la surface de la couche intermédiaire 18 de détachement, et dans ce cas, la couche 18 n'a
30 pas besoin d'être transparente ou translucide.

On décrira maintenant le procédé de fabrication d'une carte postale de ce type.

On décrira tout d'abord le procédé de fabrication du matériau adhésif, plus particulièrement en liaison avec la figure 3.
35

7.

On prépare tout d'abord un morceau de papier pour constituer le matériau de base 14 et, si la possibilité de dissimulation du papier est insuffisante, soit on imprime sa surface principale à l'encre à l'argent au moyen d'un procédé d'impression connu tel que l'impression offset, soit on procède à un revêtement de manière à former une couche de dissimulation. En variante, pour la formation de cette couche de dissimulation, on peut coller un clinquant d'aluminium sur la surface principale du papier en utilisant par exemple, un adhésif du type auto-collant et ce feuilleté en papier-clinquant d'aluminium peut être utilisé comme matériau de base 14. Sur la surface de cette couche de dissimulation, on forme la partie 16 concernant la loterie par impression ou revêtement.

Par ailleurs, un feuilleté 24 doit être préparé en appliquant un adhésif du type auto-collant sur la surface principale d'une feuille de dégagement 22 revêtue d'un agent de dégagement.

Sur la surface principale de cette couche adhésive 20, la feuille 22 qui a pour rôle de supporter continuellement le matériau adhésif 12 divisé en une multitude de parties, tout en recouvrant et protégeant la couche adhésive 20, est collée temporairement de façon que, sous l'effet de la couche d'agent de dégagement formée sur la surface principale de la feuille 22, la couche adhésive 20 puisse être détachée facilement de la feuille 22.

On monte le feuilleté 24 sous forme de rouleau sur un rouleau de maintien 32 d'un équipement de fabrication 30 pour le matériau adhésif. Par ailleurs, on monte le matériau de base 14, également sous forme de rouleau, sur le rouleau de maintien 34 du même équipement 30.

Alors, on tire une extrémité du feuilleté enroulé 24 et l'introduit dans l'appareil de revêtement 36.

L'appareil de revêtement 36 sert à revêtir la

surface de la couche adhésive 20 avec un agent de dégagement intermédiaire tel qu'une cire 18a pour la formation de la couche intermédiaire de détachement, comprenant deux rouleaux 38a et 38b ainsi qu'un récipient de stockage 40 et sert à appliquer par revêtement l'agent de dégagement intermédiaire chauffé et fondu 18a au moyen des rouleaux 38a et 38b soumis à un mouvement de rotation.

Comme appareil de revêtement 36, on peut utiliser une machine de revêtement, telle qu'un dispositif de revêtement à rouleau de gravure ou dispositif de revêtement à rouleaux tournant dans des directions opposées ainsi qu'une machine d'impression bien connue telle qu'une machine d'impression offset ou une machine d'impression par sérigraphie.

Ainsi, le feuilleté 24 recouvert de l'agent de dégagement intermédiaire 18a est introduit dans une machine de laminage 42 pour laminage ultérieur avec le matériau de base 14 comme cela est représenté en figure 3.

La machine de laminage 42 sert à laminer un papier 14a devant servir de matériau de base 14 sur la surface de l'agent de dégagement 18a, disposé sur le feuilleté 24, et comporte un rouleau 34 pour maintenir le matériau de base 14 sous forme de rouleau.

Une extrémité du papier 14a est extraite et introduite entre un rouleau 44a et son rouleau opposé 44b. Alors, le feuilleté 24 revêtu de l'agent de dégagement 18a est introduit entre les rouleaux 44a et 44b; par conséquent, entre les rouleaux 44a et 44b, le papier 14a est disposé sur le feuilleté 24 avec l'agent de dégagement 18a placé entre eux. Alors, le feuilleté 24 avec le papier 14a devant servir de matériau de base 14 est introduit dans un dispositif de refroidissement 46 ou un rouleau de refroidissement (non représenté).

Le dispositif de refroidissement 46 sert à refroidir l'agent de dégagement 18a appliqué entre le

9.

feuilleté 24 et le papier 14a.

Dans le dispositif de refroidissement 46, l'agent de dégagement 18a est refroidi et solidifié pour former la couche intermédiaire 18 de détachement.

5 Comme on l'a indiqué précédemment, le feuilleté laminé avec le matériau de base 14 et la couche intermédiaire de détachement 18 placée entre eux est introduit dans un ensemble 48 d'estampage. L'ensemble 48 comprend un dispositif de découpage à l'emporte-pièce et grâce à lui,
10 on effectue des découpes correctes dans le matériau de base 14, la couche 18 et la couche adhésive 22. L'ensemble 48 pourrait être également du type présentant un rouleau borduré.

Le feuilleté 24 comportant le matériau de base 14,
15 etc., dans lequel on a pratiqué des découpes est divisé alors qu'il passe sur un rouleau 50 entre parties utiles et parties inutiles et les parties inutiles sont enroulées autour d'un rouleau 52 d'enlèvement des déchets, alors que le matériau adhésif 12 (parties utiles) collé temporairement à la feuille de dégagement 22 est enroulé sur un rouleau 54.
20

A la place de l'ensemble d'estampage 48 et du rouleau de bobinage 54, on peut employer aussi bien un ensemble de découpe. Cet ensemble comporte une lame de coupe pour faire des découpes dans le matériau de base 14,
25 la couche intermédiaire 18, et la couche adhésive 22 de manière à diviser le matériau adhésif 12 en une multitude de parties.

Alors, le matériau adhésif 12 sous forme de rouleau est déroulé et passe dans un ensemble de collage de
30 matériau adhésif dans lequel il est collé au matériau 10 de la carte postale. Le matériau 10 peut alors être pré-découpé aux dimensions officielles des cartes postales ou bien se présenter sous forme d'une bande continue perforée
35 de manière appropriée. L'information secrète en lettres ou

10.

analogue devant être cachée par le matériau adhésif 12, par exemple le relevé d'un compte bancaire d'une personne, doit naturellement être pré-imprimée, par exemple à proximité de sa partie inférieure de sa surface.

5 Pour le collage du matériau adhésif 12 sur la carte postale, par exemple, à proximité de sa partie inférieure, le matériau 10 est envoyé par pas. Ensuite, le matériau adhésif bobiné 12 est déroulé pour être introduit dans une plaque de dégagement. Grâce à l'utilisation de
10 cette plaque, le matériau adhésif 12 et la feuille de dégagement 22 sont séparés. Le matériau adhésif 12 est collé à la surface du matériau 10 de la carte postale en comprimant la surface de ce matériau après pose du matériau adhésif 12 sur la partie supérieure du matériau 10.

15 Lorsque le matériau 10 et le matériau adhésif 12 sont comprimés ensemble, le matériau adhésif 12 est collé fortement au matériau 10 au moyen de la couche adhésive 20, alors que le matériau de base 14 est collé faiblement à cause de la présence de la couche intermédiaire 18 de détachement. Par conséquent, comme représenté en figure 1B
20 et en figure 2B, le matériau de base 14 du matériau adhésif 12 peut être relativement facilement détaché du matériau 10.

 Comme exemples du matériau de base 14, on peut citer, en dehors de celui indiqué dans le mode de réalisation mentionné ci-dessus, le papier synthétique, des pellicules de cellophane, le polyéthylène, le polyester etc. ou un clinquant d'aluminium, etc., mais il est souhaitable
25 de choisir un matériau relativement tendre sinon le matériau adhésif 12 collé au matériau 10 de la carte postale se détachera accidentellement.
30

 Lorsqu'on a choisi comme matériau de base 14 un matériau excellent en matière de dissimulation, tel que le clinquant d'aluminium, on peut se dispenser de la formation d'une couche de dissimulation comme dans le cas du mode
35 de réalisation précédent.

11.

Bien qu'on ait choisi dans le mode de réalisation précédent, un papier continu sous forme de rouleau pour constituer le matériau de base 14, celui-ci peut être séparé sous forme de feuille.

5 La surface du matériau de base 14 peut être imprimée suivant un mode approprié au matériau 10 de la carte postale, et quand le matériau 14 et la couche intermédiaire 18 sont formés en continu, des repères pour contrôler le pas d'introduction du matériau adhésif 12, tels
10 que des flèches noires, peuvent être imprimés comme cela est représenté en figure 1A.

La figure 4 est une vue d'une carte postale à titre de variante du mode de réalisation précédent.

Comme représenté en figure 4, la carte postale
15 comporte un matériau 60 de carte et un matériau adhésif 62 collé à la surface du matériau précédent, et le matériau 62 comporte un matériau de base 64, une partie 66 formant loterie, une couche intermédiaire 68 de détachement et une couche adhésive 70.

20 Dans le matériau adhésif 62, une partie de la couche 70 est collée par points directement au matériau de base 64, comme cela est représenté en figure 5.

Par conséquent, dans le cas où l'on ne forme pas la couche intermédiaire 68, le matériau de base 64 est collé
25 d'une façon relativement forte à la couche adhésive 70 de sorte qu'il y a un faible risque que le matériau de base 64 se détache accidentellement de la couche 70 même si la couche intermédiaire 68 est présente.

On décrira maintenant ci-après le procédé de fabrication du matériau adhésif 62 illustré en figure 4,
30 principalement en liaison avec la figure 6 et la figure 7.

La figure 6 est une illustration d'un exemple d'équipement de fabrication pour un feuilleté 74 obtenu
35 en laminant le matériau de base 64, la couche intermédiaire

de détachement 63.

L'équipement illustré de fabrication 80 comprend un rouleau 82 pour le maintien sous forme de rouleau du matériau de base 64 ressemblant à une bande. Le matériau de base 64 maintenu par le rouleau 82 a l'une de ses extrémités qui est extraite et cette extrémité est introduite dans un ensemble 84 de revêtement avec un agent intermédiaire de dégagement.

Cet ensemble 84 sert à imprimer ou à appliquer à la surface du matériau de base 64 un agent de dégagement intermédiaire 68a tel qu'une cire, et comporte deux rouleaux 86a et 86b.

L'agent 68a est appliqué au rouleau 86a. Par conséquent, lorsque les rouleaux 86a et 86b sont animés d'un mouvement de rotation, la surface du matériau de base 64 introduite entre eux est revêtue de l'agent 68a à l'exception des points.

Comme ensemble de revêtement 84, on peut également utiliser une machine de revêtement d'un autre type ou une machine d'impression connue telle qu'une machine d'impression offset ou une machine d'impression par sérigraphie.

Le matériau de base 64 revêtu de l'agent de dégagement 68a est alors introduit dans un ensemble de séchage 88 afin de procéder à la solidification de l'agent 68a.

Le feuilleté 74 avec l'agent 68a solidifié sur sa surface dans l'ensemble de séchage 88 est alors enroulé après solidification de l'agent 68a. Le feuilleté 74, sous forme de rouleau comme représenté en figure 7, est alors chargé dans un ensemble de laminage 90 pour la formation d'une couche adhésive 70.

Dans cet ensemble de laminage 94, une feuille de dégagement 72 est chargée sous forme de rouleau, dont une extrémité est extraite et introduite dans un ensemble 92 de revêtement avec un adhésif de façon que la surface

13.

de la feuille de dégagement 72 soit revêtue d'un adhésif 70a tel qu'un adhésif du type auto-collant.

L'ensemble 96 comporte deux rouleaux 94a et 94b.

5 Le rouleau 94b a sa partie inférieure maintenue plongée dans l'adhésif 70a dans la partie inférieure d'un récipient 94c. Par conséquent, lors de la rotation des rouleaux 94a et 94b, la surface de la feuille de dégagement 72 est revêtue de l'adhésif 70a. Comme ensemble
10 de revêtement 92, on peut également utiliser une machine de revêtement d'un autre type ou une machine d'impression d'un type connu telle qu'une machine d'impression offset ou une machine d'impression par sérigraphie.

La feuille de dégagement 72 ainsi revêtue de
15 l'adhésif 70a est alors introduite dans un ensemble de séchage 96 comprenant, par exemple, un élément chauffant. Dans l'ensemble de séchage 96, l'adhésif 70a appliqué par revêtement à la surface de la feuille de dégagement 72 est séché de manière à former la couche adhésive 70. La
20 feuille 72 est la couche adhésive 70 formée sur son dessus est introduite dans un ensemble de laminage 98.

Entre-temps, le feuilleté 74 est maintenu sous forme de bobine sur un rouleau séparé 100 dont une extrémité est extraite et cette extrémité est introduite dans
25 l'ensemble de laminage 98. L'ensemble de laminage 98 comporte deux rouleaux 102a et 102b. Entre les deux rouleaux 102a et 102b, le feuilleté constitué de la feuille de dégagement 72 et de la couche adhésive 70 est acheminé en même temps que le feuilleté 74 de sorte que la couche intermédiaire 68 est collée et laminée sur la couche adhésive 70. Lorsque les rouleaux 102a et 102b sont animés
30 d'un mouvement de rotation, le feuilleté 74 et la couche 70, etc. et la couche 68 sont collés ensemble et le matériau adhésif 62 se trouve ainsi formé.

35 Le matériau adhésif 62 ainsi formé est enroulé

14.

sur un rouleau de bobinage 104 pour être conservé sous forme de rouleau.

Le cas échéant, le rouleau peut être déroulé et estampé dans la forme désirée comme on l'a décrit
5 précédemment.

Les figures 8A et 8B sont des vues en perspective d'un autre mode de réalisation, et les figures 9A et 9B sont des vues en coupe du mode de réalisation de la figure 8A.

10 Les figures 8A et 8B sont des vues de l'état originel et les figures 8B et 9B sont des vues après dégageement.

Dans ce mode de réalisation, des découpes 128a et 128b sont effectuées dans un matériau adhésif 122 collé
15 au matériau 120 de la carte postale, où la couche intermédiaire de détachement 126 est formée, continuellement entre une extrémité et l'autre extrémité en parallèle et à proximité relative dans le voisinage de l'extrémité gauche d'un matériau de base 124 de manière à permettre la
20 séparation de ce matériau. En outre, le matériau 124 entre les découpes 128a et 128b est évidé de manière à être facilement accroché par un doigt ou un ongle, et pouvoir détacher facilement le matériau 124 entre les découpes. En variante, on peut prévoir une saillie à l'extrémité
25 antérieure du matériau 124 entre les découpes 128a et 128b de manière à faciliter la préhension, au lieu de l'évidement mentionné ci-dessus.

De plus, dans le voisinage du bord droit, une découpe 132 pour séparation est ménagée de sorte que le matériau adhésif 122 détaché du matériau 120 de la carte
30 peut être séparé de la partie collée solidement au moyen de la couche adhésive 130. Dans ce mode de réalisation, une partie 136 pour loterie est prévue sur le côté 120 du matériau de la carte, de manière à être visible par l'intermédiaire de la couche 130.
35

15.

Les découpes 128a et 128b ainsi que la découpe 132 pour séparation sont formées, lorsque le matériau de base 124 est constitué de papier, dans la direction des fibres de sorte que le matériau 124 peut être facilement séparé. De fait, dans ce mode de réalisation, la couche adhésive 130 est collée directement dans le voisinage des deux bords du matériau de base 124 de peur qu'il ne soit détaché accidentellement.

Dans chacun des modes de réalisation de l'invention, les découpes peuvent être formées le long des bords du matériau de base. Alors, la partie centrale du matériau adhésif se détache facilement. Dans ce cas, comme représenté en figure 10, lorsque chaque découpe est constituée d'une partie découpée linéairement et d'une partie découpée de façon curviligne, respectivement, de manière à chevaucher une partie d'une découpe 224 et une partie de la découpe suivante 224 dans une certaine direction pour détacher le matériau adhésif 212, la partie centrale de ce matériau peut être détachée facilement. De plus, pour procéder facilement au détachement de la partie centrale du matériau adhésif, comme représenté en figure 11, par exemple, chaque découpe linéaire 324 peut être formée le long des bords du matériau de base 314 suivant une pente de manière à chevaucher une partie d'une découpe 324 et une partie de la découpe suivante 324 dans une direction permettant le détachement du matériau adhésif 312.

La présente invention n'est pas limitée aux exemples de réalisation qui viennent d'être décrits, elle est au contraire susceptible de modifications et de variantes qui apparaitront à l'homme de l'art.

16.

REVENDEICATIONS

1 - Carte postale, caractérisée en ce qu'elle comprend :

- un matériau (10) pour carte aux dimensions appropriées; et
- un matériau adhésif (12) collé sur le matériau de la carte pour recouvrir au moins une partie de celle-ci;
- le matériau adhésif comportant, tour à tour :
 - un matériau de base (14) au moins en partie opaque;
 - une couche intermédiaire de détachement (18) formée sur la surface principale du matériau de base;
 - une couche adhésive (20) formée sur la surface principale de la couche intermédiaire de détachement.

2 - Carte postale selon la revendication 1, caractérisée en ce que le matériau adhésif (12) est collé de manière à recouvrir la partie de la surface du matériau de la carte où figure une information secrète.

3 - Carte postale selon la revendication 1, caractérisée en ce que le matériau de base (14) comporte une couche de dissimulation formée sur la surface principale du côté sur lequel se trouve la couche intermédiaire de détachement (18).

4 - Carte postale selon la revendication 1, caractérisée en ce que la couche intermédiaire de détachement (18) est obtenue en procédant à une impression ou à un revêtement avec une cire.

5 - Procédé de fabrication d'une carte postale, caractérisé en ce qu'il comprend les étapes consistant à :

- imprimer ou appliquer des lignes d'image sur le matériau de la carte;
- suivre un processus de fabrication d'un matériau adhésif (12), contenant les étapes A à C suivantes,

17.

à savoir :

A : une étape de préparation d'un matériau de base (14) opaque au moins en partie;

5 B : une étape de formation d'une couche intermédiaire de détachement (18) en imprimant ou appliquant un agent de dégagement sur la surface principale du matériau de base;

10 C : une étape de formation d'une couche adhésive (20) sur la surface de la couche intermédiaire de détachement, et

- une étape de collage du matériau adhésif avec le côté couche adhésive sur la partie à lignes d'images du matériau de la carte.

15 6 - Procédé de fabrication d'une carte postale selon la revendication 5, caractérisé en ce que les lignes d'images sur le matériau (10) de la carte représentent une information secrète imprimée ou appliquée par revêtement.

20 7 - Procédé de fabrication d'une carte postale selon la revendication 5, caractérisé en ce qu'il comprend une étape de préparation du matériau de base avec une couche de dissimulation formée sur sa surface principale.

25 8 - Procédé de fabrication d'une carte postale selon la revendication 5, caractérisé en ce que l'agent de détachement intermédiaire est une cire.

FIG. 1A

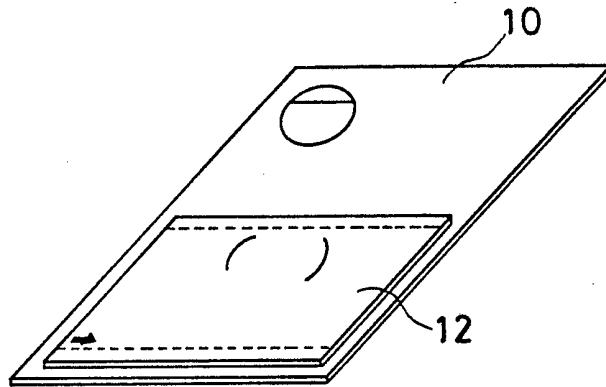


FIG. 1B

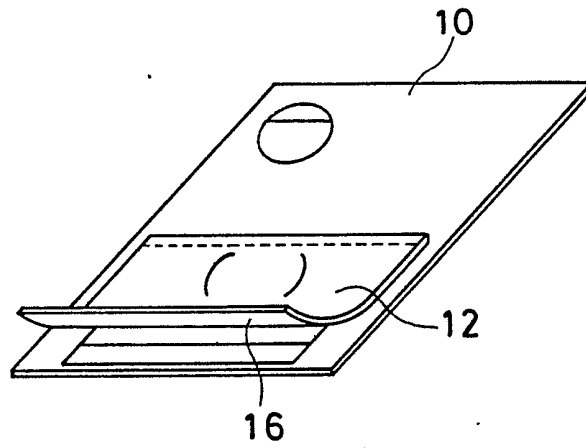


FIG. 2A

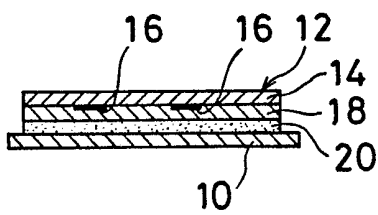


FIG. 2B

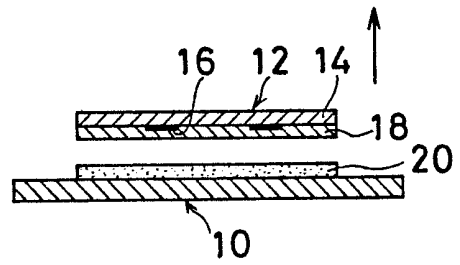


FIG. 3

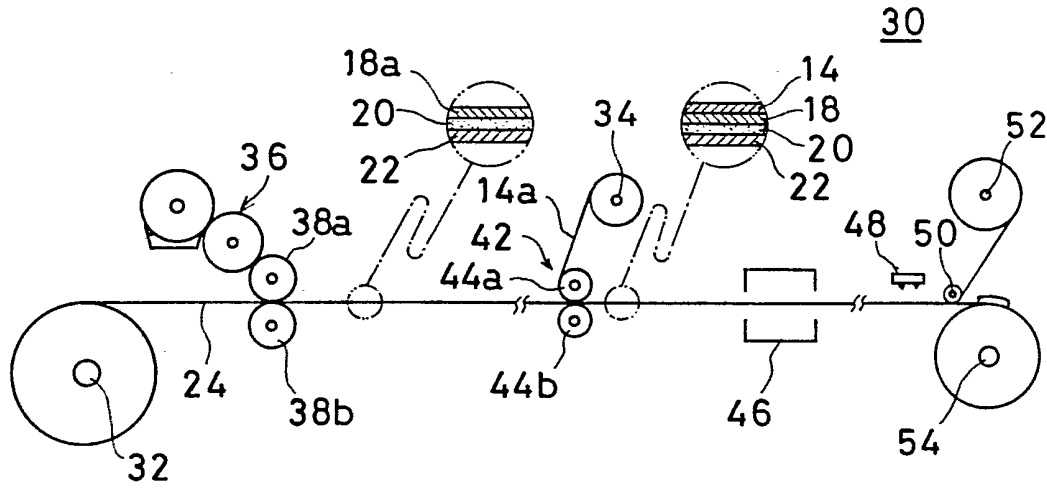


FIG. 4

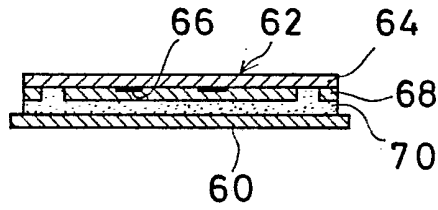


FIG. 5

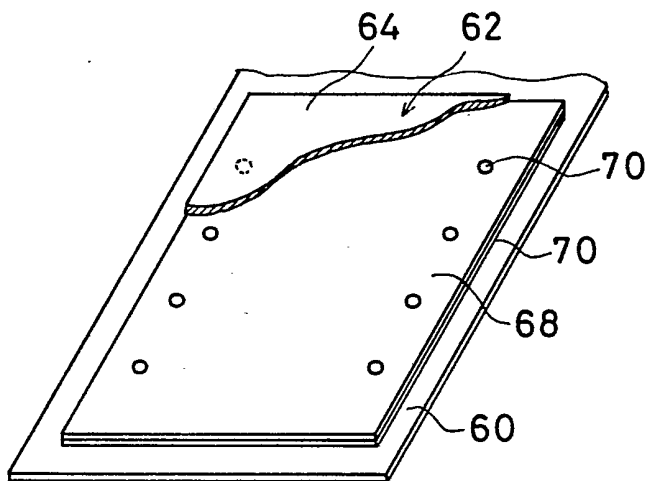


FIG. 6

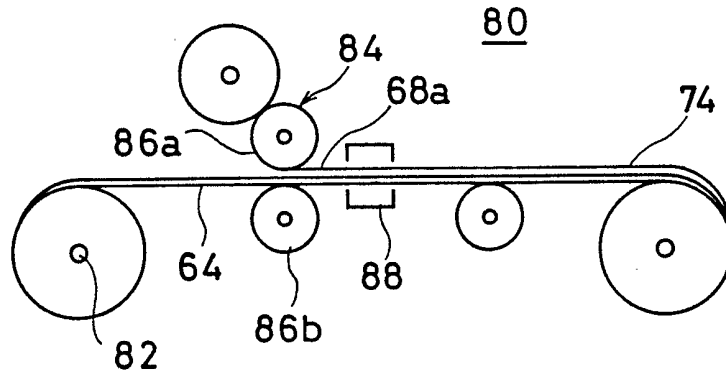


FIG. 7

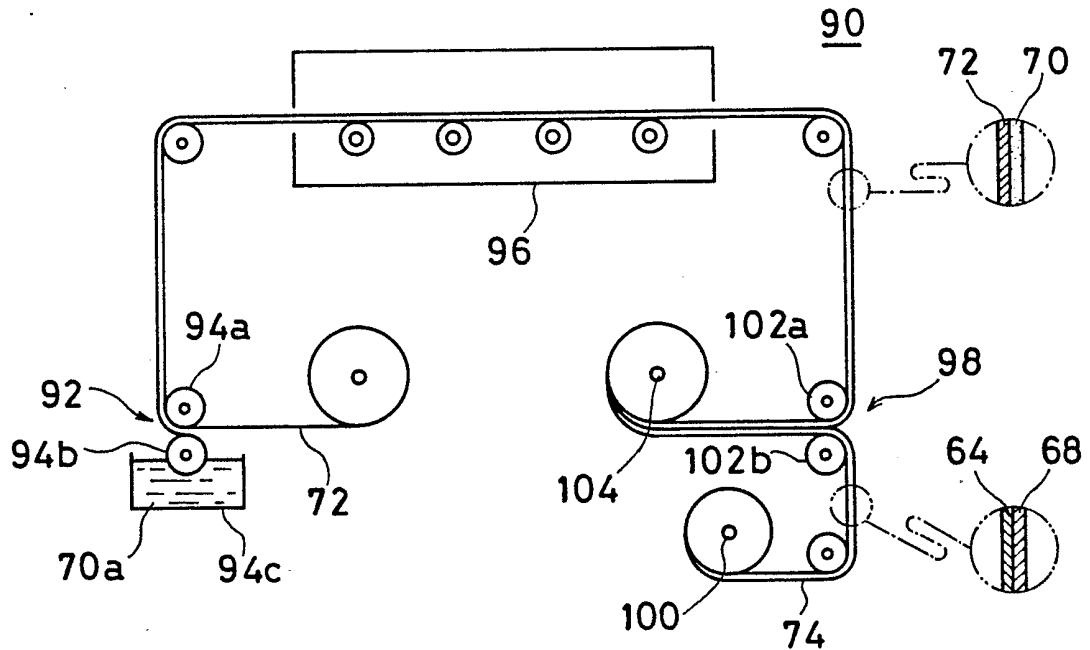


FIG. 8A

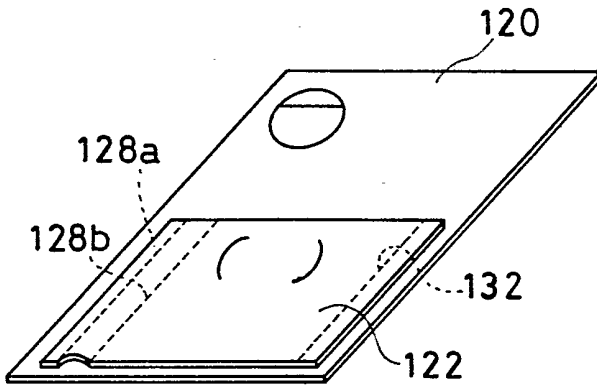


FIG. 8B

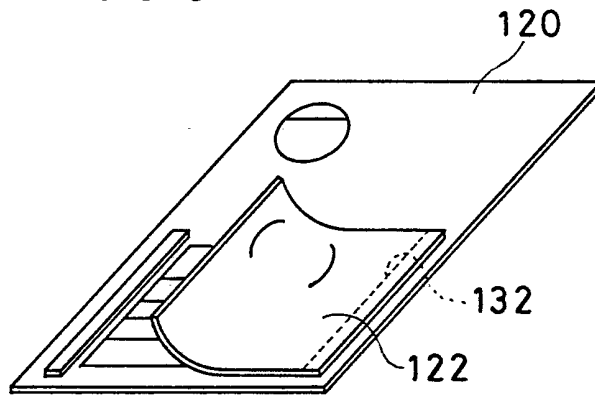


FIG. 9A

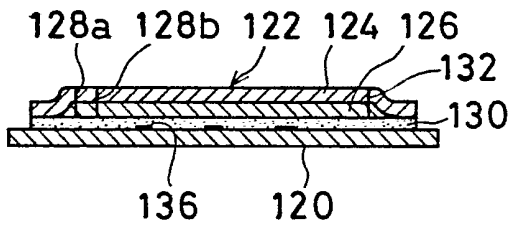


FIG. 9B

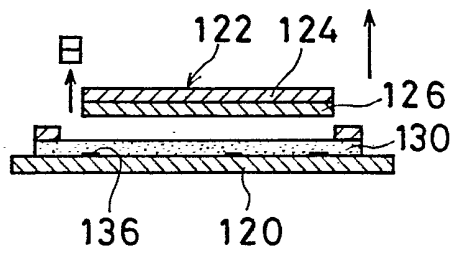


FIG. 10

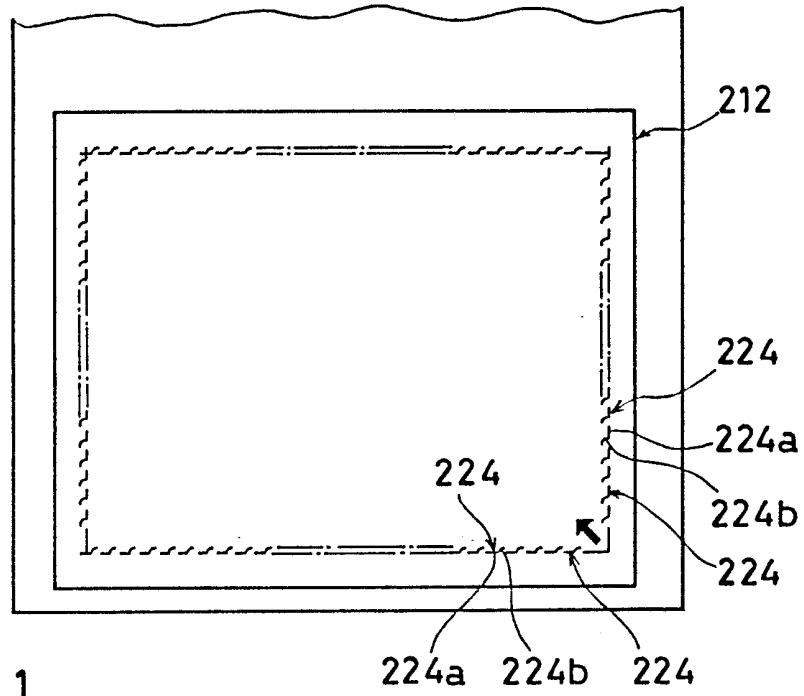


FIG. 11

