

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Blättern oder Bogen mit heraustrennbarer Selbstklebeetikette gemäss dem Oberbegriff von Anspruch 1.

Blätter, beispielsweise bedruckte Formulare, mit abtrennbaren Selbstklebeetiketten sind bekannt. Sie werden durch Befestigen von aus mehrschichtigen, meist in Rollenform vorliegenden, Bahnen abgetrennten Etiketten auf den Formularen erhalten. Diese mehrschichtigen Bahnen weisen auf der Etikette eine erste Klebstoffschicht auf, die von einem ersten Silikonpapier von der nachfolgenden zweiten Klebstoffschicht getrennt ist, auf welche ein zweites Silikonpapier folgt. Beim Aufbringen der einzelnen, von der Endlosrolle abgetrennten, Etikette auf ein Formular wird das zweite Silikonpapier entfernt und die Etikette mit der zweiten Klebstoffschicht auf dem Formular befestigt. Die am Formular anhaftende Etikette besteht nun aus vier Schichten: Etikette, Klebstoffschicht, Silikonpapier und Klebstoffschicht und bewirkt eine örtliche Verdickung des Einzelformulars, was beim Stapeln der Formulare bzw. beim Manipulieren der Stapel zu Schwierigkeiten führt. Beim Beschriften der Selbstklebeetikette führt die Wärme- und/oder Druckeinwirkung, wie sie z.B. beim Laserdruck vorkommt, zum Erweichen der beiden Klebstoffschichten und zum Austreten des mindestens an den Schnittkanten bis zu dieser Kante reichenden Klebstoffauftrages über die Etikette hinaus auf das Formular. Die nun stellenweise klebrigen Formulare haften aneinander, sind unansehnlich und nur schwer manipulierbar. Abgesehen von den beschriebenen Schwierigkeiten beim Manipulieren der mit dieser bekannten Selbstklebeetikette versehenen Formulare, ist auch die Herstellung der fünfschichtigen endlosen Etikettenrolle umständlich und kostspielig. Insbesondere ist das Versehen des Silikonpapiers, das ja Trenneigenschaften aufweist, mit der Klebstoffschicht umständlich und aufwendig.

Um die geschilderte, durch die mehrschichtige Selbstklebeetikette verursachte örtliche Verdickung der Formulare und die damit verbundenen Schwierigkeiten beim Manipulieren zu vermeiden, wurden Formulare mit integrierten, entlang einer Perforation heraustrennbaren Selbstklebeetiketten hergestellt. Da hier die Etikette bereits im Formular enthalten ist, d.h. einen Teil des Formulars bildet, trägt sie nicht mehr zur örtlichen Verdickung bei; gleichzeitig wird eine Klebstoffschicht und ein Silikonpapier weniger benötigt. Die Etikette wird bei diesem bekannten Formular mittels einer Klebstoffschicht tragenden Trennpapiers, d.h. eines Transferklebers, das von einer Rolle abgezogen und auf die Grösse der Etikette zugeschnitten wird, ganzflächig mit einem Klebstoff versehen. Auch hier wird jedoch mindestens an den der Schnittkante entsprechenden Rändern das Heraustreten des Klebstoffes unter Wärme- und/oder Druckeinwirkung beim Beschriften der Etikette beobachtet, was zur bereits oben beschriebenen unerwünschten Klebrigkeit

des übrigen Formulars und den entsprechenden Nachteilen führt. Ausserdem ist beim Positionieren des Transferklebers für die Sicherung eines genauen Klebstoffauftrages ein sehr genaues Arbeiten erforderlich.

Weiterhin kann Klebstoff im aufgerollten Transferkleber, infolge der Trenneigenschaften, von der klebstofffreien Fläche übernommen werden, deren unerwünschte Klebrigkeit zum Aneinanderhaften übereinanderliegender Formulare führt.

Aus der GB-A-2 045 718 ist ein Verfahren zur Herstellung von Blättern oder Bogen mit heraustrennbarer Selbstklebeetikette bekannt. Bei diesem Verfahren werden in einem Bogen, der auf seiner Rückseite ganzflächig mit einem Klebstoff beschichtet ist, durch Anbringen von Schwächungslinien Etikettenteile festgelegt. Der ganze Bogen wird dann auf einen Träger aufgelegt, der als Abdeckung für den Klebstoffauftrag auf der Rückseite des Bogens dient, und der mit angestanzten Bereichen versehen ist, die ebenfalls Teile von vollständigen Etiketten sind. Anschliessend werden die die Etikettenteile umgebenden Bereiche des Bogens entfernt. Beim Wegschälen der Etikettenteile vom Träger bleiben die angestanzten Bereiche des Trägers mit dem Etikettenteil verbunden und trennen sich aus dem Träger heraus. Eine fertige Etikette besteht aus dem Etikettenteil und dem an ihm festgeklebten, vom Träger entfernten Bereich.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es daher, ein einfaches und wirtschaftliches Verfahren zur Herstellung von Blättern oder Bogen mit heraustrennbarer Selbstklebeetikette der eingangs genannten Art vorzusehen, das einen einwandfreien Klebstoffauftrag ermöglicht, der unter Wärme- und/oder Druckeinwirkung, insbesondere beim Beschriften der Etikette, nicht in unerwünschter Weise über den vorbestimmten klebflächen Bereich hinaus, auf den umliegenden Bereich hinaustritt.

Diese Aufgabe wird durch die Merkmale des kennzeichnenden Teils des Anspruches 1 gelöst.

Durch das Aufbringen des Klebstoffes direkt auf das Papier der Etikette und gegebenenfalls auf vorbestimmte Bereiche des übrigen Blattes, wird der zu diesem Zeitpunkt pastöse oder flüssige Klebstoff gut im Papier verankert.

Ausserdem ermöglicht der direkte Klebstoffauftrag eine differenzierte ortsabhängige Dosierung des Klebstoffes, was einerseits eine Klebstoffersparnis und andererseits die Herstellung von Selbstklebeetiketten mit über ihre Fläche massgeschneiderter Klebkraft ermöglicht.

Beispielsweise kann auf die Ränder der Etikette zu eine abnehmende Klebstoffmenge aufgetragen werden oder die Ränder der Etikette können klebstofffrei gehalten werden. Weiterhin kann der Klebstoff nach einem bestimmten Muster, z.B. punktförmig, aufgebracht werden. Dieses Punktmuster kann derart ausgestaltet werden, dass es unter Wärme- und/oder Druckeinwirkung eine zusammenhängende Klebstoffschicht ergibt. Einzelne oder alle Ecken der Etikette können zum er-

leichterten Abheben des Trennpapieres vollständig klebstofffrei gehalten werden.

Der Klebstoffauftrag ist nicht nur auf die Etikette beschränkt, sondern kann je nach Wunsch auf die anschliessenden Bereiche des Formulars ausgedehnt werden. Selbstverständlich kann der Klebstoffauftrag genau der Etikettenfläche entsprechen und durch die Schwächungs- oder Trennlinien begrenzt sein.

Das Papier oder die Folie mit Trenneigenschaften hat hier, im Gegensatz zum Stand der Technik, keine Klebeübermittlungs-, sondern nur noch Schutzfunktion. Entsprechend ist seine/ihre Qualität, Grösse und Form nur auf diese Schutzfunktion abzustimmen. So kann es/sie einseitig oder allseitig über die mit Klebstoff versehene Fläche der Etikette und gegebenenfalls des Blattes oder über die Etikette selbst hinausragen.

Das erfindungsgemässe Verfahren eignet sich insbesondere zur Herstellung von Formularen, bedruckten Blättern oder Bogen, vorzugsweise von Endlosformularen, mit heraustrennbarer Selbstklebeetikette.

Das erfindungsgemässe Verfahren kann mit bekannten Einrichtungen und unter Verwendung bekannter Klebstoffe auf wässriger oder Lösungsmittel-Basis oder Haftschmelzkleber ausgeführt werden.

Die Erfindung wird nun anhand der Figuren 1 bis 3 im einzelnen weiter veranschaulicht. Es zeigen rein schematisch

Fig. 1 die Draufsicht auf die Rückseite eines Abschnittes eines erfindungsgemäss hergestellten Endlosformulars mit heraustrennbarer Selbstklebeetikette;

Fig. 2 einen Schnitt entlang der Linie II-II in Fig. 1; und

Fig. 3 die Draufsicht auf die Rückseite eines Endlosformulars während einzelner Schritte des erfindungsgemässen Verfahrens.

Das Endlosformular 1 in den Fig. 1 und 2 weist eine beidseitige Randlochung 2 und eine angestanzte Etikette 3 auf, die zwar voll in das Blatt des Endlosformulars 1 integriert ist, jedoch infolge der angestanzten sie begrenzenden Schwächungslinie 4, die z.B. durch Perforieren erzeugt werden kann, leicht aus dem Blatt herausgetrennt werden kann. Die Etikette 3 und über die Schwächungslinie 4 hinaus die sie umgebenden Bereiche des Endlosformulars 1 sind mit einem zusammenhängenden Klebstoffauftrag 5 versehen. Letzterer ist von einem silikonisierten Trennpapier 6 geschützt, dessen Ränder 7 über den Klebstoffauftrag 5 hinausragen, derart, dass das Trennpapier 6 von allen Seiten leicht erfasst und abgezogen werden kann. Diese Ränder 7 erlauben ausserdem eine grössere Toleranz beim Positionieren des Trennpapiers.

Gemäss der in Fig. 3 dargestellten Ausführungsform des erfindungsgemässen Verfahrens wird in ein bereits beidseitig mit Randlochung 2 versehenes und vorzugsweise bedrucktes Endlosformular durch Anbringen der Perforation 4 die Etikette 3 angestanzt, danach wird der Klebstoff in flüssiger oder pastöser Form auf die Etikette 3 und

auf die angrenzenden Bereiche 7 des Endlosformulars aufgetragen und anschliessend der Klebstoffauftrag 5 mit dem Trennpapier 6 abgedeckt, dessen Ränder 7 über den Klebstoffauftrag 5 hinausragen.

Die einzelnen Schritte des erfindungsgemässen Verfahrens, d.h. Anstanzen, Klebstoffauftragen, Trennpapieraufbringen, können mit bekannten Einrichtungen vorgenommen werden, welche in bereits bestehenden Fertigungsanlagen angeordnet werden können.

Die einzelnen vorstehend erwähnten Herstellungsschritte können auch in einer anderen als der anhand der Fig. 3 erläuterten Reihenfolge vorgenommen werden. So ist es insbesondere auch möglich, zuerst in den Bereichen der Etikette 3 auf die beschriebene Weise den Klebstoff auf die Materialbahn 1 aufzutragen und dann diesen Klebstoffauftrag 5 mit dem Trennpapier 6 abzudecken. Anschliessend, d.h. als letzter Schritt, erfolgt das Anstanzen der Etikette 3, d.h. das Anbringen der Perforation 4.

Das Trennpapier 6 kann auch ein Durchschreibepapier sein, auf das beim Aufbringen einer Information, z.B. die Adresse, auf die Etikette 3 direkt übertragen wird. Bei einer solchen Ausführungsform wird das Trennpapier 6 somit zum Datenträger.

Erfindungsgemäss können auch Einzelformulare oder unbedruckte Einzel- oder Endlosblätter oder -bogen mit einer oder mehreren integrierten und heraustrennbaren Selbstklebeetiketten versehen werden. Das erfindungsgemässe Verfahren ist wirtschaftlich und liefert ein massgeschneidertes, in seiner Handhabung problemloses Produkt.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung von Blättern oder Bogen mit heraustrennbarer Selbstklebeetikette, bei welchem die Etikette durch Anbringen von Schwächungslinien festgelegt wird, dadurch gekennzeichnet, dass man in aufeinanderfolgenden Einzelschritten ausschliesslich im Bereich der heraustrennbaren Etikette (3) Klebstoff auf das Blatt bzw. den Bogen (1) aufbringt und anschliessend den Klebstoffauftrag (5) mit einem Trenneigenschaften aufweisenden Papier (6) oder einer Trenneigenschaften aufweisenden Folie ausschliesslich im Bereich des Klebstoffauftrages (5) abdeckt.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass man den Klebstoff in einer Entfernung vor den Schwächungslinien (4) endend auf das Blatt bzw. den Bogen (1) aufbringt.

3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass man den Klebstoff über die Schwächungslinien (4) hinaus auf das Blatt oder den Bogen (1) aufbringt.

4. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass man den Klebstoff an den Schwächungslinien (4) endend auf das Blatt bzw. den Bogen (1) aufbringt.

5. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass man den Klebstoff in Form eines Musters aufbringt.

6. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass man den Klebstoff in Form von örtlich voneinander getrennten Einzelaufträgen aufbringt.

7. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass man eine auf die Schwächungslinien (4) zu abnehmende Klebstoffmenge auf das Blatt bzw. den Bogen (1) aufbringt.

8. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass man mit einem Papier (6) oder einer Folie abdeckt, dessen oder deren Ränder (7) über den Bereich mit dem Klebstoffauftrag (5) hinausragen.

9. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass man die Schwächungslinien (4), den Klebstoff und das Papier oder die Folie (1) in derselben Fertigungslage an- bzw. aufbringt.

10. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass man Endlosbahnen, vorzugsweise bedruckte Endlosformulare, herstellt.

11. Blätter oder Bogen mit heraustrennbarer Selbstklebeetikette, hergestellt nach dem Verfahren gemäss einem der Ansprüche 1 bis 10.

12. Blätter oder Bogen nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass das Papier (6) oder die Folie vorzugsweise allseitig über den Klebstoffauftrag (5) hinausragt und einen Grifftrand (7) bildet.

13. Blätter oder Bogen nach Anspruch 11 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass sie einen sich über die Selbstklebeetikette (3) hinaus erstreckenden Klebstoffauftrag (5) aufweisen.

14. Blätter oder Bogen nach Anspruch 11 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass sie einen bis zu den Schwächungslinien (4) der Selbstklebeetikette (3) reichenden Klebstoffauftrag (5) aufweisen.

15. Bogen nach einem der Ansprüche 11 bis 14, dadurch gekennzeichnet, dass sie bedruckte Endlosbahnen (11), insbesondere Endlosformulare, sind.

Claims

1. Method for the manufacture of leaves or sheets with releasable self-adhesive labels, in which the label is fixed by applying weakening lines, characterised in that in successive individual steps adhesive is applied to the leaf or sheet (1) exclusively in the region of the releasable label (3), and then the adhesive coating (5) is covered with a paper (6) having release properties or a film having release properties exclusively in the region of the adhesive coating (5).

2. Method according to claim 1, characterised in that the adhesive is applied to the leaf or sheet (1), ending at a distance before the weakening lines (4).

3. Method according to claim 1, characterised in that the adhesive is applied to the leaf or sheet (1) beyond the weakening lines (4).

4. Method according to claim 1, characterised in that the adhesive is applied to the leaf or sheet (1) ending at the weakening lines (4).

5. Method according to one of the preceding claims, characterised in that the adhesive is applied in the form of a pattern.

6. Method according to one of the preceding claims, characterised in that the adhesive is applied in the form of individual coatings separated from each other in places.

7. Method according to one of the preceding claims, characterised in that a quantity of adhesive decreasing towards the weak lines (4) is applied to the leaf or sheet (1).

8. Method according to one of the preceding claims, characterised in that covering is effected with a paper (6) or a film whose edges (7) project beyond the region with the adhesive coating (5).

9. Method according to one of the preceding claims, characterised in that the weakening lines (4), the adhesive and the paper or the film (1) are applied or mounted in the same manufacturing position.

10. Method according to one of the preceding claims, characterised in that endless webs, preferably printed endless forms, are manufactured.

11. Leaves or sheets with releasable self-adhesive labels, manufactured by the method according to one of claims 1 to 10.

12. Leaves or sheets according to claim 11, characterised in that the paper (6) or the film preferably projects beyond the adhesive coating (5) on all sides and forms a gripping edge (7).

13. Leaves or sheets according to claim 11 or 12, characterised in that they comprise an adhesive coating (5) extending beyond the self-adhesive label (3).

14. Leaves or sheets according to claim 11 or 12, characterised in that they comprise an adhesive coating (5) extending as far as the weakening lines (4) of the self-adhesive label (3).

15. Sheets according to any of claims 11 to 14, characterised in that they are printed endless webs (1), in particular endless forms.

Revendications

1. Procédé pour la fabrication de feuillets ou feuilles avec étiquette autocollable détachable, dans lequel l'étiquette est délimitée en exécutant des lignes d'affaiblissement, caractérisé en ce que dans des phases individuelles successives on applique, exclusivement dans la région de l'étiquette détachable (3), de l'adhésif sur le feuillet ou la feuille (1) et recouvre ensuite la couche d'adhésif (5), exclusivement dans la région de la couche d'adhésif (5), d'un papier (6) présentant des propriétés de séparation ou d'une feuille présentant des propriétés de séparation.

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que l'on applique l'adhésif sur le feuillet ou la feuille (1) en finissant à une certaine distance devant les lignes d'affaiblissement (4).

3. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que l'on applique l'adhésif au-delà des lignes d'affaiblissement (4) sur le feuillet ou la feuille (1).

6. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass man den Klebstoff in Form von örtlich voneinander getrennten Einzelaufträgen aufbringt.

7. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass man eine auf die Schwächungslinien (4) zu abnehmende Klebstoffmenge auf das Blatt bzw. den Bogen (1) aufbringt.

8. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass man mit einem Papier (6) oder einer Folie abdeckt, dessen oder deren Ränder (7) über den Bereich mit dem Klebstoffauftrag (5) hinausragen.

9. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass man die Schwächungslinien (4), den Klebstoff und das Papier oder die Folie (1) in derselben Fertigungslage an- bzw. aufbringt.

10. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass man Endlosbahnen, vorzugsweise bedruckte Endlosformulare, herstellt.

11. Blätter oder Bogen mit heraustrennbarer Selbstklebeetikette, hergestellt nach dem Verfahren gemäss einem der Ansprüche 1 bis 10.

12. Blätter oder Bogen nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass das Papier (6) oder die Folie vorzugsweise allseitig über den Klebstoffauftrag (5) hinausragt und einen Grifftrand (7) bildet.

13. Blätter oder Bogen nach Anspruch 11 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass sie einen sich über die Selbstklebeetikette (3) hinaus erstreckenden Klebstoffauftrag (5) aufweisen.

14. Blätter oder Bogen nach Anspruch 11 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass sie einen bis zu den Schwächungslinien (4) der Selbstklebeetikette (3) reichenden Klebstoffauftrag (5) aufweisen.

15. Bogen nach einem der Ansprüche 11 bis 14, dadurch gekennzeichnet, dass sie bedruckte Endlosbahnen (11), insbesondere Endlosformulare, sind.

Claims

1. Method for the manufacture of leaves or sheets with releasable self-adhesive labels, in which the label is fixed by applying weakening lines, characterised in that in successive individual steps adhesive is applied to the leaf or sheet (1) exclusively in the region of the releasable label (3), and then the adhesive coating (5) is covered with a paper (6) having release properties or a film having release properties exclusively in the region of the adhesive coating (5).

2. Method according to claim 1, characterised in that the adhesive is applied to the leaf or sheet (1), ending at a distance before the weakening lines (4).

3. Method according to claim 1, characterised in that the adhesive is applied to the leaf or sheet (1) beyond the weakening lines (4).

4. Method according to claim 1, characterised in that the adhesive is applied to the leaf or sheet (1) ending at the weakening lines (4).

5. Method according to one of the preceding claims, characterised in that the adhesive is applied in the form of a pattern.

6. Method according to one of the preceding claims, characterised in that the adhesive is applied in the form of individual coatings separated from each other in places.

7. Method according to one of the preceding claims, characterised in that a quantity of adhesive decreasing towards the weak lines (4) is applied to the leaf or sheet (1).

8. Method according to one of the preceding claims, characterised in that covering is effected with a paper (6) or a film whose edges (7) project beyond the region with the adhesive coating (5).

9. Method according to one of the preceding claims, characterised in that the weakening lines (4), the adhesive and the paper or the film (1) are applied or mounted in the same manufacturing position.

10. Method according to one of the preceding claims, characterised in that endless webs, preferably printed endless forms, are manufactured.

11. Leaves or sheets with releasable self-adhesive labels, manufactured by the method according to one of claims 1 to 10.

12. Leaves or sheets according to claim 11, characterised in that the paper (6) or the film preferably projects beyond the adhesive coating (5) on all sides and forms a gripping edge (7).

13. Leaves or sheets according to claim 11 or 12, characterised in that they comprise an adhesive coating (5) extending beyond the self-adhesive label (3).

14. Leaves or sheets according to claim 11 or 12, characterised in that they comprise an adhesive coating (5) extending as far as the weakening lines (4) of the self-adhesive label (3).

15. Sheets according to any of claims 11 to 14, characterised in that they are printed endless webs (1), in particular endless forms.

Revendications

1. Procédé pour la fabrication de feuillets ou feuilles avec étiquette autocollable détachable, dans lequel l'étiquette est délimitée en exécutant des lignes d'affaiblissement, caractérisé en ce que dans des phases individuelles successives on applique, exclusivement dans la région de l'étiquette détachable (3), de l'adhésif sur le feuillet ou la feuille (1) et recouvre ensuite la couche d'adhésif (5), exclusivement dans la région de la couche d'adhésif (5), d'un papier (6) présentant des propriétés de séparation ou d'une feuille présentant des propriétés de séparation.

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que l'on applique l'adhésif sur le feuillet ou la feuille (1) en finissant à une certaine distance devant les lignes d'affaiblissement (4).

3. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que l'on applique l'adhésif au-delà des lignes d'affaiblissement (4) sur le feuillet ou la feuille (1).



4. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que l'on applique l'adhésif sur le feuillet ou la feuille (1) en terminant au niveau des lignes d'affaiblissement (4).

5. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'on applique l'adhésif sous la forme d'un motif.

6. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'on applique l'adhésif sous la forme de touches individuelles localement séparées les unes des autres.

7. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'on applique sur le feuillet ou la feuille (1) une quantité d'adhésif qui va en diminuant en direction des lignes d'affaiblissement (4).

8. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'on recouvre la couche d'adhésif d'un papier (6) ou d'une feuille dont les bords (7) s'étendent au-delà de la région munie de la couche d'adhésif (5).

9. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'on exécute ou applique respectivement les lignes d'affaiblissement (4), l'adhésif et le papier ou la feuille (1) dans la même installation de fabrication.

10. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'on fabrique des bandes sans fin, de préférence des formulaires en continu imprimés.

11. Feuillet ou feuilles avec étiquette auto-adhésive détachable, fabriqués par le procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes.

12. Feuillet ou feuilles selon la revendication 11, caractérisés en ce que le papier (6) ou la feuille dépasse de préférence de toutes parts la couche d'adhésif (5) et forme un bord de préhension (7).

13. Feuillet ou feuilles selon la revendication 11 ou 12, caractérisés en ce qu'ils présentent une couche d'adhésif (5) s'étendant au-delà de l'étiquette auto-adhésive (3).

14. Feuillet ou feuilles selon la revendication 11 ou 12, caractérisés en ce qu'ils présentent une couche d'adhésif (5) s'étendant jusqu'aux lignes d'affaiblissement (4) de l'étiquette autoadhésive (3).

15. Feuillet ou feuilles selon l'une quelconque des revendications 11 à 14, caractérisés en ce que ce sont des bandes sans fin imprimés (1), en particulier des formulaires en continu.



* C L N S *