

PCT WORLD ORGANISATION FOR INTELLECTUAL PROPERTY
International Office
INTERNATIONAL APPLICATION PUBLISHED UNDER THE PATENT COOPERATION TREATY (PCT)

(51) International patent classification⁶ : B32B 31/20, G06K 19/077	A1	(11) International publication number: WO 98/21036 (43) International publication date: 22 May 1998 (22.05.98)
(21) International application number: PCT/CH96/00404 (22) International filing date: 12 November 1996 (12.11.96) (71)(72) Applicant and Inventor: François DROZ [CH/CH]; Prairie 46, CH-2300 La Chaux-de-Fonds (CH). (74) Representative: BOVARD S.A.; Optingenstrasse 16, CH-3000 Berne 25 (CH).	(81) Designated States: AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, CA, CH, CN, CU, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, GB, GE, HU, IL, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MD, MG, MK, MN, MW, MX, NO, NZ, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK, TJ, TM, TR, TT, UA, UG, US, UZ, VN, ARIPO Patent (KE, LS, MW, SD, SZ, UG), Eurasian Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), European Patent (AT, BE, CH, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE), OAPI Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, ML, MR, NE, SN, TD, TG). Published: With the International Search Report.	



162162



G00001

As printed

(54) Title: **METHOD FOR MAKING CARDS AND CARDS OBTAINED BY THIS METHOD**

(54) Titre: **PROCEDE DE FABRICATION DE CARTES ET CARTES FABRIQUEES SELON CE PROCEDE**

(57) Abstract

The invention concerns a method for making smart cards by rolling. A first synthetic sheet (1) is first smoothed by hot pressing against a first smoothing plate (4). Likewise a second synthetic sheet (2) is smoothed against a second smoothing plate (5). Without being unstuck from their smoothing plates, these two sheets are rolled with other layers (3, 6, 7), said synthetic sheets (1, 2) serving as external layers. One of the smoothing plates may comprise a three-dimensional pattern to be relief printed on the synthetic sheet. The rolling is carried out by cold pressing the different layers (1, 6, 3, 7, 2) which the laminated card comprises between the two smoothing plates (4, 5). After being rolled, different cards with adapted dimensions can be cut out from the laminated sheets. The invention is advantageous in that the same plates (4, 5) are used for the hot pressing and the cold rolling. The external surface of the synthetic sheets (1, 2) thus remains protected between these two operations and the cards have better inherent flatness.

(57) Abrégé

Procédé de fabrication de cartes à puces par laminage. Une première feuille synthétique (1) est tout d'abord lissée par pressage à chaud contre une première plaque de lissage (4). Il en est fait de même avec une seconde feuille synthétique (2) contre une deuxième plaque de lissage (5). Sans être décollées de leurs plaques de lissage, ces deux feuilles sont laminées avec d'autres couches (3, 6, 7), lesdites feuilles synthétiques (1, 2) étant utilisées comme couches externes. Une des plaques de lissage peut comporter un motif tridimensionnel destiné à être imprimé en relief sur la feuille synthétique. Le laminage est effectué par pressage à froid des différentes couches (1, 6, 3, 7, 2) que comporte la carte laminée entre les deux plaques de lissage (4, 5). Après laminage, différentes cartes aux dimensions adaptées peuvent être découpées dans les feuilles laminées. Avantage: les mêmes plaques (4, 5) sont utilisées pour le pressage à chaud et pour le laminage à froid. La face externe des feuilles synthétiques (1, 2) reste ainsi protégée entre ces deux opérations. Meilleure planéité.

