



(10) **DE 10 2014 005 156 A1** 2015.10.08

(12)

Offenlegungsschrift

(21) Aktenzeichen: **10 2014 005 156.0**

(22) Anmeldetag: **08.04.2014**

(43) Offenlegungstag: **08.10.2015**

(51) Int Cl.: **B42D 25/30** (2014.01)
D21H 21/40 (2006.01)

(71) Anmelder:

Giesecke & Devrient GmbH, 81677 München, DE

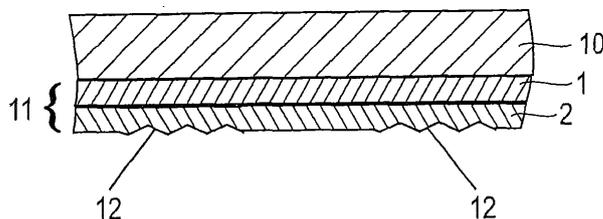
(72) Erfinder:

Hoffmüller, Winfried, Dr., 83646 Bad Tölz, DE;
Rahm, Michael, Dr., 83646 Bad Tölz, DE; Rauch,
Andreas, 83666 Waakirchen, DE

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

(54) Bezeichnung: **Verfahren zur Herstellung eines Sicherheitselements**

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Sicherheitselements für ein Sicherheitspapier, Wertdokument oder dergleichen, umfassend ein Substrat, das zumindest teilweise mit einer zumindest zwei Schichten umfassenden, geprägten Beschichtung ausgestattet ist, mit den Schritten: Aufbringen einer ersten UV-härtenden Schicht auf das Substrat; vollständiges Härten der ersten UV-härtenden Schicht; Aufbringen zumindest einer zweiten UV-härtenden Schicht auf die vollständig gehärtete erste Schicht; Prägen der zuletzt aufgetragenen UV-härtenden Schicht; Härten der Beschichtung.



Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Sicherheitselements für ein Sicherheitspapier, Wertdokument oder dergleichen mit einem Substrat, das zumindest teilweise mit einer zumindest zwei Schichten umfassenden Beschichtung versehen ist.

[0002] Es ist bekannt, in Sicherheitspapieren oder Wertdokumenten, wie beispielsweise Banknoten, Wertpapieren, Ausweiskarten oder anderen fälschungsgefährdeten Papieren, Sicherheitselemente in Form von z. B. Fäden oder im Wesentlichen nicht lang gestreckten, flächigen Elementen (Patches) vorzusehen. Diese Sicherheitselemente weisen zumindest ein, häufig mehrere Sicherheitsmerkmale, wie beispielsweise ein Hologrammelement oder ein Druckdesign, auf.

[0003] Im Sinne der Erfindung bezeichnet „Sicherheitspapier“ das unbedruckte Papier, das neben einem erfindungsgemäßen Sicherheitselement weitere Echtheitsmerkmale, wie im Volumen vorgesehene Lumineszenzstoffe, einen Sicherheitsfaden oder dergleichen, aufweisen kann. Es liegt üblicherweise in quasi endloser Form vor und wird zu einem späteren Zeitpunkt weiterverarbeitet.

[0004] Als „Wertdokument“ wird ein Dokument bezeichnet, das für seinen bestimmungsgemäßen Gebrauch fertiggestellt ist. Dabei kann es sich beispielsweise um ein bedrucktes Wertpapier, wie eine Banknote, Urkunde oder dergleichen, eine Ausweiskarte, einen Pass oder ein sonstiges eine Absicherung benötigendes Dokument handeln.

[0005] Der Begriff „Wertgegenstand“ umfasst neben Wertdokumenten auch Markenartikel und dergleichen.

[0006] Die als Sicherheitsmerkmale eingesetzten Mikrostrukturen, wie insbesondere optisch variable Strukturen, werden üblicherweise in einen Prägelack eingeprägt. Im Rahmen der vorliegenden Anmeldung umfasst der Ausdruck „optisch variable Struktur“ neben Hologrammen auch hologrammähnliche Beugungsstrukturen, also beispielsweise Strukturen, die kein definiertes Bild, sondern einen verschwommen farbigen Eindruck erzeugen. Ebenso unter dem Ausdruck „optisch variable Struktur“ subsumiert werden Beugungsmuster, Strukturen mit Farbkippeffekt, Kinoforme, Strukturen mit einem Mikrolinseneffekt, Strukturen mit isotropen oder anisotropen Streueffekten oder mit anderen Interferenzeffekten, Subwellenlängenstrukturen, Mottenaugenstrukturen, Mikrolinsenstrukturen und Mikrostrukturen für Moiré-Magnifier oder Modulo Mapper, Mikrospiegelstrukturen und Mikroprismenstrukturen.

[0007] Ein zum Einprägen einer Mikrostruktur und insbesondere zum Einprägen einer optisch variablen Struktur in ein Sicherheitselement geeigneter Prägelack muss verschiedene Anforderungen erfüllen. Der Prägelack muss pragbar, metallisierbar, flexibel und releasefähig sein. Zusätzlich sollte er einen gewissen Korrosionsschutz für die Metallisierung bieten.

[0008] Die genannten Anforderungen können aber von keinem Prägelack alle gleichzeitig in idealer Weise erfüllt werden. So sind besonders flexible Formulierungen in der Regel nicht gut metallisierbar und oft nicht ausreichend releasefähig. Um guten Korrosionsschutz zu gewährleisten, darf die Formulierung auch bei mechanischer Beanspruchung nicht brechen. Auch sind sehr flexible Lacke unter normalen Härtingsbedingungen an der Oberfläche oft klebrig und daher nicht wickelbar.

[0009] Um alle geforderten Eigenschaften möglichst weitgehend zu erfüllen, werden Beschichtungen verwendet, die aus mehreren verschiedenen Schichten bestehen. Die einzelnen Schichten verleihen der Beschichtung dann jeweils bestimmte gewünschte Eigenschaften.

[0010] In der Vergangenheit wurden üblicherweise Hologramme mit einer Prägetiefe in einem Bereich von 100 nm bis 400 nm, insbesondere etwa 200 nm bis 300 nm, geprägt. Heutzutage sind auch tiefere Strukturen mit Prägetiefen in einem Bereich von 0,5 µm bis 10 µm verbreitet. Tiefe Prägestrukturen erfordern höhere, prägbare Schichtdicken. Lacke höherer Schichtdicke zeigen häufig eine schlechte Haftung auf den kommerziell verfügbaren Folien.

[0011] Aus der EP 1 879 154 A2 ist ein Multischichtsystem bekannt, bei dem das Substrat zumindest teilweise mit einer zumindest zwei Schichten umfassenden Beschichtung ausgestattet ist. Das darin beschriebene Herstellungsverfahren umfasst die Schritte Aufbringen einer ersten Schicht auf das Substrat, Aufbringen von zumindest einer zweiten Schicht auf die erste Schicht, wobei vor dem Aufbringen der zweiten Schicht keine vollständige Härtung der ersten Schicht erfolgt, Prägen von zumindest einer Schicht der Beschichtung und

vollständiges Härten der Beschichtung. Beim Auftrag der einzelnen Schichten ohne vorherige vollständige Aushärtung der jeweils vorangegangenen Schicht kommt es zu einer diffusionsgetriebenen Vermischung an den Grenzflächen der Schichten. Dieser Vorgang wirkt sich positiv auf die Zwischenschichthftung aus und führt im Ergebnis zu einer verbesserten Zwischenschichthftung.

[0012] Da die Anordnung der einzelnen, drucktechnisch erhaltenen Schichten im Mehrschichtaufbau in der Praxis nicht registergenau bzw. passergenau vorliegt, kommt die untere, nicht ausgehärtete Schicht in Kontakt mit dem Prägwerkzeug. Das dadurch verursachte Abscheiden von nicht ausgehärtetem Schichtmaterial auf dem Prägwerkzeug kann zu einer Verschlechterung des Prägebilds führen.

[0013] Ausgehend davon liegt der vorliegenden Erfindung die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zur Herstellung eines Sicherheitselements bereitzustellen, das die Nachteile des Standes der Technik vermeidet.

[0014] Diese Aufgabe wird durch das Verfahren zur Herstellung eines Sicherheitselements mit den Merkmalen des Hauptanspruchs gelöst. Weiterbildungen der Erfindung sind Gegenstand der abhängigen Ansprüche.

Zusammenfassung der Erfindung

1. Verfahren zur Herstellung eines Sicherheitselements für ein Sicherheitspapier, Wertdokument oder dergleichen, umfassend ein Substrat, das zumindest teilweise mit einer zumindest zwei Schichten umfassenden, geprägten Beschichtung ausgestattet ist, mit den Schritten:
 - a) Aufbringen einer ersten W-härtenden Schicht auf das Substrat;
 - b) vollständiges Härten der ersten W-härtenden Schicht;
 - c) Aufbringen zumindest einer zweiten UV-härtenden Schicht auf die vollständig gehärtete erste Schicht;
 - d) Prägen der zuletzt aufgebrachtten W-härtenden Schicht;
 - e) Härten der Beschichtung.

[0015] Mit der Formulierung „vollständige Härtung“ wird ein Zustand des Prägelacks bezeichnet, in dem der Lack bei üblichen Prägebedingungen keinen oder keinen wesentlichen Beitrag zur gesamten Prägetiefe leistet (d. h. eine vollständig gehärtete Schicht wird nicht, oder im Wesentlichen nicht, geprägt). In diesem Zustand findet auch kein Übertrag von UV-Lack auf das Prägwerkzeug oder auf Walzen statt, falls dieser Kontakt maschinenbedingt nicht vermeidbar ist.

[0016] Ein vollständiger Umsatz des im UV-Lack befindlichen Photoinitiators oder der vorhandenen Doppelbindungen ist mit „vollständiger Härtung“ nicht gemeint.

2. (Bevorzugte Ausgestaltung) Verfahren nach Absatz 1, wobei nach dem Schritt c) und vor dem Schritt d) eine dritte UV-härtende Schicht auf die zweite Schicht aufgebracht wird, wobei vor dem Aufbringen der dritten Schicht ein vollständiges Härten der zweiten Schicht erfolgt.
3. (Bevorzugte Ausgestaltung) Verfahren nach Absatz 2, wobei nach dem Aufbringen der dritten Schicht weitere UV-härtende Schichten über der dritten Schicht aufgebracht werden und vor dem Aufbringen der einzelnen Schichten jeweils ein vollständiges Härten der jeweils zuvor aufgebrachtten Schicht erfolgt.
4. (Bevorzugte Ausgestaltung) Verfahren nach wenigstens einem der Absätze 1 bis 3, wobei vor dem Prägen eine teilweise Härtung der obersten Schicht erfolgt.
5. (Bevorzugte Ausgestaltung) Verfahren nach wenigstens einem der Absätze 1 bis 4, wobei das Aufbringen der Schichten durch ein oder mehrere Verfahren, ausgewählt aus der Gruppe bestehend aus Walzenbeschichtungsverfahren, Spaltbeschichtungsverfahren, Drahttrinkelbeschichtungsverfahren, Slot Die Coating, Dip Coating, Spray Coating, Curtain Coating, Air Knife Coating und Druckverfahren, insbesondere Tiefdruck, Flexodruck oder Offsetdruck, erfolgt.
6. (Bevorzugte Ausgestaltung) Verfahren nach wenigstens einem der Absätze 1 bis 5, wobei das Härten der Schichten durch ultraviolette Strahlung und/oder durch Elektronenstrahlung erfolgt, gegebenenfalls durch zusätzliche Temperaturerhöhung.
7. (Bevorzugte Ausgestaltung) Verfahren nach wenigstens einem der Absätze 1 bis 6, wobei im Schritt d) eine Mikrostruktur, insbesondere eine Struktur mit einem optisch variablen Effekt, besonders bevorzugt ein Hologramm, eine hologrammähnliche Beugungsstruktur, eine Mikrospiegelstruktur, eine Mikrolinsenstruktur oder eine Mikrosprismenstruktur, eingepägt wird.
8. (Bevorzugte Ausgestaltung) Verfahren nach einem der Absätze 1 bis 7, wobei das Sicherheitselement in Form eines Sicherheitsbandes oder Sicherheitsstreifens ausgebildet ist.
9. (Bevorzugte Ausgestaltung) Verfahren nach einem der Absätze 1 bis 7, wobei das Sicherheitselement in Form eines Patches oder eines sonstigen flächigen Sicherheitselements ausgebildet ist.

10. (Bevorzugte Ausgestaltung) Verfahren nach einem der Absätze 1 bis 9, wobei eine oder mehrere der Schichten (Farb-)Pigmente, Fluoreszenzstoffe, Phosphoreszenzstoffe oder magnetische Stoffe enthalten.
11. (Bevorzugte Ausgestaltung) Verfahren nach einem der Absätze 1 bis 10, wobei in zumindest einer Schicht der Beschichtung zumindest eine strahlenvernetzbar Komponente enthalten ist.
12. (Bevorzugte Ausgestaltung) Verfahren nach einem der Absätze 1 bis 11, wobei in allen Schichten der Beschichtung jeweils zumindest eine strahlenvernetzbar Komponente enthalten ist.
13. (Bevorzugte Ausgestaltung) Verfahren nach Absatz 11 oder 12, wobei in zumindest einer Schicht der Beschichtung zumindest ein Photoinitiator enthalten ist oder in allen Schichten der Beschichtung jeweils zumindest ein Photoinitiator enthalten ist.
14. (Bevorzugte Ausgestaltung) Verfahren nach wenigstens einem der Absätze 1 bis 13, wobei das Substrat eine transparente Kunststoffolie aufweist.
15. (Bevorzugte Ausgestaltung) Verfahren nach wenigstens einem der Absätze 1 bis 14, wobei die erste Schicht eine Effektlackschicht oder eine flüssigkristalline Schicht ist.
16. (Bevorzugte Ausgestaltung) Verfahren nach wenigstens einem der Absätze 1 bis 15, wobei die Beschichtung zumindest eine Trennschicht umfasst.
17. (Bevorzugte Ausgestaltung) Verfahren nach Absatz 16, wobei es sich bei der Trennschicht um die erste auf das Substrat aufgebrachte Schicht handelt.

Ausführliche Beschreibung der Erfindung

[0017] Der vorliegenden Erfindung liegt die Idee zugrunde, einen mehrschichtigen Prägelack, der zur Einprägung einer Mikrostruktur und insbesondere zur Einprägung einer Struktur mit einem optisch variablen Effekt als Sicherheitsmerkmal geeignet ist, so auf ein Substrat aufzubringen, dass ein UV-Lack mindestens zweischichtig aufgetragen wird, wobei die erste bzw. untere Schicht nach dem Auftragen vollständig gehärtet wird, sodass ein Ablegen bzw. Abscheiden auf dem Prägwerkzeug, z. B. einer Prägwalze, zuverlässig vermieden wird. Es wird bevorzugt, die erste Schicht dünn aufzutragen, vorzugsweise mit einem Auftragsgewicht in einem Bereich $0,3 \text{ g/m}^2$ bis 3 g/m^2 , insbesondere bevorzugt in einem Bereich von $0,5 \text{ g/m}^2$ bis $1,5 \text{ g/m}^2$. Die Härtung der ersten Schicht erfolgt bevorzugt an der Luft, weil eine Härtung unter Inertbedingungen unter Umständen zu Benetzungsstörungen der folgenden Schicht führen kann und die Zwischenschichthaftung negativ beeinflusst. Es wurde festgestellt, dass auch im Falle einer Aushärtung der ersten Schicht bei geeigneter Wahl der Rohstoffe eine ausgezeichnete Zwischenschichthaftung im Mehrschichtaufbau erhalten werden kann. Das Auftragen der ersten Schicht erfolgt bevorzugt Inline.

[0018] Kommerziell erhältliche, druckvorbehandelte bzw. chemisch vorbehandelte Polyesterfolien (insbesondere Polyethylenterephthalat-Folien), beispielsweise „Mylar 813“ von Dupont, „RNK 2600“ oder „2CSR“ von Mitsubishi, „Sarafil“ S60, S100 oder S40 von TPL, sind optimiert für die Bedruckung mit UV-Druckfarben in dünnen Schichten (ca. 1 bis 2 g/m^2). Die Vorbehandlung (bzw. „Pre-Treatment“) kann z. B. auf vernetztem Acrylat beruhen. Diese Originaldruckvorbehandlung kann in ihrer Wirkung mittels des erfindungsgemäßen Verfahrens durch den Druck der ersten UV-Lackschicht verstärkt werden. Überraschenderweise wurde gefunden, dass auf dieser dünnen Lackschicht auf der Folie eine dicke Prägelackschicht wesentlich besser verankert wird, als sie auf der Folie alleine verankern würde.

[0019] Die zweite UV-härtende Schicht wird in dieser Schrift auch als „UV-Prägelack“ oder „Prägelackschicht“ bezeichnet. Anstelle der ersten UV-härtenden Schicht wird in dieser Schrift auch von einer „haftvermittelnden Schicht“ gesprochen.

[0020] Besonders dicke Schichten sind interessant, weil sich diese üblicherweise nur schwer auf der Folie verankern lassen (im Gegensatz zu dünnen Schichten). Die Schichtdicke der zweiten UV-härtenden Schicht beträgt bevorzugt $2 \text{ }\mu\text{m}$ bis $15 \text{ }\mu\text{m}$, besonders bevorzugt $3 \text{ }\mu\text{m}$ bis $8 \text{ }\mu\text{m}$.

[0021] Als UV-Prägelack (d. h. als zweite UV-härtende Schicht) kommen insbesondere radikalisch oder kationisch härtende UV-Lacke in Frage. Die haftvermittelnde Schicht (d. h. die erste UV-härtende Schicht) kann entweder die gleiche Beschaffenheit wie der UV-Prägelack aufweisen, oder aus einem anderen UV-Lack bestehen. Speziell die haftvermittelnde Schicht kann auch thermoplastische Rohstoffe enthalten, z. B. Rohstoffe, wie im Kapitel „Saturated Resins“, Chemistry & Technology of UV & EB Formulation for Coatings, Inks & Paints, Volume II, Prepolymers & Reactive Diluents, Edited by G. Webster, John Wiley & Sons, 1997, ISBN 0471978914, Seite 196ff beschrieben. Typische UV-Lacke enthalten folgende Bestandteile (siehe Tabelle 1):

Tabelle 1:

Bestandteil	Bevorzugter Bereich (Gew.-%)	Insbesondere bevorzugt (Gew.-%)
Präpolymere	0 bis 99,9	15 bis 60
Reaktivverdünner	0 bis 99,9	15 bis 60
Gesättigte Harze	0 bis 30	0 bis 15
Flüchtige Lösungsmittel	0 bis 99,9	0 bis 20
Photoinitiatoren	0,1 bis 15	0,5 bis 10
Aminsynergisten oder Thiole	0 bis 10	0 bis 10
Additive	0 bis 10	0,1 bis 2

[0022] Die Bestandteile „Präpolymere“ und „Reaktivverdünner“ sind nicht scharf abgrenzbar, weil es Reaktivverdünner gibt, die von manchen Anbietern auch als Präpolymere bezeichnet werden. Man kann bereits aus TMP(EO)₉TA bzw. 9-fach ethoxyliertem Trimethylolpropantriacylat (95 Gew.-%) und „Darocur 1173“ (5 Gew.-%) einen Lack mit akzeptablen Eigenschaften herstellen, wobei TMP(EO)₉TA sowohl als Reaktivverdünner, als auch als Präpolymer bezeichnet werden kann.

[0023] Durch das erfindungsgemäße Verfahren kann jede Schicht an eine bestimmte Funktion, wie Release-Fähigkeit, Flexibilität oder Kratzbeständigkeit, optimal angepasst werden. Additive können gezielt in der Schicht eingesetzt werden, in der sie jeweils gebraucht werden. Dadurch kann ein gutes Prägeverhalten erzielt werden, ohne die Überdruckbarkeit der Beschichtung zu gefährden.

[0024] Bei einem 3-Schichtsystem kann beispielsweise die erste Schicht mit einem mittleren Vernetzungsgrad ausgestattet werden, wodurch ein problemloser Release vom Trägermaterial bei der Weiterverarbeitung und eine gute Kratzbeständigkeit an der späteren Oberfläche erreicht werden. Die zweite Schicht kann hochflexibel und dehnfähig formuliert werden. Die dritte Schicht kann mit sehr guten Eigenschaften im Hinblick auf Prägebarkeit und Metallisierbarkeit ausgestattet werden. Durch die Wahl einer geringen Schichtdicke für die dritte Schicht wird beispielsweise erreicht, dass der gesamte Verbund auch bei hoher Härte und Vernetzung der dritten Schicht nicht spröde wird.

[0025] Durch die Ausstattung der einzelnen Schichten mit individuellen Eigenschaften wird eine Gesamtbeschichtung bereitgestellt, die alle für einen Prägelack gewünschten Eigenschaften aufweist. Dadurch wird z. B. auch die mechanische Beständigkeit der Beschichtung deutlich verbessert und eine verbesserte Schweißbeständigkeit nach Knittern erreicht. Unter Schweißbeständigkeit wird im Rahmen dieser Erfindung im Wesentlichen die Beständigkeit oder Haltbarkeit einer Reflexionsschicht verstanden, die für die Sichtbarkeit der Prägestrukturen, insbesondere der Beugungsstrukturen, verantwortlich ist. In vielen Fällen handelt es sich bei der Reflexionsschicht um eine z. B. aufgedampfte Metallschicht aus z. B. Aluminium, Kupfer, Chrom, Eisen, Nickel oder Legierungen dieser und anderer Metalle. Bei der Ermittlung der Schweißbeständigkeit wird nun die Beständigkeit der Reflexionsschicht gegenüber menschlichem Schweiß bestimmt. Dies wird durch entsprechende auf die Reflexionsschicht einwirkende Bedingungen, wie hohe Luftfeuchtigkeit, saure bzw. basisch eingestellte salzhaltige, wässrige Lösungen von z. B. NaCl, KCl, CuSO₄, etc. erreicht, die die korrosive Wirkung von menschlichem Schweiß zeitlich beschleunigt nachstellen.

[0026] Die Auftragung der einzelnen Schichten in dem erfindungsgemäßen Verfahren kann durch verschiedene an sich aus dem Stand der Technik bekannte Beschichtungsverfahren erfolgen. Neben einigen Druckverfahren, z. B. Tiefdruck, Flexodruck, Offsetdruck, kommen alle klassischen Verfahren zum Filmgießen und Beschichtungsverfahren infrage. So ist die Aufbringung z. B. mit Walzenbeschichtungsverfahren, Spaltbeschichtungsverfahren, Drahttrinkelbeschichtungsverfahren, Slot Die Coating, Dip Coating, Spray Coating, Curtain Coating und Air Knife Coating möglich.

[0027] Die Aushärtung der erfindungsgemäßen Beschichtung insgesamt und auch die Aushärtung jeder einzelnen Schicht kann durch die aus dem Stand der Technik bekannten Verfahren erfolgen. Bevorzugt wird die Härtung durch Bestrahlung mit ultraviolettem Licht durchgeführt. Ebenfalls möglich ist eine Elektronenstrahlungshärtung.

[0028] Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung wird daher die in der Beschichtung enthaltene strahlenvernetzbar Komponente durch ultraviolette Strahlung oder durch einen Elektronenstrahl vernetzt. Vom spektralen Bereich her sind Eisen-dotierte Strahler besonders gut geeignet. Alternativ können Strahler mit undotiertem Quecksilber (Hg) oder Strahler mit Gallium(Ga)-Dotierung verwendet werden. Hg-Strahler weisen allerdings einen etwas ungünstigeren Spektralbereich auf, während Ga-Strahler eine schlechtere Oberflächenhärtung bewirken.

[0029] Gemäß einer weiteren bevorzugten Ausführungsform enthalten einzelne oder alle Schichten der Beschichtung einen Photoinitiator oder eine Photoinitiatorkombination. Die Vernetzung kann mithilfe eines Photoinitiators bzw. einer Photoinitiatorkombination auf besonders einfache Weise gestartet und kontrolliert werden. Bevorzugte Beispiele solcher Photoinitiatoren sind in nachfolgender Tabelle 2 angeführt.

Tabelle 2:

Produktname	Hersteller	chemische Bezeichnung/nähere Spezifikation
Darocur® 4265	BASF	Mischung aus 50% 2,4,6-Trimethylbenzoyl-diphenylphosphinoxid und 50% 2-Hydroxy-2-methyl-1-phenylpropan-1-on
Darocur® 1173	BASF	2-Hydroxy-2-methyl-1-phenylpropan-1-on
Irgacure® 500	BASF	Mischung aus 50 Gew.-% 1-Hydroxycyclohexylphenylketon und 50 Gew.-% Benzophenon
Irgacure® 184	BASF	1-Hydroxycyclohexylphenylketon
Irgacure® 250	BASF	Iodonium, (4-Methylphenyl)[4-(2-methylpropyl)phenyl]-, hexafluorophosphat
Esacure KIP 100 F	Lamberti	Mischung aus Oligo[(2-Hydroxy-2-methyl-1-[4-(1-methylvinyl)phenyl]propanon] und 2-Hydroxy-2-methyl-1-phenylpropan-1-on
Irgacure® 2959	BASF	1-[4-(2-Hydroxyethoxy)-phenyl]-2-hydroxy-2-methyl-1-propan-1-on
Lucirin® TPO	Bayer	2,4,6-Trimethylbenzoyl-diphenylphosphinoxid
Darocure® TPO	BASF	2,4,6-Trimethylbenzoyl-diphenylphosphinoxid
Irgacure 819	BASF	Phenylbis(2,4,6-trimethylbenzoyl)phosphinoxid
Genocure™ ITX	Rahm	Isopropylthioxanthon
Omnirad ITX	IGM Resins Inc.	Isopropylthioxanthon
UVI-6992	Dow Chemical Company	Mischung aus Triarylsulfoniumhexafluorophosphat-Salzen und Propylencarbonat
UVI-6976	Dow Chemical Company	Mischung aus Triarylsulfoniumhexafluoroantimonat-Salzen und Propylencarbonat

[0030] Die einzelnen Lackschichten können jeweils geeignet pigmentiert sein, wobei berücksichtigt werden muss, dass eine ausreichende UV-Transparenz des Gesamtsystems zur UV-Härtung gewahrt bleiben muss. Gemäß einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der Erfindung sind daher in einer oder mehreren der Schichten der Beschichtung Pigmente enthalten. Besonders bevorzugt sind Ausführungsformen, in denen die einzelnen Schichten der Beschichtung jeweils unterschiedliche Pigmente enthalten. Bei den eingesetzten Pigmenten kann es sich z. B. um an sich aus dem Stand der Technik bekannte Farbpigmente oder um sogenannte Interferenzschichtpigmente handeln, die bei einem Betrachter einen betrachtungswinkelabhängigen Farbeindruck hervorrufen.

[0031] Das Auftreten von Luftpneinschlüssen stellt allgemein ein Problem bei der Herstellung von Sicherheitselementen dar. Insbesondere bei hohen Bahngeschwindigkeiten an der Oberfläche der Prägung kann es zu Luftpneinschlüssen kommen, da die Luft nicht schnell genug aus dem Prägespalt entweichen kann. Dadurch kommt es zu einem Verlust an Kontrast. Die Lösung dieses Problems kann zum einen durch die Verwendung einer Schicht mit niedriger Viskosität als oberster Schicht des Sicherheitselements erfolgen. Die hauptsächliche Lackverdrängung bei der Prägung findet dann in dieser Schicht statt, wodurch ein guter Kontrast erzeugt

wird. Gemäß einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der Erfindung weist die oberste Schicht des Sicherheitselements daher eine niedrige Viskosität auf.

[0032] Ein anderer Weg zur Vermeidung von Luftpneinschlüssen in einer pigmentierten Schicht ist es, nicht die oberste, sondern die darunterliegende Schicht zu pigmentieren. Da die Luftpneinschlüsse hauptsächlich die oberste und damit die in dieser Ausführungsform farblose Schicht betreffen, wird der Farbkontrast nicht beeinträchtigt. Nicht nur Hologramme, sondern auch andere mikrooptische Systeme, z. B. Mikrolinsen, können so vorteilhaft hergestellt werden.

[0033] Bei der ersten auf das Substrat aufgetragenen Schicht handelt es sich bevorzugt um eine Effektlack-schicht oder um eine flüssigkristalline Schicht. Die Ausrichtung (Alignment) der Flüssigkristalle findet auf dem Substrat oder gegebenenfalls auf einer zusätzlichen Alignmentsschicht statt, der Übergang zum isotropen Prä-gelack kann fließend erfolgen. Bei dieser Anwendung darf z. B. das flüssigkristalline Material auch so formuliert sein, dass es eigentlich eine Inertisierung bei der Vernetzung erfordern würde. Da das flüssigkristalline Material aber unter der Prägelacksschicht oder den Prägelacksschichten angeordnet ist, entfällt diese Bedingung, weil ein Sauerstoffzutritt ausgeschlossen ist.

[0034] Sofern die erste Schicht als flüssigkristalline Schicht ausgebildet ist, handelt es sich bevorzugt um eine doppelbrechende flüssigkristalline Schicht. Die flüssigkristalline Schicht ist dabei mit Vorteil als sogenannte „ $\lambda/4$ “-Schicht ausgebildet. Typischerweise kann eine solche doppelbrechende $\lambda/4$ -Schicht durch Schichtstärken der (nematischen) Flüssigkristallschicht von ca. 1 μm realisiert werden.

[0035] Die flüssigkristalline Schicht kann bei Beaufschlagung mit elektromagnetischer Strahlung aber auch fluoreszieren, insbesondere polarisationsabhängig fluoreszieren. Häufig wird dabei sowohl die Anregung mit elektromagnetischer Strahlung als auch die Fluoreszenz polarisationsabhängig sein.

[0036] Besonders vorteilhaft sind des Weiteren flüssigkristalline Schichten, die doppelbrechend sind und zugleich polarisationsabhängig fluoreszieren.

[0037] Die Kombination doppelbrechender und/oder fluoreszierender Flüssigkristallschichten mit der zumindest einen geprägten Schicht, z. B. einem Hologramm oder einer sonstigen Beugungsstruktur, erhöht den Fälschungsschutz des Sicherheitselements ganz erheblich. Darüber hinaus ist insbesondere eine polarisationsabhängig fluoreszierende nematische Flüssigkristallschicht in Kombination mit einer geprägten Schicht für den Betrachter außerordentlich ansprechend, da er unterschiedliche polarisationsabhängig fluoreszierende Bereiche eines aus Flüssigkristallmaterial gebildeten Motivs unter Einsatz eines Polarisationsfilters verschiedenfarbig wahrnehmen kann, wenn die unterschiedlichen Flüssigkristallbereiche durch verschiedenfarbige Untergrundsichten hinterlegt sind. Durch Drehung des Polarisationsfilters kann der Betrachter die verschiedenfarbigen Bereiche quasi „ein- und ausschalten“.

[0038] Bevorzugt im Rahmen der vorliegenden Erfindung sind außerdem Ausführungsformen, bei denen eine oder mehrere Schichten der Beschichtung als Diffraktionsschicht, Klebeschicht, Haftvermittlerschicht und/oder Dekorschicht ausgebildet sind.

[0039] Im Sinne der vorliegenden Erfindung reicht es grundsätzlich aus, wenn das Substrat des Sicherheitselements teilweise mit der zumindest zwei Schichten umfassenden Beschichtung ausgestattet ist. Es ist aber auch möglich, das gesamte Sicherheitselement mit der Beschichtung zu versehen.

[0040] In einer bevorzugten Ausgestaltung ist das Sicherheitselement in Form eines Sicherheitsbandes ausgebildet, das zur vollständigen oder teilweisen Einbettung in ein Sicherheitspapier oder ein Wertdokument bestimmt ist.

[0041] In anderen ebenfalls vorteilhaften Ausgestaltungen ist das Sicherheitselement in Form eines Sicherheitsstreifens, eines Patches oder eines sonstigen flächigen Sicherheitselements ausgebildet.

[0042] Gemäß einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der vorliegenden Erfindung weist das Sicherheitselement eine Dicke von 1 μm bis 50 μm , bevorzugt eine Dicke von 5 μm bis 20 μm , besonders bevorzugt eine Dicke von rund 12 μm auf. Dabei handelt es sich um die bei der Ausstattung von Wertdokumenten und Sicherheitspapieren mit Sicherheitselementen leicht handhabbaren Dicken der Sicherheitselemente.

[0043] Bevorzugt ist das Substrat des erfindungsgemäßen Sicherheitselements flexibel ausgestaltet. Eine Flexibilität des Sicherheitselements ist häufig erwünscht, da auch die mit dem Sicherheitselement ausgestatteten Wertdokumente, wie z. B. Banknoten oder Urkunden, häufig flexibel sind.

[0044] Nach einer anderen bevorzugten Ausgestaltung ist das Sicherheitselement zusätzlich mit einem Druckbild, insbesondere mit Positiv- oder Negativmustern oder Positiv- oder Negativzeichen versehen. Das Sicherheitselement kann als weitere Sicherheitsmerkmale auch Fluoreszenzstoffe, Phosphoreszenzstoffe oder magnetische Stoffe enthalten.

[0045] Bevorzugt wird als Substrat des erfindungsgemäßen Sicherheitselements eine transparente Kunststoffolie verwendet. Solche Folien haben den Vorteil, dass die Bestrahlung mit UV-Licht durch die Folie hindurch vorgenommen werden kann. So ist beispielsweise eine Folie aus Polyethylenterephthalat (PET) ausgehend vom sichtbaren Bereich im UV-Bereich bis ca. 310 nm transparent. Zur Bestrahlung können daher mit Vorteil handelsübliche UV-Strahler eingesetzt werden.

[0046] Die als Substrat eingesetzte Kunststoffolie ist bevorzugt monoaxial, besonders bevorzugt biaxial orientiert, was ihre Festigkeit erhöht und ihr polarisierende Eigenschaften verleiht. Als Folienmaterial können neben Polyester, insbesondere PET bzw. Polyethylenterephthalat, auch viele andere Kunststoffe, wie z. B. Polyethylnaphthalat (PEN), Polyolefine, insbesondere orientiertes Polypropylen (OPP), Polyamide, Polyimide, Kevlar[®] sowie deren Copolymere und/oder Mischungen eingesetzt werden. Die Verwendung von chemisch vorbehandelten bzw. druckvorbehandelten Polyesterfolien, insbesondere Polyethylenterephthalat-Folien, wird besonders bevorzugt. Die Vorbehandlung (bzw. „Pre-Treatment“) kann z. B. auf vernetztem Acrylat beruhen.

[0047] Bevorzugt umfasst das Sicherheitselement außerdem zusätzlich wenigstens ein visuell und/oder maschinell prüfbares Sicherheitsmerkmal. Neben den bereits genannten Fluoreszenz-, Phosphoreszenz- und magnetischen Stoffen kommen ferner sämtliche Elemente in Betracht, die visuell und/oder maschinell prüfbar sind, also z. B. optisch variable Interferenzschichtpigmente oder Mikrolinsenanordnungen.

[0048] Die vorliegende Erfindung umfasst auch ein Sicherheitspapier für die Herstellung von Sicherheits- oder Wertdokumenten, wie Banknoten, Schecks, Ausweiskarten, Urkunden oder dergleichen, das mit einem oben beschriebenen Sicherheitselement ausgestattet ist. Umfasst ist auch ein Sicherheitspapier für die Herstellung von Wertgegenständen, wie Markenartikel oder dergleichen, das mit einem oben beschriebenen Sicherheitselement ausgestattet ist.

[0049] Bei dem Papier, das mit einem erfindungsgemäßen Sicherheitselement ausgestattet werden kann, handelt es sich bevorzugt um ein Baumwoll-Velinpapier. Selbstverständlich kann aber auch Papier eingesetzt werden, welches einen Anteil X polymeren Materials im Bereich von $0 < X < 100$ Gew.-% enthält.

[0050] Alternativ können ferner papierähnliche Materialien, z. B. Kunststoffe, anstelle des Papiers eingesetzt werden.

[0051] Ebenso ist von der vorliegenden Erfindung ein Wertgegenstand, wie Banknote, Pass, Kreditkarte, Ausweisdokument, Markenartikel oder dergleichen, mit einem derartigen Sicherheitselement umfasst.

[0052] Die vorliegende Erfindung umfasst auch ein Verfahren zur Herstellung eines Sicherheitspapiers oder Wertgegenstandes, wobei das Sicherheitspapier oder der Wertgegenstand mit einem oben beschriebenen Sicherheitselement ausgestattet wird.

[0053] Die vorliegende Erfindung umfasst daneben die Verwendung der oben beschriebenen Sicherheitselemente zur Produktsicherung, zur Herstellung von Folienverbund-Banknoten und als Verpackungsmaterial.

[0054] Weitere Ausführungsbeispiele sowie Vorteile der Erfindung werden nachfolgend anhand der Figuren erläutert. Zur besseren Anschaulichkeit wird in den Figuren auf eine maßstabs- und proportionsgetreue Darstellung verzichtet. Es zeigen:

[0055] Fig. 1 eine schematische Darstellung eines erfindungsgemäßen Sicherheitselements mit einer aus zwei Schichten bestehenden Beschichtung im Querschnitt;

[0056] Fig. 2 eine schematische Darstellung eines erfindungsgemäßen Sicherheitselements mit einer aus drei Schichten bestehenden Beschichtung im Querschnitt;

[0057] Fig. 3 eine schematische Darstellung eines Sicherheitselements mit einem eingepprägten Sicherheitsmerkmal im Querschnitt.

Beispiel 1: Sicherheitselement mit einer aus zwei Schichten bestehenden Beschichtung

[0058] Fig. 1 zeigt im Querschnitt eine schematische Darstellung eines Sicherheitselements mit einer aus zwei Schichten **1, 2** bestehenden Beschichtung **11**. Zur Herstellung des Sicherheitselements wird als Schicht **1** eine Schicht aus einem speziellen UV-Lack auf ein Substrat **10** mittels Tiefdruck in einer Schichtdicke von etwa 1 µm aufgetragen. Als Substrat wird eine druckvorbearbeitete Folie des Typs „Mylar M813“ eingesetzt. Der spezielle UV-Lack hat die folgende Zusammensetzung (siehe Tabelle 3).

Tabelle 3:

TMP(EO) ₉ TA (9-fach ethoxyliertes Trimethylolpropantriacylat) „SR 502“, Fa. SARTOMER	45 Gew.-%
TPGDA (Tripropylenglykoldiacrylat) „SR306“, Fa. SARTOMER	10 Gew.-%
DPGDA (Dipropylenglykoldiacrylat) „SR 508“, Fa. SARTOMER	40 Gew.-%
Lamberti KIP 100 F	5 Gew.-%

[0059] Die Zugabe weiterer Bestandteile, wie z. B. weitere Photoinitiatoren, Amisynnergisten, Thiole und/oder Additive, ist möglich, die Prozentzahlen müssten entsprechend angepasst werden.

[0060] Der aufgetragene UV-Lack wird mit UV-Strahlung gehärtet. Anschließend wird eine als Prägelack fungierende UV-Dispersion als Schicht **2** aufgetragen, im Beispiel mit einem höheren Auftragsgewicht (5 g/m²). Die Schicht **2** kann auf der gleichen Zusammensetzung wie Schicht **1** beruhen. Alternativ kann die Schicht **2** auf einem anderen UV-Lack basieren, der sich im Prägeprozess günstig verhält. Die Schicht **2** kann z. B. auf der folgenden Zusammensetzung beruhen (siehe Tabelle 4).

Tabelle 4:

Multifunktionelles Urethanacrylat	25 Gew.-%
Aminmodifiziertes Polyesteracrylat	23 Gew.-%
TPGDA	40 Gew.-%
Darocur 1173	6,5 Gew.-%
Irgacure 819	0,5 Gew.-%
Amisynnergist	5 Gew.-%

[0061] Nach der Prägung der Schicht **2** werden beide Schichten **1, 2** durch Einwirkung von UV-Strahlung vernetzt, wodurch eine unschmelzbare Beschichtung **11** entsteht.

Beispiel 2: Sicherheitselement mit einer aus drei Schichten bestehenden Beschichtung

[0062] Fig. 2 zeigt im Querschnitt eine schematische Darstellung eines Sicherheitselements mit einer aus drei Schichten **1, 2, 3** bestehenden Beschichtung **11**. Auf das Substrat **10**, im Beispiel auf eine Kunststoffolie **10** aus z. B. PET oder OPP, wird in einem ersten Schritt eine Schicht **1** aufgebracht, die nach der Applikation die Oberfläche des Sicherheitselements bildet. Die Zusammensetzung dieser Schicht lautet:

Tabelle 5:

Produktname	Hersteller	chemische Bezeichnung/nähere Spezifikation	Anteil/Gew.-%
Ebecryl™ 83 (Eb 83)	Allnex	Polyetheracrylatoligomer	60

TPGDA	Rahm oder Sartomer	Tripropylenglykoldiacrylat	35
Darocur® 1173	BASF	2-Hydroxy-2-methyl-1-phenyl-propan-1-on	5

[0063] Die Kratzfestigkeit dieser Schicht kann durch Wachse und nanoskalige Additive, z. B. SiO₂, erhöht werden. Der Einsatz inerter Harze in dieser Schicht kann später die Überdruckbarkeit vorteilhaft beeinflussen, da zumindest diese Komponenten von der Druckfarbe angelöst werden können. Als inerte Harze kommen z. B. die auf S. 197, Table XXIX, „Saturated Resins that can be utilised in UV Formulations“, Volume II, Prepolymers & Reactive Diluents, Chemistry & Technology of UV & EB Formulation for Coatings, Inks & Paints, Wiley, 2nd Edition, ISBN 0471978914 genannten Rohstoffe infrage. Bei Einsatz inerter Harze muss entsprechend der Reaktivverdünneranteil erhöht werden, um eine verarbeitbare Viskosität zu erhalten.

[0064] Nach UV-Härtung der beschriebenen ersten Schicht **1** wird eine Schicht **2** als hochflexible Zwischenschicht aufgebracht. Die Zusammensetzung dieser Schicht lautet:

Tabelle 6:

Produktname	Hersteller	chemische Bezeichnung/nähere Spezifikation	Anteil/Gew.-%
Ebecryl™ 270 (Eb 270)	Allnex	Urethanacrylatoligomer (aliphatisch)	25
Ebecryl™ 265 (Eb 265)	Allnex	Urethanacrylatoligomer (aliphatisch, trifunktional)	30
Genomer 1122	Rahn	Urethanacrylat (monofunktional)	40
Darocur® 1173	BASF	2-Hydroxy-2-methyl-1-phenyl-propan-1-on	5

[0065] Diese hochflexible Zwischenschicht enthält also hauptsächlich monofunktionelle und difunktionelle Rohstoffe. Urethanacrylate erzeugen in der Regel eine sehr hohe Flexibilität der Zwischenschicht. Die Flexibilität und Viskosität der Schicht **2** kann innerhalb gewisser Grenzen durch die Mengenverhältnisse von Eb 270 zu Eb 265 gesteuert werden. Eine höhere Vernetzung kann erhalten werden, wenn Genomer 1122 durch TPGDA ersetzt wird. Grundsätzlich kann die Viskosität durch Erhöhung der Anteile an Reaktivverdünner gesenkt werden.

[0066] Nach UV-Härtung der beschriebenen zweiten Schicht **2** wird die zu prägende und später zu metallisierende Schicht **3** aufgebracht. Die Zusammensetzung der Schicht **3** lautet:

Tabelle 7:

Produktname	Hersteller	chemische Bezeichnung/nähere Spezifikation	Anteil/Gew.-%
Ebecryl™ 130 (Eb 130)	Allnex	Tricyclodecandimethanoldiacrylat	25,0
Sartomer 238 (HDDA)	Sartomer	1,6-Hexandioldiacrylat	10,0
Mirammer 600 (DPHA)	Rahn	Dipentaerithritholhexacrylat	5,0
Ebecryl™ 220 (Eb 220)	Allnex	Urethanacrylatoligomer (arometisch, hexafunktional)	40,0
Ebecryl™ 83 (Eb 83)	Allnex	Polyetheracrylatoligomer (multifunktional)	11,8
Darocur® 1173	BASF	2-Hydroxy-2-methyl-1-phenyl-propan-1-on	8,0
Irgacure™ 369 (IR 369)	BASF	2-Benzyl-2-dimethylamino-1-(4-morpholinophenyl)-butanon	0,2

[0067] Durch die Verwendung multifunktionaler Verbindungen (Eb 220, hexafunktionelles DPHA) wird eine starke Vernetzung erreicht. Der durch die starke Vernetzung verursachte Schrumpf und der Einsatz von HDDA erleichtern den Release aus dem Prägwerkzeug.

Beispiel 3: Sicherheitselement mit einer aus drei Schichten bestehenden Beschichtung

[0068] Fig. 2 zeigt im Querschnitt eine schematische Darstellung eines Sicherheitselements mit einer aus drei Schichten **1, 2, 3** bestehenden Beschichtung **11**.

[0069] Auf das Substrat **10**, im Beispiel auf eine Kunststoffolie **10** aus z. B. PET oder OPP, wird in einem ersten Schritt die Schicht **1** aufgebracht, die nach der Applikation die Oberfläche des Sicherheitselements bildet. Die Zusammensetzung dieser Schicht lautet:

Tabelle 8:

Produktname	Hersteller	chemische Bezeichnung/nähere Spezifikation	Anteil/Gew.-%
Cyracure™ UVR-6110	Dow Chemical Company	Epoxidharz (cycloaliphatisch)	77,0
Castor Oil	Gustav Heess Oleochemische Erzeugnisse GmbH	Rizinusöl	11,0
n-Propanol	OXEA Deutschland	n-Propanol	5,0
UVI-6992	Dow Chemical Company	Mischung aus Triarylsulfoniumhexafluorophosphat-Salzen und Propylencarbonat	7,0

[0070] Nach UV-Härtung der beschriebenen ersten Schicht **1** wird eine Schicht **2** als flexible Zwischenschicht aufgebracht. Die Zusammensetzung dieser Schicht lautet:

Tabelle 9:

Produktname	Hersteller	chemische Bezeichnung/nähere Spezifikation	Anteil/Gew.-%
Cyracure™ UVR-6110	Dow Chemical Company	Epoxidharz (cycloaliphatisch)	81,0
UVI-6992	Dow Chemical Company	Mischung aus Triarylsulfoniumhexafluorophosphat-Salzen und Propylencarbonat	9,0
DVE-3	BASF Corpora- tion	Triethylenglycoldivinylether	10,0

[0071] Alternativ weist die flexible Zwischenschicht **2** folgende Zusammensetzung auf.

Tabelle 10:

Produktname	Hersteller	chemische Bezeichnung/nähere Spezifikation	Anteil/Gew.-%
Cyracure™ UVR-6110	Dow Chemical Company	Epoxidharz (cycloaliphatisch)	69,0
UVI-6992	Dow Chemical Company	Mischung aus Triarylsulfoniumhexafluorophosphat-Salzen und Propylencarbonat	4,0
TONE™ 0305	Dow Chemical Company	Polyol (trifunktional)	27,0

[0072] Nach UV-Härtung der beschriebenen zweiten Schicht **2** wird die zu prägende und später zu metallisierende Schicht **3** aufgebracht. Die Zusammensetzung der Schicht **3** lautet:

Tabelle 11:

Produktname	Hersteller	chemische Bezeichnung/nähere Spezifikation	Anteil/Gew.-%
Cyracure™ UVR-6110	Dow Chemical Com- pany	Epoxidharz (cycloalipathisch)	60,0
TMPO®	Perstorp Specialty Chemicals AB	Trimethylolpropanoxetan	20,0
Boltorn 2004	Perstorp Specialty Chemicals AB	dendritisches Polymer mit hoher Hydroxylfunk- tionalität	16,0
Irgacure® 250	BASF	Idonium, (4-Methylphenyl) [4-(2-methylpropyl) phenyl]-, hexafluorophosphat	3,5
Genocure™ ITX	Rahn	Isopropylthioxanthon	0,5

[0073] Die beschriebenen kationisch härtenden Beschichtungen können mit radikalisch härtenden Systemen kombiniert werden. Vorteilhaft ist es für die Zwischenhaftung, wenn Prepolymere, Reaktiverdünner oder Photoinitiatoren mit freier OH-Funktionalität vorhanden sind, wie z. B. Epoxidacrylate, Pentaerithritoltriacrylat, Dipentaerithritolpentaacrylat und alpha-Hydroxyketone. Auch können vorteilhafterweise Photoinitiatoren, wie z. B. Darocur® 1173, vorhanden sein.

Beispiel 4: Sicherheitselement mit einer aus zwei Schichten bestehenden Beschichtung

[0074] Fig. 3 zeigt im Querschnitt eine schematische Darstellung eines Sicherheitselements mit einer aus zwei Schichten 1, 2 bestehenden Beschichtung 11. Mögliche Zusammensetzungen der Schichten 1 und 2 sind vorstehend bei den Beispielen 1, 2 und 3 beschrieben. In die Schicht 2 wird eine Beugungsstruktur 12 eingeprägt. Anschließend erfolgt die Härtung der Beschichtung 11 durch Einwirkung von UV-Strahlung.

ZITATE ENTHALTEN IN DER BESCHREIBUNG

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde automatisiert erzeugt und ist ausschließlich zur besseren Information des Lesers aufgenommen. Die Liste ist nicht Bestandteil der deutschen Patent- bzw. Gebrauchsmusteranmeldung. Das DPMA übernimmt keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

Zitierte Patentliteratur

- EP 1879154 A2 [0011]

Zitierte Nicht-Patentliteratur

- „Saturated Resins”, Chemistry & Technology of UV & EB Formulation for Coatings, Inks & Paints, Volume II, Prepolymers & Reactive Diluents, Edited by G. Webster, John Wiley & Sons, 1997, ISBN 0471978914, Seite 196ff [0021]
- S. 197, Table XXIX, „Saturated Resins that can be utilised in UV Formulations”, Volume II, Prepolymers & Reactive Diluents, Chemistry & Technology of UV & EB Formulation for Coatings, Inks & Paints, Wiley, 2nd Edition, ISBN 0471978914 [0063]

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines Sicherheitselements für ein Sicherheitspapier, Wertdokument oder dergleichen, umfassend ein Substrat, das zumindest teilweise mit einer zumindest zwei Schichten umfassenden, geprägten Beschichtung ausgestattet ist, mit den Schritten:
 - a) Aufbringen einer ersten UV-härtenden Schicht auf das Substrat;
 - b) vollständiges Härten der ersten UV-härtenden Schicht;
 - c) Aufbringen zumindest einer zweiten UV-härtenden Schicht auf die vollständig gehärtete erste Schicht;
 - d) Prägen der zuletzt aufgetragenen UV-härtenden Schicht;
 - e) Härten der Beschichtung.
2. Verfahren nach Anspruch 1, wobei nach dem Schritt c) und vor dem Schritt d) eine dritte UV-härtende Schicht auf die zweite Schicht aufgebracht wird, wobei vor dem Aufbringen der dritten Schicht ein vollständiges Härten der zweiten Schicht erfolgt.
3. Verfahren nach Anspruch 2, wobei nach dem Aufbringen der dritten Schicht weitere UV-härtende Schichten über der dritten Schicht aufgebracht werden und vor dem Aufbringen der einzelnen Schichten jeweils ein vollständiges Härten der jeweils zuvor aufgetragenen Schicht erfolgt.
4. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 3, wobei vor dem Prägen eine teilweise Härtung der obersten Schicht erfolgt.
5. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 4, wobei das Aufbringen der Schichten durch ein oder mehrere Verfahren, ausgewählt aus der Gruppe bestehend aus Walzenbeschichtungsverfahren, Spaltbeschichtungsverfahren, Drahttraktelbeschichtungsverfahren, Slot Die Coating, Dip Coating, Spray Coating, Curtain Coating, Air Knife Coating und Druckverfahren, insbesondere Tiefdruck, Flexodruck oder Offsetdruck, erfolgt.
6. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 5, wobei das Härten der Schichten durch ultraviolette Strahlung und/oder durch Elektronenstrahlung erfolgt, gegebenenfalls durch zusätzliche Temperaturerhöhung.
7. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 6, wobei im Schritt d) eine Mikrostruktur, insbesondere eine Struktur mit einem optisch variablen Effekt, besonders bevorzugt ein Hologramm, eine hologramm-ähnliche Beugungsstruktur, eine Mikrospiegelstruktur, eine Mikrolinsenstruktur oder eine Mikrosprismenstruktur, eingepreßt wird.
8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, wobei das Sicherheitselement in Form eines Sicherheitsbandes oder Sicherheitsstreifens ausgebildet ist.
9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, wobei das Sicherheitselement in Form eines Patches oder eines sonstigen flächigen Sicherheitselements ausgebildet ist.
10. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 9, wobei eine oder mehrere der Schichten (Farb-)Pigmente, Fluoreszenzstoffe, Phosphoreszenzstoffe oder magnetische Stoffe enthalten.
11. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 10, wobei in zumindest einer Schicht der Beschichtung zumindest eine strahlenvernetzbar Komponente enthalten ist.
12. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 11, wobei in allen Schichten der Beschichtung jeweils zumindest eine strahlenvernetzbar Komponente enthalten ist.
13. Verfahren nach Anspruch 11 oder 12, wobei in zumindest einer Schicht der Beschichtung zumindest ein Photoinitiator enthalten ist oder in allen Schichten der Beschichtung jeweils zumindest ein Photoinitiator enthalten ist.
14. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 13, wobei das Substrat eine transparente Kunststoffolie aufweist.

15. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 14, wobei die erste Schicht eine Effektlackschicht oder eine flüssigkristalline Schicht ist.

16. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 15, wobei die Beschichtung zumindest eine Trennschicht umfasst.

17. Verfahren nach Anspruch 16, wobei es sich bei der Trennschicht um die erste auf das Substrat aufgebraachte Schicht handelt.

Es folgt eine Seite Zeichnungen

Anhängende Zeichnungen

FIG.1

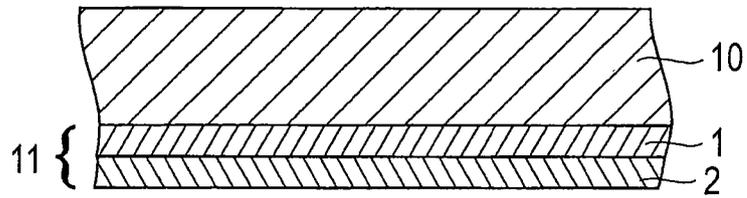


FIG.2

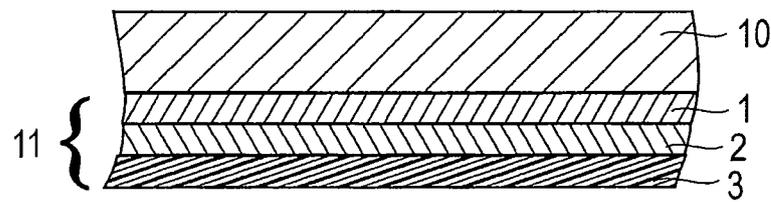


FIG.3

