

1. Захисний елемент для захищеного від підробки паперу, банкнот, посвідчень особи або інших аналогічних предметів, що має основу і щонайменше два розташованих на ній металевих шари, який **відрізняється** тим, що металеві шари мають показники оптичної густини, які відрізняються між собою.
2. Захисний елемент за п. 1, у якому щонайменше два металевих шари розташовані з однієї і тієї ж сторони основи.
3. Захисний елемент за п. 1 або 2, у якому металеві шари розташовані безпосередньо один над іншим.
4. Захисний елемент за будь-яким з пп. 1-3, у якому шар з меншою оптичною густиною з числа щонайменше двох металевих шарів розташований щонайменше на тих ділянках основи, на яких шар з більшою оптичною густиною відсутній.
5. Захисний елемент за будь-яким з пп. 1-4, у якому щонайменше в шарі з більшою оптичною густиною з числа щонайменше двох металевих шарів є вирізи.
6. Захисний елемент за п. 5, у якому вирізи мають форму літерно-цифрових знаків, малюнків, логотипів або інших аналогічних графічних елементів або виконані у вигляді штрих-коду.
7. Захисний елемент за будь-яким з пп. 1-6, у якому шар з меншою оптичною густиною виконаний суцільним.
8. Захисний елемент за будь-яким з пп. 1-7, у якому ступінь світлопропускання шару з більшою оптичною густиною складає максимум 30 %, бажано максимум 10 %.
9. Захисний елемент за будь-яким з пп. 1-8, у якому ступінь світлопропускання металевого шару з більшою оптичною густиною складає максимум 10 %, а металевого шару з меншою оптичною густиною - мінімум 50 %.
10. Захисний елемент за будь-яким з пп. 1-9, у якому металеві шари виконані з одного й того ж матеріалу.
11. Захисний елемент за будь-яким з пп. 1-9, у якому металеві шари виконані з різних матеріалів.
12. Захисний елемент за будь-яким з пп. 1-11, у якому метал може являти собою алюміній, срібло, мідь, золото, залізо, хром, нікель, кобальт, платину, паладій, титан, інконель, срібну бронзу, золоту бронзу або сплав із щонайменше двох зазначених металів.
13. Захисний елемент за будь-яким з пп. 1-12, у якому щонайменше два металевих шари мають різну товщину.
14. Захисний елемент за будь-яким з пп. 1-13, у якому один металевий шар виконаний непрозорим, а інший металевий шар виконаний напівпрозорим.
15. Захисний елемент за будь-яким з пп. 1-14, у якому деякі з вирізів щонайменше в двох металевих шарах суміщені один з одним.
16. Захисний елемент за будь-яким з пп. 1-15, у якому товщина шару з більшою оптичною густиною складає приблизно від 20 до 300 нм, а товщина шару з меншою оптичною густиною складає приблизно від 2 до 20 нм.
17. Захисний елемент за будь-яким з пп. 1-16, у якому основа являє собою полімерний шар.
18. Захисний елемент за будь-яким з пп. 1-17, у якому основа має дифракційну структуру у вигляді рельєфної структури.
19. Захисний елемент за будь-яким з пп. 1-18, у якому основа являє собою самонесучу полімерну плівку.
20. Захисний елемент за будь-яким з пп. 1-19, у якому основа розташована на підкладці.
21. Захисний елемент за будь-яким з пп. 1-20, який виконаний у вигляді перебивного елемента.
22. Захисний елемент за будь-яким з пп. 1-21, який виконаний у вигляді самонесучої етикетки.
23. Захисний елемент за будь-яким з пп. 1-22, який має круглий, овальний, зіркоподібний, прямокутний, трапецієподібний або смуговий контур.
24. Захисний елемент за будь-яким з пп. 1-23, який являє собою захисну нитку.

25. Захисний елемент за будь-яким з пп. 1-23, який являє собою плівку для каширування.
26. Захищений від підробки папір для виготовлення цінних документів, який **відрізняється** тим, що має щонайменше один захисний елемент за будь-яким з пп. 1-25.
27. Захищений від підробки папір за п. 26, у якому захисний елемент являє собою захисну нитку, яка щонайменше частково закладена або введена в цей папір.
28. Захищений від підробки папір за п. 26, який має наскрізний отвір, при цьому захисний елемент розташований у зоні цього отвору і з усіх сторін виступає за його межі.
29. Захищений від підробки папір за п. 26, у якому захисний елемент являє собою нанесений на його поверхню перебивний елемент або нанесену на його поверхню плівку для каширування.
30. Захищений від підробки папір за будь-яким з пп. 26-29, у якому захисний елемент має круглий, овальний, зіркоподібний, прямокутний, трапецієподібний або смуговий контур.
31. Цінний документ, такий як банкнота, посвідчення особи або інший аналогічний цінний документ, який **відрізняється** тим, що має щонайменше один захисний елемент за будь-яким з пп. 1-25.
32. Спосіб виготовлення захисного елемента для захищеного від підробки паперу, банкнот, посвідчень особи або інших аналогічних предметів, що має основу і щонайменше два розташованих на ній металевих шари, що мають показники оптичної густини, які розрізняються між собою, який **відрізняється** тим, що
- а) виготовляють основу у вигляді самонесучої полімерної плівки або підкладки з розташованим на ній полімерним шаром,
 - б) основу необов'язково задрукують лігерно-цифровими знаками, візерунками, малюнками, логотипами або іншими аналогічними графічними елементами з використанням друкарської фарби, яка має високий вміст пігменту, і друкарську фарбу сушать з утворенням пористого, рельєфно виступаючого фарбового шару,
 - в) на необов'язково задруковану основу наносять металевий шар з меншою оптичною густиною,
 - г) металевий шар з меншою оптичною густиною задрукують лігерно-цифровими знаками, візерунками, малюнками, логотипами або іншими аналогічними графічними елементами з використанням друкарської фарби, яка має високий вміст пігменту, і друкарську фарбу сушать з утворенням пористого, рельєфно виступаючого фарбового шару,
 - д) на металевий шар з меншою оптичною густиною наносять металевий шар з більшою оптичною густиною,
 - е) шляхом вимивання рідиною, за певних умов у сполученні з механічним впливом, видаляють фарбовий шар і розташовані поверх нього, відповідно, що проникли в нього, частини металевих шарів і
 - ж) основу піддають сушінню і необов'язково розкрою.
33. Спосіб за п. 32, у якому металеві шари наносять шляхом напилювання, необов'язково з застосуванням трафаретів або масок.
34. Спосіб за п. 32 або 33, у якому основу виготовляють у вигляді нескінченної стрічки і спосіб проводять у безперервному режимі.
35. Спосіб за будь-яким з пп. 32-34, у якому як друкарську фарбу використовують водорозчинну друкарську фарбу, а для її вимивання використовують воду.
36. Спосіб за будь-яким з пп. 32-35, у якому основу задрукують методом глибокого друку.
37. Спосіб за будь-яким з пп. 32-36, у якому полімерний шар виготовляють на стадії а) у вигляді нескінченної полімерної плівки, що на стадії ж) розрізають на захисні нитки заданої ширини.
38. Спосіб за будь-яким з пп. 32-37, у якому полімерний шар на стадії а) наносять на спеціально підготовлену підкладку з одержанням перебивного матеріалу, що на стадії ж) розрізають на смуги заданої ширини.
39. Спосіб за будь-яким з пп. 32-38, у якому в основі перед проведенням стадії б) тисненням

виконують дифракційну структуру.

40. Спосіб виготовлення захисного елемента для захищеного від підробки паперу, банкнот, посвідчень особи або інших аналогічних предметів, що має основу і щонайменше два розташованих на ній металевих шари, що мають показники оптичної густини, які розрізняються між собою, який **відрізняється** тим, що

- а) виготовляють основу у вигляді самонесучої полімерної плівки або підкладки з розташованим на ній полімерним шаром,
- б) основу задрукуюють літерно-цифровими знаками, візерунками, малюнками, логотипами або іншими аналогічними графічними елементами з використанням друкарської фарби, яка має високий вміст пігменту, і друкарську фарбу сушать з утворенням пористого, рельєфно виступаючого фарбового шару,
- в) на задрукowaną основу наносять металевий шар з більшою оптичною густиною,
- г) шляхом вимивання рідиною, за певних умов у сполученні з механічним впливом, видаляють фарбовий шар і розташовані поверх нього, що, відповідно, проникли в нього, частини металевих шарів,
- д) на металевий шар з більшою оптичною густиною наносять металевий шар з меншою оптичною густиною і
- е) основу необов'язково піддають розкрою.

41. Спосіб за п. 40, у якому металеві шари наносять шляхом напилювання, необов'язково з застосуванням трафаретів або масок.

42. Спосіб за п. 40 або 41, у якому основу виготовляють у вигляді нескінченної стрічки і спосіб проводять у безперервному режимі.

43. Спосіб за будь-яким з пп. 40-42, у якому як друкарську фарбу використовують водорозчинну друкарську фарбу, а для її вимивання використовують воду.

44. Спосіб за будь-яким з пп. 40-43, у якому основу задрукують методом глибокого друку.

45. Спосіб за будь-яким з пп. 40-44, у якому полімерний шар виготовляють на стадії а) у вигляді нескінченної полімерної плівки, що на стадії е) розрізають на захисні нитки заданої ширини.

46. Спосіб за будь-яким з пп. 40-45, у якому полімерний шар на стадії а) наносять на спеціально підготовлену підкладку з одержанням перебивного матеріалу, що на стадії е) розрізають на смуги заданої ширини.

47. Спосіб за будь-яким з пп. 40-46, у якому в основі перед проведенням стадії б) тисненням виконують дифракційну структуру.