

1. Носій (10) інформації з одержаним методом металографського друку друкованим зображенням, що має принаймні одну першу суцільну задруковану поверхню (12a) з першою товщиною (D_a) колірного шару і принаймні одну, суміжну щодо цієї першої задрукованої поверхні (12a) другу суцільну задруковану поверхню (12b) із другою товщиною (D_b) колірного шару, причому товщина (D_a , D_b) цих колірних шарів різна, який **відрізняється** тим, що перша і друга суцільні задруковані поверхні (12a, 12b) безпосередньо межують одна з одною і відокремлені одна від одної чіткою, не видимою при розгляді неозброєним оком межевою лінією, при цьому в зоні цієї межевої лінії товщина колірних шарів обох суцільних задрукованих поверхонь (12a, 12b) мінімальна.
2. Носій інформації за п. 1, який **відрізняється** тим, що мінімальна товщина колірного шару практично дорівнює нулю.
3. Носій інформації за п. 1 чи 2, який **відрізняється** тим, що суцільні задруковані поверхні виконані у формі ліній або у формі поверхонь.
4. Носій інформації за п. 1 чи 2, який **відрізняється** тим, що перша (12a) і/або друга (12b) суцільні задруковані поверхні являють собою малюнок, графічний символ або шрифтовий знак.
5. Друкарська форма (1), призначена для одержання суміжних одна щодо одної суцільних задрукованих поверхонь (12a, 12b), яка має поверхню (2) і вигравіювані в цій поверхні (2) принаймні одну першу гравіювану ділянку (3a) з першою глибиною (t_a) гравіювання і принаймні одну, суміжну щодо цієї першої гравіюваної ділянки (3a) другу гравіювану ділянку (3b) із другою глибиною (t_b) гравіювання, при цьому зазначені глибини (t_a , t_b) гравіювання різні, яка **відрізняється** тим, що між першою і другою гравіюваними ділянками (3a, 3b) розташована перегородка (5), верхній край (6) якої має загострену форму і закінчується на рівні поверхні (2) друкарської форми.
6. Друкарська форма за п. 5, яка **відрізняється** тим, що кут (α) нахилу бічних поверхонь перегородки (5) щодо перпендикуляра, проведеного до поверхні (2) друкарської форми, становить від 15° до 60° , переважно від 30° до 50° .
7. Друкарська форма за п. 5 чи 6, яка **відрізняється** тим, що перша і друга глибина (t_a , t_b) гравіювання становить від 5 до 250 мкм.
8. Друкарська форма за п. 7, яка **відрізняється** тим, що перша і друга глибина (t_a , t_b) гравіювання становить від 5 до 150 мкм.
9. Друкарська форма за будь-яким із пп. 5-8, яка **відрізняється** тим, що гравіювані ділянки утворені заглибинами у формі ліній або у формі поверхонь.
10. Друкарська форма за будь-яким із пп. 5-9, яка **відрізняється** тим, що перша (3a) і/або друга (3b) гравіювані ділянки утворюють малюнок, графічний символ або шрифтовий знак.
11. Друкарська форма за будь-яким із пп. 5-10, яка **відрізняється** тим, що перша і/або друга гравіювані ділянки (3a, 3b) мають донну поверхню (7) з шорстким малюнком.
12. Спосіб металографського друку для одержання суміжних одна щодо одної суцільних задрукованих поверхонь (12a, 12b) з різною товщиною колірного шару (D_a , D_b), який **відрізняється** тим, що застосовують друкарську форму за будь-яким із пп. 5 - 11.
13. Спосіб виготовлення друкарської форми (1), призначеної для одержання суміжних одна щодо одної суцільних задрукованих поверхонь (12a, 12b) з різною товщиною колірного шару (D_a , D_b), який полягає в тому, що підготовлюють заготовку для друкарської форми (1) з відповідною поверхнею (2) і потім на поверхні (2) цієї заготовки друкарської форми гравіюють першу ділянку (3a) з першою глибиною (t_a) гравіювання і другу ділянку (3b) з другою глибиною (t_b) гравіювання, який **відрізняється** тим, що гравіюють вказані першу (3a) та другу (3b) ділянки таким чином, щоб між ними залишалася перегородка (5), верхній край (6) якої має загострену форму і закінчується на рівні поверхні (2) друкарської форми.
14. Спосіб виготовлення друкарської форми за п. 13, який **відрізняється** тим, що гравіювані ділянки утворені заглибленнями у формі ліній або у формі поверхонь.
15. Спосіб за п. 13, який **відрізняється** тим, що перегородки (5) виконують таким чином, щоб кут (α) нахилу їх бічних поверхонь щодо перпендикуляра, проведеного до поверхні друкарської форми, становив від 15° до 60° , переважно від 30° до 50° .
16. Спосіб за будь-яким з пп. 13-15, який **відрізняється** тим, що для гравіювання використовують гравіювальний інструмент із відповідним кутом (α) нахилу його бічних сторін.
17. Спосіб за п. 16, який **відрізняється** тим, що для гравіювання використовують обертовий штихель загостреної форми.
18. Спосіб за будь-яким із пп. 13-17, який **відрізняється** тим, що глибина (t_a , t_b) гравіювання становить від 5 до 250 мкм.
19. Спосіб за п. 18, який **відрізняється** тим, що глибина (t_a , t_b) гравіювання становить від 5 до 150 мкм.
20. Спосіб за будь-яким із пп. 13-19, який **відрізняється** тим, що донну поверхню (7) на першій (3a) і/або на другій (3b) гравіюваних ділянках виконують з шорстким малюнком.
21. Спосіб за будь-яким із пп. 13-20, який **відрізняється** тим, що на поверхні (2) друкарської форми гравіюють декілька суміжних одна щодо одної перших ділянок (3a) і одну або декілька суміжних одна щодо одної других ділянок (3b).
22. Спосіб за будь-яким із пп. 13-21, який **відрізняється** тим, що першу, відповідно декілька перших гравіюваних ділянок (3a) і/або другу, відповідно декілька других гравіюваних ділянок (3b) розташовують у вигляді малюнка, графічного символу або шрифтового знака.