

ROYAUME DU MAROC

OFFICE MAROCAIN DE LA PROPRIETE (19)
INDUSTRIELLE ET COMMERCIALE



المملكة المغربية

المكتب المغربي
للملكية الصناعية والتجارية

(12) FASCICULE DE BREVET

(11) N° de publication : **MA 33050 B1** (51) Cl. internationale : **B42D 3/00**

(43) Date de publication :
01.02.2012

(21) N° Dépôt :
34103

(22) Date de Dépôt :
18.08.2011

(30) Données de Priorité :
21.01.2009 BE 2009/0036

(86) Données relatives à l'entrée en phase nationale selon le PCT :
PCT/IB2010/000090 19.01.2010

(71) Demandeur(s) :
UNIBIND LIMITED, Margarita House, 15, Them, Drvis Steet Nicosia 136 (CY)

(72) Inventeur(s) :
PELEMAN, Guido


(74) Mandataire :
CABINET CHARDY

(54) Titre : **PROCEDE DISPOSITIF ET SYSTEME D'ELECTROLYSE**

(57) Abrégé : L'invention concerne un élément de reliure pour la fabrication d'un classeur de reliure. Selon l'invention, cet élément de reliure est un produit semi-fini à partir duquel le classeur de reliure peut être fabriqué, et cet élément de reliure est un élément de reliure plat constitué d'un support qui est formé par une bande centrale et deux plaques de chaque côté de la bande, ledit support étant muni d'un revêtement placé au-dessus ou autour dudit support et qui est muni d'une colle thermofusible sur l'extérieur, qui s'étend sur la surface extérieure sur un côté de l'élément de reliure et sur les bords de son côté opposé.

ABREGE

L'invention concerne un élément de reliure pour la fabrication d'un classeur de reliure. Selon l'invention, cet élément de reliure est un produit semi-fini à partir duquel le classeur de reliure peut être fabriqué, et cet élément de reliure est un élément de reliure plat constitué d'un support qui est formé par une bande centrale et deux plaques de chaque côté de la bande, ledit support étant muni d'un revêtement placé au-dessus ou autour dudit support et qui est muni d'une colle thermofusible sur l'extérieur, qui s'étend sur la surface extérieure sur un côté de l'élément de reliure et sur les bords de son côté opposé.



VINGT DEUXIÈME ET DERNIER FEUILLET
DUPLICATA CONFORME A L'ORIGINAL
RABAT, LE

01 FEV 2012

13 01 12

Élément de reliure pour la fabrication d'un dossier de reliure et procédé qui fait usage d'un tel élément de reliure pour la fabrication du dossier de reliure.

La présente invention concerne un élément de reliure pour la fabrication d'un dossier de reliure et un procédé qui fait usage d'un tel élément de reliure pour la fabrication du dossier de reliure.

5

En particulier, l'invention a pour objet la production d'un dossier de reliure constitué par un dos en U et par deux feuilles de garde pour la reliure d'une liasse de feuilles, comme par exemple des feuilles comportant des photos afin de réaliser un album photo.

Des éléments de reliure qui sont munis d'une couverture externe sont déjà connus, la couverture externe, avant de procéder à la reliure de la liasse, étant déjà munie d'un imprimé pour ainsi rendre plus esthétique la liasse reliée.

15

De telles couvertures externes peuvent par exemple être constituées d'un papier stratifié, imprimé en couleurs.

Il va sans dire que la couverture externe peut être non seulement décorative, mais peut également faire office de couche de protection pour protéger la liasse contre
5 toutes sortes d'influences externes.

Afin de produire une liasse au moyen de ces éléments de reliure connus, il est fait usage d'un procédé qui est mis en œuvre en partie d'une manière mécanique et en
10 partie à la main.

Dans les procédés connus, une couverture externe est d'abord prise comme base, qui est alors insérée dans un moule et sur laquelle on applique une couche de colle
15 liquide.

En deuxième lieu, on procure une ou plusieurs bandes de carton sur la colle liquide.

20 Habituellement, on prévoit trois bandes de carton, la bande située le plus au milieu étant habituellement plus étroite et faisant office de bande de reliure pour la mise en place de la liasse.

25 La couverture externe est repliée et est fixée aux bords.

Ensuite, le côté de la liasse qui doit être reliée est rendu rugueux et ce côté rugueux est recouvert d'une
30 colle liquide ; après quoi, la liasse peut être insérée dans l'élément de reliure et peut être comprimée contre la bande de carton située le plus au milieu de façon à obtenir une liasse reliée.

Un inconvénient réside dans le fait que ce procédé est complexe et prend du temps.

L'utilisation d'une colle liquide complique
5 considérablement la mise en œuvre du procédé, étant donné que l'épaisseur et la densité de la colle ont un impact important sur la qualité de la liasse reliée.

En effet, si l'on prévoit une trop petite quantité de
10 colle, les bandes ne vont pas bien adhérer à la couverture externe et vont se détacher après un certain temps.

Un autre inconvénient lié à la colle liquide réside
15 dans le fait qu'elle s'évapore rapidement, ce qui implique une fermeture toujours étanche du récipient contenant la colle dans le cas d'applications répétées.

Un autre inconvénient réside dans le fait que
20 l'utilisation d'une colle liquide requiert un nettoyage en profondeur de la machine lors du démarrage et de la mise à l'arrêt de cette dernière.

En tout cas, il est clair que le procédé connu requiert
25 une certaine habileté et une certaine expérience pour obtenir une liasse bien reliée du point de vue qualitatif.

On connaît déjà des procédés donnés en variante par
30 lequel les bandes de carton sont fixées à la couverture externe au moyen d'une colle thermofusible sensible à la chaleur.

Toutefois, un inconvénient réside dans le fait qu'au
35 cours du chauffage, les bandes de carton peuvent se

décaler l'une par rapport à l'autre lors de la liquéfaction de la colle lorsque celle-ci est chauffée.

De même, ici également, une certaine dextérité et une
5 certaine expérience sont requises pour obtenir une liasse rigide bien reliée.

Un autre inconvénient supplémentaire lié à la mise en œuvre des procédés connus réside dans le fait qu'une
10 quantité importante de poussière se dégage lorsqu'on rend rugueux le bord de la liasse, si bien qu'il est nécessaire de procéder à une extraction de ladite poussière.

15 La présente invention se donne pour objet de remédier à un ou à plusieurs des inconvénients susmentionnés et/ou à d'autres inconvénients en procurant un élément de reliure pour fabriquer un dossier de reliure comportant un dos en U et deux feuilles de garde, l'élément de
20 reliure représentant un produit semi-fini sur base duquel le dossier de reliure peut être fabriqué, et cet élément de reliure étant un élément de reliure plat constitué par un support qui est formé à partir d'une bande plate centrale à partir de laquelle le dos sera
25 formé ultérieurement, et par deux plaques plates de chaque côté de la bande susmentionnée, ledit support étant muni d'une couverture prévue par dessus ledit support ou autour de ce dernier, et qui est munie d'une couche de colle thermofusible du côté externe
30 s'étendant sur la surface externe d'un côté de l'élément de reliure ainsi obtenu et sur les bords du côté opposé dudit élément de reliure pour fixer une couverture externe imprimée.

Un avantage réside dans le fait que les éléments de reliure sont plats et peuvent ainsi être aisément entreposés.

5 Un autre avantage réside dans le fait que, lors de la fabrication du dossier de reliure, la bande centrale est transformée en un dos en U, ce qui s'avère avantageux étant donné que les feuilles sont fermement
10 détacher lorsque la liasse est ouverte de manière répétée.

Un autre avantage réside dans le fait que l'élément de reliure peut être fabriqué d'une manière économique.

15

Grâce à la présence d'une colle thermofusible, on peut aisément procurer une couverture externe sans devoir utiliser une colle liquide.

20 Étant donné que la colle thermofusible est prévue à l'avance, elle peut être dosée avec précision, si bien que lorsqu'on applique une couverture externe, la quantité requise de colle sera présente en l'absence de tout excès ou de manque de colle.

25

En outre, la colle peut de cette façon être appliquée de manière uniforme sur toute la surface, sans créer des zones locales manifestant un excès ou un manque de colle.

30

Étant donné que les composants du support sont entièrement ou partiellement entourés par la couverture, ces composants restent toujours dans une position correcte les uns par rapport aux autres,
35 également lorsque l'élément est chauffé de façon à

liquéfier la colle thermofusible pour la fixation de la couverture externe.

La présente invention concerne également un procédé
5 pour fabriquer un dossier de reliure comprenant un dos
en U et deux feuilles de garde, ce procédé prenant
comme base l'élément de reliure susmentionné, et
procédé par lequel, afin de fabriquer le dossier de
10 reliure, on procure sur une surface une couverture
externe imprimée comportant un imprimé orienté vers le
bas et on place par la suite l'élément de reliure plat
sur la couverture externe imprimée, le côté recouvert
de la colle thermofusible étant tourné vers le bas, et
on replie cette couverture externe aux bords par-dessus
15 les bords de l'élément de reliure et on chauffe
localement ces bords repliés avant de les refroidir à
nouveau pour fixer temporairement la couverture externe
imprimée ; après quoi, on chauffe l'ensemble, on le
comprime et on le refroidit à nouveau de telle sorte
20 que la colle thermofusible entre en fusion sur le côté
de la couverture externe imprimée et de façon à
transformer par la suite de la bande centrale afin
d'obtenir le dos en U.

25 Un avantage lié à ce procédé réside dans le fait qu'il
est très convivial, étant donné qu'aucune dextérité ou
aucune manipulation digne d'un spécialiste n'est
requis de la part de l'utilisateur, si bien que le
procédé ne nécessite pas l'intervention d'un personnel
30 qualifié et entraîné.

En l'occurrence, on prend comme base une alimentation
d'éléments de reliure plats semi-finis, par exemple une
alimentation de couvertures externes préimprimées ou
35 non, le cas échéant une alimentation de couvertures

internes qui sont déjà munies d'une couche de colle thermofusible, de telle sorte que, dans le but d'obtenir le dossier de reliure souhaité, on réalise une combinaison des alimentations susmentionnées pour
5 la composition d'un dossier de reliure tel que le souhaite l'utilisateur final.

Un autre avantage réside dans le fait que l'utilisation d'une colle thermofusible sensible à la chaleur ne
10 nécessite aucun nettoyage.

Conformément à une application simple, le chauffage et la compression peuvent être réalisés au moyen de rouleaux de pression chauffés entre lesquels l'élément
15 selon l'invention est guidé. Pour accélérer le processus, les rouleaux de pression chauffés peuvent éventuellement être suivis de rouleaux refroidis pour obtenir un durcissement plus rapide de la colle chauffée en fusion.

20 Afin de mieux expliquer les caractéristiques de l'invention, la forme de réalisation préférée ci-après d'un élément selon l'invention est décrite à titre d'exemple uniquement sans aucune limitation quelle
25 qu'elle soit, en se référant aux dessins annexés dans lesquels :

la figure 1 représente de manière schématique une forme de réalisation pratique d'un élément de
30 reliure selon l'invention ;

la figure 2 représente une vue en coupe prise le long de la ligne II-II en figure 1 à une plus grande échelle ;

les figures 3 à 7 représentent de manière
35 schématique un certain nombre d'étapes du procédé

selon l'invention, dans lesquelles on utilise un élément de reliure selon la figure 1 ;

la figure 8 représente de manière schématique le dossier de reliure ;

5 la figure 9 représente une forme de réalisation donnée en variante de l'élément de reliure selon la figure 2.

Les figures 1 et 2 représentent de manière schématique
10 un élément de reliure 1 selon l'invention, ledit élément de reliure 1 représentant un produit semi-fini qui se compose principalement d'un support plat 2 réalisé à partir d'une bande centrale plate 3 et de deux plaques plates 4 de chaque côté de la bande
15 susmentionnée 3.

La bande centrale 3 est conçue pour former ultérieurement le dos du dossier de reliure et les deux
20 plaques 4 sont conçues pour former les feuilles de garde.

Conformément à l'invention, ce support 2 est muni d'une couverture 5 prévue par-dessus ledit support 2 ou autour de ce dernier, la couverture 5 étant munie d'une
25 couche de colle thermofusible 6 du côté externe, en s'étendant sur la surface externe d'un côté de l'élément de reliure 1 ainsi obtenu et sur les bords 7 du côté opposé de l'élément de reliure 1.

30 La température pour la mise en fusion de la colle thermofusible 6 n'est de préférence pas trop élevée de telle sorte qu'un chauffage de peu d'importance s'avère suffisant pour obtenir une liquéfaction de la colle.

En pratique, on utilise une colle thermofusible 6 dont la température de fusion est inférieure à la température à laquelle les poudres de toner et les encres que l'on utilise de manière traditionnelle se dégradent, étant donné que l'élément de reliure 1 peut être muni d'une couverture externe préimprimées 8.

La couverture 5 peut être réalisée en papier ou en carton. On donne la préférence à une couverture 5 réalisée en papier, de préférence avec du papier possédant une densité de 90 g/m².

Bien entendu, l'invention n'y est pas limitée et d'autres matières telles que de la toile peuvent être utilisées pour faire office de couverture 5.

Il est clair que la couverture 5 peut également être réalisée à partir de différents composants et que pour chaque côté du support 2, on peut choisir une autre matière, par exemple.

Dans une forme de réalisation pratique de l'invention, l'élément de reliure 1 est muni d'une bande de colle 9 pour la fixation ultérieure d'une liasse de feuilles dans le dossier de reliure.

Dans une forme de réalisation pratique de l'invention, la bande de colle 9 peut être prévue sur la forme d'une bande de colle thermofusible sensible à la chaleur, la bande centrale 3 étant réalisée en métal, en acier ou en un autre matériau thermoconducteur, de façon à obtenir une bonne conduction de la chaleur alimentée lors de la reliure de la liasse de feuilles.

Dans une forme de réalisation de l'invention donnée en variante, qui n'est pas représentée dans les figures, la bande de colle 9 peut être prévue sous la forme d'une bande autoadhésive qui peut en outre être protégée par une mince couche d'une feuille de revêtement ou non, ladite couche de protection pouvant être aisément retirée par l'utilisateur avant de procéder à la reliure de la liasse.

10 De préférence, la couverture 5 forme une charnière 10 à la liaison de la bande 3 à la plaque 4 entre ces éléments 3, 4.

Même si, dans la forme de réalisation indiquée selon la figure 2, les plaques 4 et la bande centrale 3 sont reliées par une couverture 5, aussi bien du côté supérieur que du côté inférieur, il n'est pas exclu, conformément à l'invention, de prévoir la couverture 5 sur un seul côté et de replier uniquement une partie repliée de ladite couverture 5 par-dessus les bords de l'élément de reliure 1, ladite partie venant se fixer au bord de l'autre côté de l'élément de reliure.

20 La bande de colle 9 peut être prévue sur la couverture 5 à l'endroit occupé par la bande centrale 3 ou bien elle peut être prévue directement sur la bande centrale 3 sans aucune couche de couverture 5.

30 Le procédé de fabrication d'un dossier de reliure au moyen d'un élément de reliure 1 selon l'invention est très simple et est tel qu'indiqué ci-après.

Dans une première étape du procédé selon l'invention, on prévoit une couverture externe imprimée 8,

l'impression étant orientée vers le bas, sur une face ou sur une plaque qui n'est pas représentée.

L'utilisateur peut choisir cette couverture externe 8 en fonction de ses souhaits, et il est bien clair que de nombreuses matières comme par exemple du papier ou du carton sont appropriées à cet égard. Ladite couverture externe 8 peut être préimprimée. Bien entendu, d'autres matières peuvent également être utilisées pour faire office de couverture externe 8 comme par exemple du cuir, de la toile, une matière plastique ou analogues.

Comme on le représente de manière schématique en figure 3, l'élément de reliure semi-fini 1 est ensuite procuré sur l'élément indiqué en dernier lieu, le côté recouvert par la colle thermofusible 6 étant tourné vers le bas de telle sorte que, après la reliure de la liasse, la couverture externe imprimée désirée 8 est visible à l'extérieur de la liasse reliée.

À cet effet, les dimensions de la couverture externe 8 sont sélectionnées pour être supérieures aux dimensions de l'élément de reliure 1, si bien que les bords 11 de la couverture externe 8 peuvent être repliés autour des bords 7 de l'élément de reliure 1 et de telle sorte que ces bords repliés 11 recouvrent entièrement la colle thermofusible 6 sur les bords du côté supérieur de l'élément de reliure 1, comme on le représente en figure 4.

Dans une étape ultérieure, également comme représenté en figure 4, ces bords repliés 11 sont soumis à un chauffage local de façon à les fixer de manière temporaire au moyen d'éléments de chauffage 12 qui

peuvent être déplacés et qui compriment les bords 11 de la couverture externe 8 contre l'élément de liaison 1 au cours du chauffage.

5 Conformément à une variante préférée du procédé, on peut prévoir par la suite une couverture interne 13 sur la surface de l'élément de reliure 1, sur le côté opposé à celui concerné par la couverture externe 8, comme on le représente en figure 5.

10

Cette couverture interne 13 est de préférence réalisée en papier possédant une densité d'environ 90 g/m², mais il est bien clair que l'invention n'est pas restreinte à la sélection de matière mentionnée ci-dessus.

15

Dans la forme de réalisation indiquée, la couverture interne 13 est constituée par deux demi-couvertures internes de chaque côté de la partie centrale du support 2.

20

Bien que, dans la forme de réalisation indiquée dans les figures, la couverture interne 13 soit constituée par deux demi-couvertures internes, il est également possible de prévoir bien entendu la couverture interne
25 sous la forme d'une seule couverture interne continue qui, dans ce cas, s'étend également par-dessus la bande centrale 3.

Cette couverture interne 13 est munie d'une couche de
30 colle thermofusible 14 sur un côté, avec laquelle la couverture interne 13 peut être fixée à l'élément de reliure 1.

Dans cette phase du procédé, ladite couverture interne
35 13 est fixée provisoirement à l'élément de reliure 1 en

chauffant localement la couverture interne 13 à certains endroits ou bien le long des bords de l'élément de reliure 1.

5 En l'occurrence, il est de préférence fait usage d'une couverture interne 13 dont les dimensions sont sélectionnées de telle sorte que la couverture interne 13 s'étend, au moins sur une certaine distance, par-dessus les bords repliés 11 de la couverture externe 8.

10

Dans l'étape suivante du procédé, l'ensemble obtenu, muni ou non de couvertures internes 13, est chauffé, comprimé et ensuite refroidi, de telle sorte que la colle thermofusible 6, 14 entre l'élément de reliure 1 et les couvertures externe et interne 8, 13 est liquéfiée, si bien que, après le refroidissement des couvertures 8, 13 en question, celles-ci sont fixées fermement à l'élément de reliure 1.

20 Pour le chauffage et la compression, comme on le représente en figure 6, il est fait usage de préférence de rouleaux dont un certain nombre représente des rouleaux chauffants 15, qui sont suivis d'un certain nombre de rouleaux refroidis 16, entre lesquels
25 l'ensemble obtenu peut être guidé dans la direction indiquée par la flèche P.

Les rouleaux chauffants 15 peuvent être munis d'un tamis, qui n'est pas représenté dans les figures, et
30 l'ensemble est placé de préférence entre les rouleaux de telle sorte que ledit tamis vient se disposer au niveau de la bande centrale 3, tant et si bien que la bande de colle 9 ne va pas entrer en fusion à la bande centrale 3 à cause du contact avec les rouleaux
35 chauffants 15.

À titre d'exemple, un tel tamis peut être conçu de telle sorte que les rouleaux chauffants 15 sont interrompus à la bande de colle 9 ou bien de telle sorte que l'on prévoit une certaine protection supplémentaire par-dessus la bande de colle 9 avant de guider l'ensemble entre les rouleaux 15.

Conformément à une autre variante du procédé, le chauffage et la compression de l'ensemble peuvent être mis en œuvre en faisant usage de plaques chauffées entre lesquelles l'ensemble est guidé ou bien au moyen d'un élément chauffant qui est déplacé en étant soumis à une certaine pression, par-dessus l'élément de reliure 1.

Conformément à procédé donné en variante, il est possible de guider l'ensemble à travers des rouleaux chauffants uniquement et de le refroidir par la suite sans faire usage de rouleaux refroidis 16 ou d'une quelconque autre technique de refroidissement.

Bien entendu, le procédé peut également être mis en œuvre via des techniques de chauffage, de compression et de refroidissement qui sont différentes de celles mentionnées ci-dessus.

Enfin, le dos de la bande centrale 3 peut être comprimé pour obtenir la configuration U requise au moyen d'un élément de pression 17 comme représenté en figure 7 ; après quoi, l'élément de reliure 1 ainsi obtenu est approprié pour faire office de dossier de reliure 18, plus précisément sous la forme d'un dos en U conjointement avec deux feuilles de garde.

Un tel dossier de reliure 18, comme représenté en figure 8, peut être utilisé pour relier une liasse de feuilles d'une manière connue, en appliquant cette liasse avec un bord libre dans le dos et en chauffant ce dos avec un équipement approprié afin de liquéfier la bande de colle 9 ; après quoi, on le refroidit à nouveau de façon à obtenir une solidification de la colle.

10 Dans une forme de réalisation de l'invention donnée en variante, comme on le représente en figure 9, le support 2 peut être constitué d'une plaque plate continue 19 par exemple réalisée en carton, munie d'un évidement 20 pratiqué dans la plaque 19 en question, le long de la bande centrale 3.

Bien entendu, il n'est pas exclu de prévoir plusieurs évidements 20 dans la plaque 19.

20 Dans une autre forme de réalisation qui n'est pas représentée, à la place de la bande centrale de colle 9, on peut appliquer une bande autoadhésive qui est prévue sur la couverture interne 13 et qui, une fois que la couverture interne 13 a été appliquée sur l'élément de reliure 1, est située sur le côté supérieur de l'élément de reliure 1 et qui s'étend le long de deux bandes parallèles à côté de la bande centrale 3 ou bien qui s'étend sur toute la surface du côté supérieur de la couverture interne 13.

30 Dans ce cas, la liasse de feuilles à relier est par exemple agrafée dans un premier temps à un bord, ce bord est ensuite inséré dans le dos du dossier de reliure 18 avant de relier la liasse en pliant vers le haut les pages de garde de telle sorte que les bandes

autoadhésives entrent en contact avec les feuilles externes de la liasse.

Il est clair que le procédé selon l'invention s'adresse
5 à la capacité de n'importe qui et ne requiert l'intervention d'aucun homme de métier hautement qualifié.

En outre, le procédé permet d'obtenir des dossiers de
10 reliure d'une manière très flexible et avec un aspect très professionnel, en procédant à une alimentation sur des lieux d'éléments de reliure 1 qui peuvent être recouverts d'une couverture externe imprimée 8 en fonction de ce que l'on souhaite, choisie parmi une
15 alimentation de couvertures externes, et le cas échéant une couverture interne 13, à choisir également à partir d'une alimentation de couvertures internes qui sont déjà munies d'une couche de colle thermofusible 14.

20 Les figures représentent l'invention uniquement d'une manière schématique, et les relations entre les différents éléments, en particulier les épaisseurs, sont représentées hors de proportion, uniquement pour pouvoir mieux illustrer l'invention à l'aide des
25 figures.

La présente invention n'est en aucune manière restreinte aux variantes qui sont décrites à titre
d'exemple et qui sont représentées dans les dessins
30 annexés ; au contraire, un élément de reliure pour la fabrication d'un dossier de reliure et un procédé mis en œuvre dans ce contexte peuvent être réalisés dans toutes sortes de variantes tout en restant dans le cadre de l'invention.

REVENDEICATIONS

1. Élément de reliure (1) pour fabriquer un dossier de reliure comportant un dos en U et deux feuilles de garde, caractérisé en ce que cet élément de reliure (1) est un produit semi-fini sur base duquel le dossier de reliure peut être réalisé, et en ce que cet élément de reliure (1) est un élément de reliure plat (1) constitué par un support (2) qui est formé à partir d'une bande plate centrale (3) sur base de laquelle le dos sera formé ultérieurement, et par deux plaques plates (4) de chaque côté de la bande (3) susmentionnée, ledit support (2) étant muni d'une couverture (5) prévue par dessus ledit support (2) ou autour de ce dernier, et qui est munie d'une couche de colle thermofusible (6) du côté externe, en s'étendant sur la surface externe d'un côté de l'élément de reliure (1) ainsi obtenu et sur les bords (7) du côté opposé dudit élément de reliure (1) pour fixer une couverture externe imprimée (8).

2. Élément de reliure (1) selon la revendication 1, caractérisé en ce que la couverture (5) est réalisée en papier.

3. Élément de reliure (1) selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que l'élément de reliure (1) est muni d'une bande de colle (9) pour fixer une liasse de feuilles dans le dossier de reliure, ultérieurement.

4. Élément de reliure (1) selon la revendication 3, caractérisé en ce que la bande de colle susmentionnée (9) est obtenue à partir d'une colle thermofusible qui est prévue à l'endroit occupé par la bande centrale (3)

et en ce que la bande centrale (3) est réalisée en métal.

5 5. Élément de reliure (1) selon la revendication 3 ou 4, caractérisé en ce que la bande de colle (9) est constituée d'une bande autoadhésive.

10 6. Élément de reliure (1) selon la revendication 1, caractérisé en ce que le support (2) est obtenu à partir d'une plaque plate continue (19) pourvue d'un ou de plusieurs évidements (20) pratiqués dans la plaque (19) concernée, le long de la bande centrale (3).

15 7. Élément de reliure (1) selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'élément de reliure (1) est muni d'une couverture externe imprimée (8) dont les dimensions sont supérieures aux dimensions de l'élément de reliure (1) et dont les bords (11) sont repliés vers le bas autour
20 des bords (7) de l'élément de reliure (1), et qui est fixée à ce dernier au moyen de la colle thermofusible susmentionnée (6).

25 8. Élément de reliure (1) selon la revendication 7, caractérisé en ce que les dimensions de la couverture externe (8) sont telles que les bords repliés (11) de la couverture externe recouvrent entièrement la colle thermofusible (6) le long des bords (7) de l'élément de reliure (1).

30 9. Élément de reliure (1) selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'élément de reliure (1) est pourvu d'une couverture interne (13) munie d'une colle thermofusible (14) sur
35 un côté, avec laquelle la couverture interne (13) est

appliquée sur l'élément de reliure (1) et dont les dimensions sont telles que cette couverture interne (13) s'étend sur au moins une certaine distance, par-dessus les bords repliés (11) de la couverture externe (8).

10. Élément de reliure (1) selon la revendication 9, caractérisé en ce que la couverture interne (13) est munie d'une bande autoadhésive sur le côté opposé de la colle thermofusible (14) pour fixer la liasse de feuilles à relier.

11. Élément de reliure (1) selon la revendication 9 ou 10, caractérisé en ce que la couverture interne (13) est obtenue à partir de deux demi-couvertures de chaque côté de la partie centrale du support (2).

12. Élément de reliure (1) selon l'une quelconque des revendications 9 ou 10, caractérisé en ce que la couverture interne (13) est réalisée sous la forme d'une couverture continue unique.

13. Élément de reliure (1) selon la revendication 10, caractérisé en ce que la couverture interne (13) est munie d'une bande autoadhésive sur le côté opposé de la colle thermofusible (14) s'étendant par-dessus pratiquement toute la surface du côté susmentionné ou bien sur une ou plusieurs bandes étroites de chaque côté de la bande centrale.

14. Dossier de reliure, caractérisé en ce qu'on l'obtient à partir d'un élément de reliure (1) selon l'une quelconque des revendications 1 à 13, la bande centrale (3) ayant été transformée pour obtenir un dos en U.

15. Procédé pour fabriquer un dossier de reliure comprenant un dos en U et deux feuilles de garde, caractérisé en ce que ce procédé prend comme base un
5 élément de reliure (1) selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, et en ce que, afin de fabriquer le dossier de reliure, on procure sur une face une couverture externe imprimée (8) comportant un imprimé orienté vers le bas et on place par la suite l'élément
10 de reliure plat (1) sur la couverture externe imprimée (8), le côté recouvert de la colle thermofusible (6) étant orienté vers le bas, et en ce qu'on replie cette couverture externe (8) aux bords (11) par-dessus les bords (7) de l'élément de reliure (1) et on chauffe
15 localement ces bords repliés (11) avant de les refroidir à nouveau pour fixer temporairement la couverture externe imprimée (8) ; après quoi, on chauffe l'ensemble, on le comprime et on le refroidit à nouveau de telle sorte que la colle thermofusible (6)
20 entre en fusion sur le côté de la couverture externe imprimée (8) et de façon à transformer par la suite la bande centrale (3) afin d'obtenir le dos en U.

16. Procédé selon la revendication 15, caractérisé en
25 ce que, avant l'étape de chauffage et de compression de l'ensemble, on procure une couverture interne 13 sur la surface de l'élément de reliure (1) le long de l'autre côté de la couverture externe (8), ladite couverture interne (13) étant munie d'une colle thermofusible (14)
30 qui est fixée au support (2) à différents endroits en la chauffant localement et en y superposant les bords repliés (11) de la couverture externe (8) ; après quoi, la couverture interne (13) est fixée en permanence à la couverture externe (8) lors de l'étape susmentionnée de
35 chauffage et de compression de l'ensemble.

17. Procédé selon la revendication 15 ou 16, caractérisé en ce que, pour la compression et le chauffage de l'ensemble, il est fait usage de rouleaux
5 (15, 16) entre lesquels ou en dessous desquels l'ensemble est guidé.

18. Procédé selon la revendication 15 ou 16, caractérisé en ce que, pour la compression et le
10 chauffage de l'ensemble, il est fait usage de plaques chauffées entre lesquelles l'ensemble est guidé.

19. Procédé selon la revendication 18, caractérisé en ce que, au cours du chauffage et de la compression, la
15 bande centrale (3) est protégée contre la chaleur.

20. Procédé selon l'une quelconque des revendications 15 à 19, caractérisé en ce qu'une alimentation d'élément de reliure (1) est prise comme base, à savoir
20 une alimentation de couvertures externes (8) préimprimées ou non, le cas échéant une alimentation de couvertures internes (13) qui sont déjà munies d'une couche de colle thermofusible (14), de telle sorte que, dans le but d'obtenir le dossier de reliure souhaité,
25 on réalise une combinaison des alimentations susmentionnées pour la composition d'un dossier de reliure tel que le souhaite l'utilisateur final.

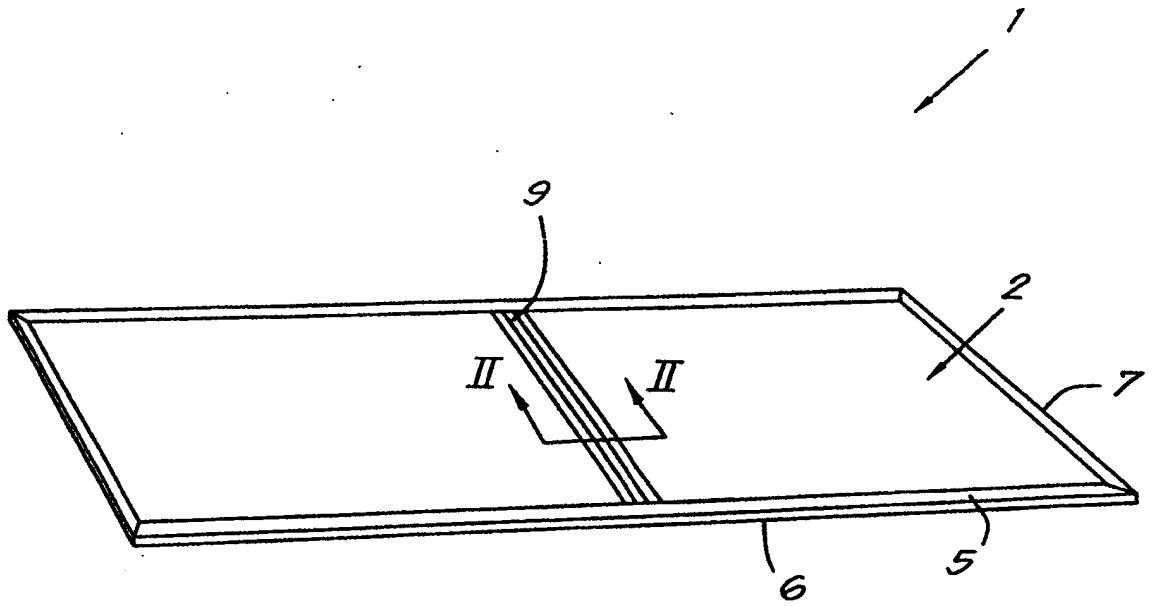


Fig. 1

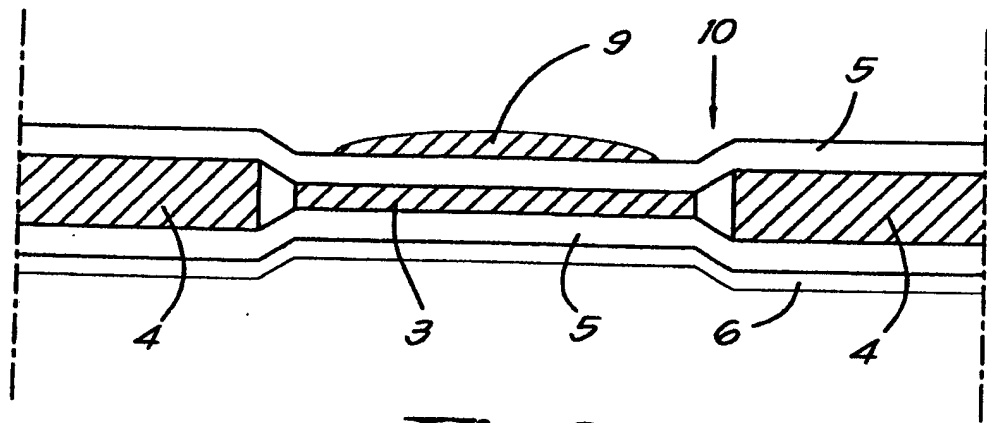


Fig. 2

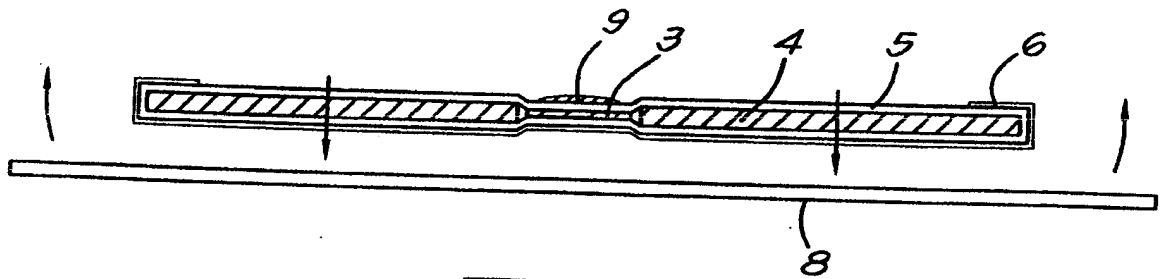


Fig. 3

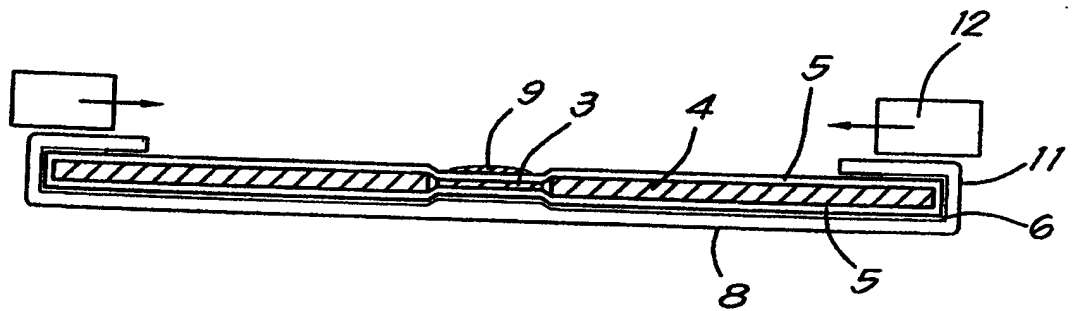


Fig. 4

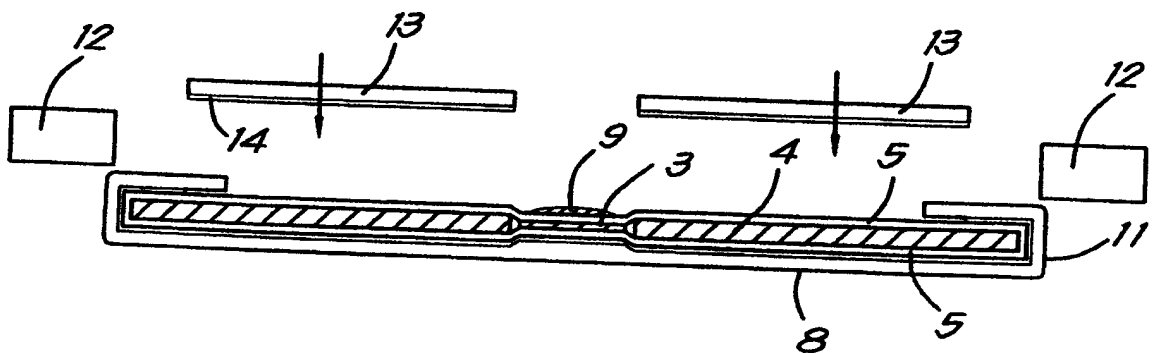


Fig. 5

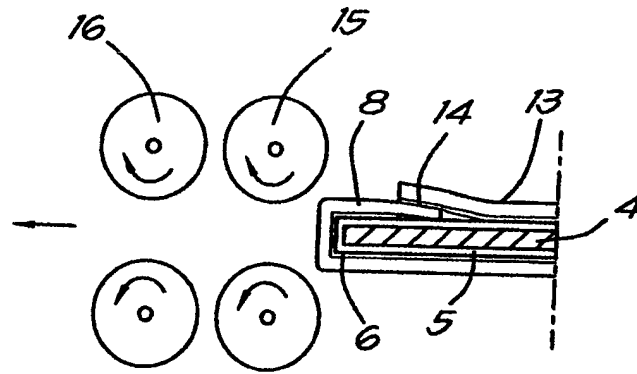


Fig. 6

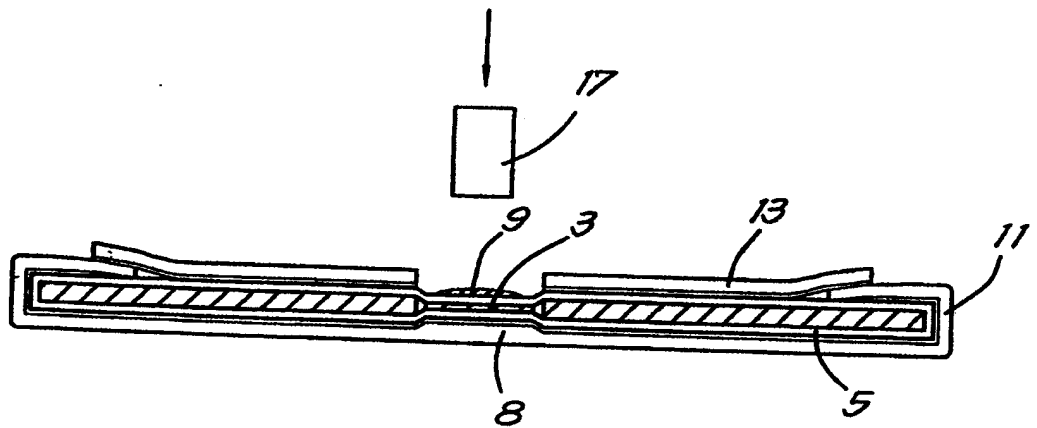


Fig. 7

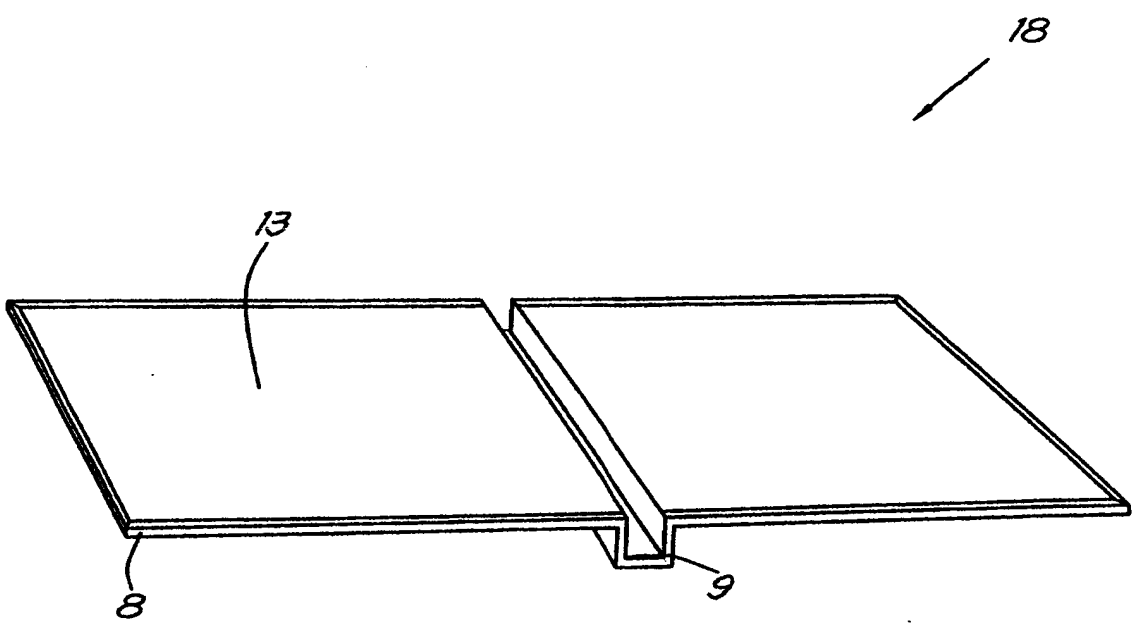


Fig. 8

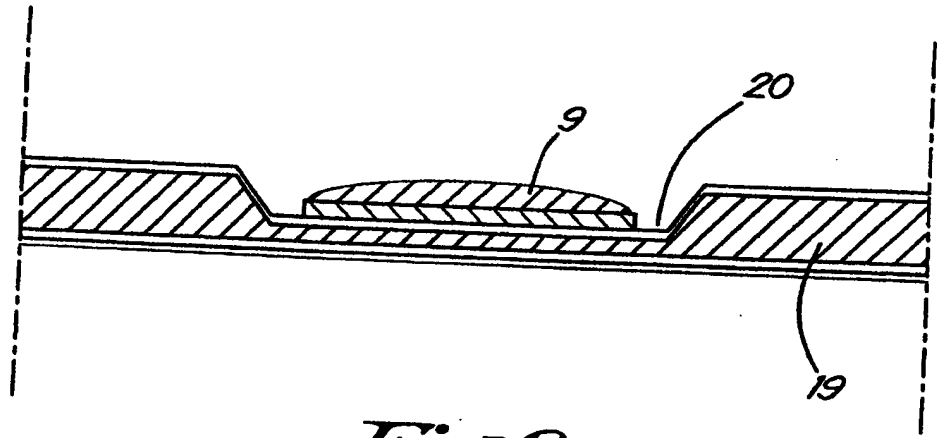


Fig. 9