

ROYAUME DU MAROC

OFFICE MAROCAIN DE LA PROPRIÉTÉ (19)
INDUSTRIELLE ET COMMERCIALE



المملكة المغربية

المكتب المغربي
للملكية الصناعية والتجارية

(12) FASCICULE DE BREVET

(11) N° de publication : **MA 35171 B1**
(43) Date de publication : **02.06.2014**
(51) Cl. internationale : **B42C 7/00; B42C 9/00;
G09F 15/02; B42F 13/00;
B42D 3/00**

(21) N° Dépôt :
36543

(22) Date de Dépôt :
09.12.2013

(30) Données de Priorité :
14.06.2011 BE 2011/0357

(86) Données relatives à l'entrée en phase nationale selon le PCT :
PCT/IB2012/001135 11.06.2012

(71) Demandeur(s) :
UNIBIND LIMITED, Margarita House 15 Them. Dervis Street Nicosia 136 (CY)

(72) Inventeur(s) :
PELEMAN, Guido

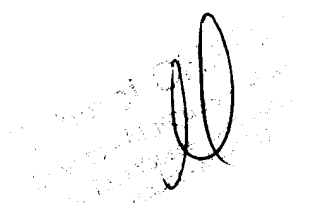
(74) Mandataire :
CABINET PATENTMARK

(54) Titre : **ELEMENT POUR LA FABRICATION D'UN CLASSEUR OU D'UN PANNEAU D'AFFICHAGE ET PROCEDE UTILISANT CET ELEMENT POUR LA FABRICATION DU CLASSEUR OU DU PANNEAU D'AFFICHAGE**

(57) Abrégé : L'INVENTION CONCERNE UN ÉLÉMENT POUR LA FABRICATION D'UN CLASSEUR (19) OU POUR LA FABRICATION D'UN PANNEAU D'AFFICHAGE. LEDIT ÉLÉMENT (1) EST UN PRODUIT SEMI-FINI QUI EST ESSENTIELLEMENT PLAT ET ESSENTIELLEMENT FORMÉ D'UN SUPPORT (2) FORMÉ OU CONSTITUÉ D'UNE OU PLUSIEURS FEUILLES PLATES ET D'UNE COUVERTURE (5) FIXÉE PAR-DESSUS OU AUTOUR DE CETTE FEUILLE OU DE CES FEUILLES (4), CARACTÉRISÉ EN CE QUE, SUR UN CÔTÉ, LE SUPPORT (2) EST POURVU D'UNE COUCHE D'ADHÉSIF THERMOFUSIBLE (7) QUI S'ÉTEND JUSQU'À UNE DISTANCE (D) À PARTIR DES BORDS (8) DU SUPPORT (2), POUR LA FIXATION D'UNE COUVERTURE DE FINITION (12) OU D'UN POSTER OU D'UN ARTICLE SIMILAIRE SUR CE CÔTÉ DU SUPPORT (2).

ABREGE

L'invention concerne un élément pour la fabrication d'un classeur (19) ou pour la fabrication d'un panneau d'affichage. Ledit élément (1) est un produit semi-fini qui est essentiellement plat et essentiellement formé d'un support (2) formé ou constitué d'une ou plusieurs feuilles plates et d'une couverture (5) fixée par-dessus ou autour de cette feuille ou de ces feuilles (4), caractérisé en ce que, sur un côté, le support (2) est pourvu d'une couche d'adhésif thermofusible (7) qui s'étend jusqu'à une distance (D) à partir des bords (8) du support (2), pour la fixation d'une couverture de finition (12) ou d'un poster ou d'un article similaire sur ce côté du support (2).



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

01 JUNI 2014

1

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

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

5

De manière plus spécifique, l'invention a pour objet la fabrication d'un dossier de reliure constitué par exemple par un dos en U et par deux papiers de garde pour relier une liasse de feuilles, telles que des feuilles comportant des photographies pour la réalisation d'un

10

album photo.

Un tel élément est déjà connu d'après le brevet belge 1.018.467 sous la forme d'un produit semi-fini à partir duquel on peut obtenir un dossier de reliure, l'élément en question étant principalement

15

plat et formé à titre principal par un support qui est formé par deux feuilles plates qui vont former les papiers de garde et, entre les

deux, une bande plate centrale à partir de laquelle le dos sera formé ultérieurement, et qui sont reliées l'une à l'autre au moyen d'une couverture qui est fixée par-dessus ou autour de ces feuilles et de cette bande.

5

Le support, sur son côté externe, possède une couche d'adhésif thermofusible qui s'étend jusqu'à la surface externe du support par-dessus un côté plat du support et par-dessus une section de bord le long de la périphérie de l'autre côté plat du support.

10

Étant donné qu'ils sont principalement plats, de tels éléments peuvent être aisément entreposés par empilement sans prendre beaucoup d'espace.

15

Ces éléments permettent de fabriquer des dossiers de reliure d'aspect professionnel d'une manière relativement simple, avec une couverture personnalisée qui est choisie par exemple à partir d'un stock de couvertures de diverses natures, par exemple en ce qui concerne la matière, la texture, l'impression, et analogues.

20

À cet effet, on sélectionne une couverture désirée dont les dimensions sont supérieures aux dimensions de la périphérie de l'élément concerné et cette couverture est posée sur une table ; après quoi, l'élément, dont le côté plat muni de l'adhésif thermofusible est tourné vers le bas, est posé sur la couverture, la
25 la couverture est ensuite repliée par-dessus les bords le long des bords de l'élément jusque contre les sections marginales avec l'adhésif thermofusible sur l'autre côté de l'élément.

En appliquant de la chaleur, la couverture est collée à l'élément de façon à d'abord porter à fusion l'adhésif thermofusible, avant de le laisser complètement refroidir pour permettre à l'adhésif thermofusible de se solidifier à nouveau.

Ensuite, par déformation de la bande centrale susmentionnée de l'élément, on obtient un dos en U dans lequel on peut relier une liasse de feuilles.

10

Un inconvénient lié aux éléments connus réside dans le fait que le rognage est laborieux et requiert une certaine technique tout en prenant du temps.

En outre, le rognage requiert des installations supplémentaires dans le dispositif, avec lesquelles les éléments sont transformés en un dossier de reliure, ce qui rend ce dispositif plus complexe et plus coûteux, si bien que son achat ne se justifie que pour un volume suffisamment important de dossiers de reliure.

20

Le rognage requiert une série d'éléments mobiles de telle sorte que l'on augmente les risques de défaillance ainsi que les coûts de maintenance et de réparation.

En outre, on augmente également le risque d'opérations incorrectes, ainsi que les déchets qui en découlent à cause de dossiers de reliure défectueux.

Par conséquent, l'entraînement pour un fonctionnement correct du dispositif est pour ainsi dire essentiel, ce qui donne lieu à une augmentation des coûts et du caractère récalcitrant du dispositif.

- 5 Dans le brevet susmentionné, l'autre côté de l'élément peut être muni d'une couverture qui est collée en chevauchant en partie les bords repliés de la première couverture.

10 Cette caractéristique a pour inconvénient que l'on obtient un bord plus épais à l'endroit du chevauchement des deux couvertures, ce qui est gênant.

L'objet de l'invention est d'apporter une solution à au moins un des inconvénients susmentionnés ainsi que d'autres.

15

À cet effet, l'invention concerne un élément pour fabriquer un dossier de reliure, l'élément représentant un produit semi-fini à partir duquel on peut fabriquer un dossier de reliure et qui est principalement plat et formé à titre principal par un support qui est
20 formé par ou composé d'une ou de plusieurs feuilles plates et d'une couverture qui est fixée par-dessus ou autour de cette feuille ou de ces feuilles, le support étant muni sur un côté d'une couche d'un adhésif thermofusible qui s'étend sur une distance à partir des bords du support, et ceci pour fixer une couverture de finition sur ce côté
25 du support qui est plus petit que la périphérie du support.

Un avantage réside dans le fait que la couverture de finition peut être plus petite que le support et que la couverture de finition ne

doit plus être repliée en arrière autour des bords du support si bien que l'on ne doit pas prévoir d'adhésif le long des bords de l'autre côté du support.

- 5 Cette caractéristique implique que le dispositif pour fixer la couverture de finition peut être beaucoup plus simple et également que le fonctionnement de ce dispositif est beaucoup plus simple, si bien que l'entraînement de l'opérateur peut être réalisé beaucoup plus rapidement. Grâce à la simplicité du fonctionnement, les
- 10 risques de défaillance et de déchets sont également très faibles.

Un autre avantage réside dans le fait qu'un tel élément peut être fabriqué à peu de frais, tandis que le produit fini ne manque néanmoins pas de créer une impression professionnelle.

15

- Par le fait que l'on applique à l'avance l'adhésif thermofusible, on peut l'appliquer en une quantité précise, de telle sorte que lors de la fixation d'une couverture de finition, la quantité exacte de l'adhésif est en place, en éliminant ainsi tout surplus ou tout manque
- 20 d'adhésif.

En outre, de cette manière, on peut appliquer l'adhésif de façon uniforme sans être confronté à des zones locales qui présentent un surplus ou une quantité insuffisante d'adhésif.

25

En outre, on n'a pas besoin de prévoir un recouvrement de protection pour la couche d'adhésif, étant donné que ce dernier n'est pas collant aux températures ambiantes normales.

Étant donné que les parties constitutives du support sont entièrement ou partiellement entourées par la couverture, ces parties constitutives conservent toujours leur position correcte l'une par rapport à l'autre, partant également lorsque l'élément est chauffé pour liquéfier l'adhésif thermofusible dans le but de fixer la couverture de finition.

Dans une forme de réalisation préférée, la couche de l'adhésif thermofusible suffisamment mince pour ne pas échapper par écoulement lorsqu'on applique une couverture de finition sous pression.

On obtient de cette manière une bonne adhérence malgré l'utilisation d'une quantité minimale de l'adhésif.

En pratique, cela signifie que la couche possède une épaisseur inférieure à 50 μm .

Afin d'obtenir une force d'adhérence suffisante, la couche possède de préférence une épaisseur supérieure à 20 μm , l'épaisseur s'élevant de préférence entre 25 et 35 μm .

De préférence, on applique la couche de l'adhésif thermofusible sur le support au moyen d'une feuille qui est collée au support, et le côté qui se détache du support est muni à l'avance de la couche de l'adhésif thermofusible concernée.

La feuille avec l'adhésif thermofusible peut être fixée par exemple à l'aide d'une machine en utilisant une machine adhésive Kolbus ou analogue lors de la production de l'élément.

- 5 Une vertu de l'invention réside dans le fait que l'on peut utiliser un tel élément pour fabriquer un panneau d'affichage. Dans ce cas, la couverture de finition susmentionnée est une affiche, par exemple une affiche publicitaire, un calendrier, une photographie, ou analogues.

10

La présente invention concerne également un procédé pour la fabrication d'un dossier de reliure ou d'un panneau d'affichage, le point de départ de ce procédé étant un élément selon l'invention, et procédé par lequel, pour fabriquer le dossier de reliure ou le

- 15 panneau d'affichage, on fixe une couverture de finition imprimée ou non imprimée ou une affiche, le côté non imprimé recouvrant la couche de l'adhésif thermofusible sur un côté du support, et on l'y colle en chauffant l'adhésif thermofusible pour que ce dernier entre en fusion et on le laisse ensuite refroidir pour permettre à l'adhésif
- 20 thermofusible de se solidifier à nouveau.

Dans une variante préférée, on colle la couverture de finition au support dans des conditions de pression.

- 25 On obtient ainsi une adhérence perfectionnée et de la couverture de finition au support.

Afin de fabriquer un dossier de reliure, la bande centrale peut en outre être déformée pour obtenir un dos en U, si on le souhaite.

Un avantage réside dans le fait que ce procédé est très convivial
5 étant donné que l'utilisateur ne doit pas acquérir une quelconque
connaissance professionnelle ou de métier et vu que l'application
du procédé ne nécessite pas l'intervention d'un personnel qualifié
et entraîné.

10 Le procédé débute par exemple avec un stock d'éléments semi-
finis principalement plats et avec un stock d'affiches ou de
couvertures de finition préimprimées ou analogues. Pour obtenir le
dossier de reliure qui correspond au choix que l'on s'est fixé, on
procède à une combinaison à partir de ces stocks susmentionnés
15 afin de composer un dossier de reliure ou panneau d'affichage qui
correspond au souhait de l'utilisateur final.

De manière facultative, du côté du support, opposé au côté sur
lequel se trouve la couche de l'adhésif thermofusible, on fixe une
20 couverture de finition supplémentaire qui est munie d'un adhésif
thermofusible avec lequel cette couverture de finition
supplémentaire est fixée au support, et en procédant ensuite au
chauffage de l'élément comprenant la couverture de finition de
même qu'à son refroidissement pour fixer la couverture de finition
25 aux deux côtés du support.

Dans le but de relier une liasse de feuilles dans le dossier de reliure,
l'élément peut par exemple être muni d'une bande adhésive à

l'avance, ou bien, après la formation du dos, on peut fixer un système à anneaux dans le dos.

5 Pour le panneau d'affichage, on fixe de manière facultative un système de suspension ou un support à l'arrière du panneau d'affichage pour pouvoir suspendre le panneau d'affichage ou le positionner quelque part dans une position dressée.

10 Dans le but de mieux représenter les caractéristiques de l'invention, on décrit ci-après à titre d'exemple un certain nombre de formes de réalisation préférées d'un élément selon l'invention, sans aucun caractère limitatif, en se référant aux dessins annexés dans lesquels :

15 la figure 1 représente une vue schématique en perspective d'une forme de réalisation pratique d'un élément selon l'invention pour former un dossier de reliure ;
la figure 2 représente une vue du bas prise dans la direction indiquée par la flèche F2 de la figure 1 ;
la figure 3 représente une vue en coupe transversale prise le
20 long de la ligne III-III de la figure 2 à une plus grande échelle ;
les figures 4 à 8 représentent de manière schématique un certain nombre d'étapes du procédé selon l'invention faisant usage d'un élément selon la figure 1 ;
les figures 9 et 10 représentent des formes de réalisation
25 données en variante d'un élément selon l'invention.

L'élément 1 selon l'invention pour former un dossier de reliure que l'on représente dans les figures 1 à 3 est un produit semi-fini qui est

constitué principalement d'un support plat 2 qui est formé par une bande centrale plate 3 et par deux feuilles plates 4 de part et d'autre de la bande susmentionnée.

- 5 En outre, la bande centrale 3 est destinée à former ultérieurement le dos du dossier de reliure et les deux feuilles 4 sont destinées à former les papiers de garde du dossier de reliure. Dans l'exemple représenté, la bande 3 est plus mince que les feuilles 4, mais ceci ne doit pas nécessairement être le cas.

10

Le support 2 possède une couverture 4 qui vient se disposer par-dessus et autour de la bande centrale 3 et des feuilles 4.

- 15 La couverture 5 peut être fabriquée à partir de papier ou à partir de carton. Toutefois, il est préférable de disposer d'une couverture 5 constituée d'un papier blanc, noir ou en couleur, de préférence du papier possédant un grammage de 90 g/m².

- 20 Il va sans dire que l'invention n'y est pas limitée et que d'autres matières telles que de la toile peuvent également être utilisées pour faire office de couverture 5.

- 25 Bien entendu, il est également possible de faire en sorte que la couverture 5 soit constituée par plusieurs parties et de sélectionner une matière différente pour chaque côté du support 2, par exemple.

De préférence, à l'endroit de liaison de la bande 3 avec la feuille 4, la couverture 5 forme une charnière 6 entre ces éléments 3, 4.

Bien que dans l'exemple des figures 13, les feuilles 4 et la bande centrale 3 soient reliées les unes aux autres dans leur partie supérieure et dans leur partie inférieure par une couverture 5, conformément à l'invention il n'est pas exclu de prévoir la couverture 5 uniquement d'un seul côté, et de ne replier qu'une partie repliée de cette couverture 5 par-dessus les bords de l'élément 1 et de fixer l'autre côté de l'élément le long des bords.

Conformément à l'invention, le support 2 est muni d'une couche d'un adhésif thermofusible 7 sur un côté, qui s'étend sur une distance D à partir des bords 8 du support 2, de telle sorte que sur le côté concerné du support 2, on obtient un bord qui est exempt d'adhésif thermofusible 7.

L'adhésif thermofusible 7 s'étend de préférence sur une distance D de quelques millimètres par rapport au bord susmentionné 8 du support 2, par exemple sur une distance d'environ 2 mm par rapport au bord 8.

On applique de préférence la couche de l'adhésif thermofusible 7 sur le support 2 au moyen d'une feuille 10 qui est collée au support 2 lors de la production de l'élément, le côté de la feuille 10 qui se détourne du support 2 étant muni à l'avance de la couche de l'adhésif thermofusible 7 concerné.

On colle sur le support 2 la feuille 10 comportant l'adhésif thermofusible 7 lors de la production par exemple au moyen d'une machine de brochage et de reliure de type Kolbus® ou analogue.

- 5 Dans une forme de réalisation pratique de l'invention, l'élément 1 est muni d'une bande adhésive 11 pour la fixation ultérieure d'une liasse de feuilles dans le dossier de reliure.

10 Dans une forme de réalisation pratique de l'invention, la bande adhésive 11 peut être prévue sous la forme d'une bande d'un adhésif thermosensible/thermofusible et la bande centrale 3 est constituée d'un métal, d'acier ou d'un autre matériau thermoconducteur, de telle sorte que l'on obtient une bonne conduction de la chaleur lors de la reliure du faisceau de feuilles.

15

Dans une forme de réalisation de l'invention donnée en variante, qui n'est pas représentée dans les dessins, la bande adhésive 11 peut également se présenter sous la forme d'une bande autoadhésive qui peut ou non être protégée par une mince feuille
20 de protection, cette couche de protection pouvant être aisément retirée par l'utilisateur pour la reliure d'un faisceau de feuilles.

La bande adhésive 11 peut s'appliquer sur la couverture 5 à l'endroit occupé par la bande centrale 3 ou bien directement sur la
25 bande centrale 3, en l'absence d'une couche de recouvrement 5.

Le procédé de fabrication d'un dossier de reliure au moyen d'un élément 1 selon l'invention est très simple et est illustré sur base des figures 4 à 7.

- 5 Dans une première étape, on sélectionne un élément désiré 1 et une couverture de finition appropriée à partir d'un stock fourni par l'utilisateur.

L'utilisateur peut sélectionner cette couverture de finition 12 en
10 fonction de ce qu'il souhaite et il est clair que de nombreux matériaux tels que du papier ou du carton sont appropriés à cet effet. Cette couverture de finition 12 peut être imprimée à l'avance ou bien, si on le souhaite, elle peut être imprimée localement. Il va sans dire que d'autres matériaux tels que du cuir, de la toile, une
15 matière plastique ou analogue peuvent être utilisés pour faire office de couverture de finition 5.

La couverture de finition est alors fixée de telle sorte que le côté non imprimé recouvre la couche de l'adhésif thermofusible 7,
20 comme on le représente en figure 4, et y est collée par chauffage dans le but de porter à fusion l'adhésif thermofusible 7 avant de le laisser à nouveau refroidir pour solidifier l'adhésif thermofusible 7.

En pratique, on utilise un adhésif thermofusible 7 dont la
25 température de fusion est inférieure à la température à laquelle les encres d'impression et les poudres de toners que l'on utilise de manière traditionnelle sont endommagées, de façon à ne pas

endommager une quelconque impression sur la couverture de finition.

De manière facultative, comme on l'illustre en figure 5, sur le côté
5 du support 2 qui est opposé au côté sur lequel est déposée la
couche de l'adhésif thermofusible 7, on peut également appliquer
une couche de finition supplémentaire 13 qui est munie d'un
adhésif thermofusible 14 avec lequel cette couverture de finition
supplémentaire 13 est fixée au support 2.

10

Par chauffage et refroidissement, cette couverture supplémentaire
peut être collée au support 2.

Comme on le représente en figure 6, le chauffage peut être réalisé
15 par exemple en déplaçant le support 2 comportant une couverture
de finition 12 et/ou 13 entre des rouleaux chauffés 15 sur un côté du
support 2 ou sur les deux afin de porter à fusion l'adhésif
thermofusible 7, les rouleaux en question exerçant une certaine
pression sur les couvertures de finition 12 et 13, et en le déplaçant
20 ensuite si nécessaire entre des rouleaux refroidis 16 afin de solidifier
plus rapidement l'adhésif thermofusible 7.

Au cours de cette opération de chauffage, en présence d'une
bande adhésive 11 constituée d'un adhésif thermofusible, cette
25 bande adhésive 11 peut être protégée contre la chaleur au cours
du processus de chauffage.

Si on le souhaite, on peut fixer de manière provisoire dans un premier temps les couvertures de finition 12 et/ou 13 au support 2 par chauffage local à un certain nombre de points pour maintenir les couvertures de finition parfaitement en place lors de leur
5 déplacement entre les rouleaux 15 et/ou 16.

En variante, le support 2 qui est muni des couvertures de finition 12 et/ou 13 peut être comprimé entre deux plaques chauffées afin de fixer les couvertures de finition.

10

Dans la forme de réalisation représentée, la couverture de finition supplémentaire 13 est constituée par deux demi-couvertures de finition supplémentaires, de part et d'autre de la bande centrale 3 du support 2. Il est néanmoins également possible de procurer la
15 couverture de finition supplémentaire 13 sous la forme d'une couverture supplémentaire continue qui, dans ce cas, s'étend également par-dessus la bande centrale 3.

On fait de préférence usage d'une couverture de finition
20 supplémentaire 13 dont les dimensions sont sélectionnées de telle sorte que la couverture de finition supplémentaire 13 s'étend sur une distance de quelques millimètres par rapport au bord 8 du support 2, par exemple sur une distance d'environ 2 mm par rapport au bord 8.

25

Il est clair que dans ce cas les couvertures 12 et 13 ne se chevauchent pas, si bien que l'on élimine la présence d'un bord

plus épais comme c'est le cas dans les éléments connus, comme décrit dans le brevet belge 1 018 467.

Une dernière étape possible est illustrée sur base des figures 7 et 8, par laquelle on soumet la bande centrale 3 à une déformation pour obtenir un dos 17 en forme de U, par exemple au moyen d'un poinçon 18.

On obtient de cette manière un dossier de reliure 19, comme on le représente en figure 8, comportant un dos 17 en forme de U, dans lequel est insérée une bande adhésive 11, ainsi que deux papiers de garde 20.

On peut utiliser un tel dossier de reliure 19 pour relier un faisceau de feuilles 21 d'une manière connue en insérant un bord libre 22 de cette liasse dans le dos 17 et en chauffant ce dos 17 avec un équipement approprié pour liquéfier la bande adhésive 11 et en comprimant le bord 22 dans l'adhésif en fusion avant de laisser refroidir ce dernier pour solidifier à nouveau l'adhésif.

20

Dans une forme de réalisation de l'invention donnée en variante, comme on la représente en figure 9, le support 2 peut être réalisé sous la forme d'une feuille plate continue 23, par exemple en carton, et des découpes 24 peuvent être réalisées dans cette feuille 23 afin de démarquer la bande centrale ou la section de feuilles 3, à partir de laquelle on peut former le dos, flanquée de deux sections de feuilles 3 qui vont former les papiers de garde.

25

Bien entendu, il n'est pas requis de pratiquer un certain nombre de découpes 24 dans la feuille 23.

Dans cet exemple, on fixe à la bande centrale 3 un mécanisme à anneaux 25 à la place d'une bande adhésive 11, avec lequel on peut relier dans le dossier un faisceau de feuilles perforées.

Il est clair que le procédé selon l'invention est accessible à quiconque et ne requiert pas l'intervention d'un personnel spécialisé hautement qualifié.

En outre, le procédé permet de réaliser des dossiers de reliure 19 présentant un aspect professionnel marqué, d'une manière très flexible par le fait que l'on peut commencer localement avec un stock d'éléments 1 qui peuvent être recouverts en fonction de ce que l'on souhaite avec les couvertures de finition imprimées ou non imprimées 12 à sélectionner à partir d'un stock, et de manière facultative d'une couverture de finition supplémentaire 13 également à sélectionner partir d'un stock de couvertures 13, qui sont déjà munies d'une couche d'un adhésif thermofusible 14.

Les dessins représentent l'invention uniquement de manière schématique et les proportions entre les différents éléments, principalement les épaisseurs, sont représentées de manière disproportionnée uniquement pour pouvoir mieux expliquer l'invention sur base des dessins.

En figure 10, on représente une forme de réalisation donnée en variante d'un élément 1 selon l'invention, qui est destiné dans le cas présent à la fabrication d'un panneau d'affichage.

- 5 Dans ce cas, le support 2 est formé par une feuille unique continue complètement plate 23 qui est munie d'une couverture 5, et dans ce cas également, le support 2 est muni sur un de ses côtés d'une couche d'un adhésif thermofusible 7 qui s'étend sur une distance D à partir des bords 8, et ceci pour fixer une couverture de finition 12
- 10 sous la forme d'une affiche ou analogue sur ce côté du support 2.

Le procédé ultérieur pour fixer une affiche à l'élément est analogue au procédé décrit ci-dessus sur base des figures 1 à 6.

- 15 En outre, on peut fixer un système de suspension 26 au dos du panneau d'affichage pour pouvoir suspendre le panneau d'affichage ou bien en variante un support qui n'est pas représenté dans les dessins pour pouvoir placer le panneau d'affichage à un certain nombre en position dressée.

20

- La présente invention n'est en aucune manière limitée aux variantes qui sont décrites à titre d'exemples et qui sont représentées dans les dessins. Au contraire, un élément pour la fabrication d'un dossier de reliure ainsi qu'un procédé mis en oeuvre à cet effet peuvent être
- 25 réalisés dans toutes sortes de variantes, sans se départir du cadre de l'invention.

REVENDEICATIONS AMENDEES

reçues par le Bureau international le 11 octobre 2012 (11.10.2012)

1. Élément pour fabriquer un dossier de reliure (19) ou pour
5 fabriquer un panneau d'affichage, l'élément (1) représentant un
produit semi-fini qui est principalement plat et qui est formé à titre
principal par un support (2) qui est formé par ou composé d'une ou
de plusieurs feuilles plates et d'une couverture (5) qui est fixée par-
dessus ou autour de cette feuille ou de ces feuilles (4), par lequel,
10 sur un côté, le support (2) est muni d'une couche d'un adhésif
thermofusible (7) qui s'étend sur une distance (D) à partir des bords
(8) du support (2), et ceci pour fixer une couverture de finition (12)
ou une affiche ou analogue sur ce côté du support (2), caractérisé
15 en ce que, lorsque l'élément (1) est prévu pour fabriquer un
panneau d'affichage, le support est formé par une feuille unique
continue complètement plate qui est munie d'une couverture (5),
et un côté du support (2) est muni d'une couche d'un adhésif
thermofusible (7) qui s'étend sur une distance (D) à partir des bords
(8) du support (2), et ceci pour fixer une couverture de finition (12)
20 sous la forme d'une affiche ou analogue sur le côté du support (2)
qui est plus petit que la périphérie du support (2).

2. Élément selon la revendication 1, caractérisé en ce que, pour
fabriquer un dossier de reliure (19), il est muni d'un dos en U (17) et
25 de deux papiers de garde (20), le support, dans ce cas, étant formé
par ou composé de deux feuilles plates (4) ou de deux sections de
feuilles qui vont former les papiers de garde (20) et d'une bande
plate centrale (3) ou d'une section de feuille centrale disposée

entre les deux, à partir de laquelle le dos (17) sera formé par la suite, et qui sont munies d'une couverture (5) qui est fixée par-dessus ou autour de cette feuille (4) ou de ces sections de feuilles, caractérisé en ce que, sur un côté, le support (2) est muni d'une
5 couche d'un adhésif thermofusible (7) qui s'étend sur une distance (D) à partir des bords (8) du support (2), et ceci pour fixer une couverture de finition (12) sur ce côté du support (2).

3. Élément selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que
10 la couche de l'adhésif thermofusible (7) s'étend sur une distance de quelques millimètres à partir du bord susmentionné (8) du support (2).

4. Élément selon la revendication 3, caractérisé en ce que la
15 couche de l'adhésif thermofusible (7) s'étend sur une distance d'environ deux millimètres à partir du bord (8) concerné du support (2).

5. Élément selon l'une quelconque des revendications
20 précédentes, caractérisé en ce que la couverture (5) est constituée de papier.

6. Élément selon l'une quelconque des revendications
précédentes, caractérisé en ce que la couche de l'adhésif
25 thermofusible (7) sur le support (2) est appliquée au moyen d'une feuille (10) qui est collée au support (2), et en ce que le côté (2) qui se détourne du support est muni à l'avance de la couche de l'adhésif thermofusible (7) concerné.

7. Élément selon l'une quelconque des revendications 2 à 6, caractérisé en ce que l'élément (1) est muni d'une bande adhésive (11) constituée d'un adhésif de liaison pour la fixation ultérieure de la liasse de feuilles (21) dans le dossier de reliure (19).

8. Élément selon la revendication 7, caractérisé en ce que la bande adhésive susmentionnée (11) constituée de l'adhésif de liaison est formée par un adhésif thermofusible qui est appliqué à l'endroit occupé par la bande centrale (3), et en ce que la bande centrale (3) est constituée de métal.

9. Élément selon la revendication 8, caractérisé en ce que la bande adhésive susmentionnée (11) constituée de l'adhésif de liaison est formée par une bande autoadhésive qui est protégée par une feuille de protection amovible.

10. Élément selon l'une quelconque des revendications 2 à 9, caractérisé en ce que le support (2) est formé par une feuille plate continue (23) qui est munie d'une ou de plusieurs découpes (24) dans la feuille concernée (23) pour pouvoir démarquer les sections de feuilles (4) qui vont former les papiers de garde (20) et la section de feuille centrale qui va former le dos (17).

11. Élément selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'élément (1), sur le côté sur lequel se trouve la couche de l'adhésif thermofusible (7), est muni d'une couverture de finition (12) qui peut être imprimée et qui

s'étend sur une distance de quelques millimètres par rapport aux bords (8) du support et dont les dimensions périphériques sont principalement égales aux dimensions de la périphérie de la couche de l'adhésif thermofusible (7).

5

12. Élément selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que la couche de l'adhésif thermofusible (7) possède une épaisseur supérieure à 20 micromètres.

10

13. Élément selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que la couche de l'adhésif thermofusible (7) possède une épaisseur inférieure à 50 micromètres.

15

14. Dossier de reliure, caractérisé en ce qu'il est formé par un élément (1) selon l'une quelconque des revendications 2 à 13, la bande centrale (3) ayant été déformée pour obtenir un dos (17) en U.

20

15. Procédé de fabrication d'un dossier de reliure ou d'un panneau d'affichage, caractérisé en ce que le point de départ de ce procédé est un élément (1) selon l'une quelconque des revendications 1 à 13, et en ce que, pour fabriquer le dossier de
25 reliure (19) ou le panneau d'affichage, on fixe une couverture de finition imprimée ou non imprimée (12) ou une affiche, le côté non imprimé recouvrant la couche de l'adhésif thermofusible (7) sur un côté du support, et on l'y colle en chauffant l'adhésif thermofusible

(7) pour que ce dernier entre en fusion et on le laisse ensuite refroidir pour permettre à l'adhésif thermofusible (7) de se solidifier à nouveau.

5 16. Procédé selon la revendication 15, caractérisé en ce que la couverture finie (12) est collée au support (2) sous pression.

17. Procédé selon la revendication 15 ou 16, caractérisé en ce que, sur le côté du support (2) opposé au côté sur lequel se trouve
10 la couche de l'adhésif thermofusible (7), on applique une couverture de finition supplémentaire (13) qui est munie d'un adhésif thermofusible (14) avec lequel on fixe cette couverture de finition supplémentaire (13) au support, et on chauffe ensuite le tout et on le refroidit pour fixer les couvertures de finition (12 et 13) aux
15 deux côtés du support.

18. Procédé selon l'une quelconque des revendications 14 à 17, caractérisé en ce que, en présence d'une bande adhésive (11) constituée d'un adhésif thermofusible, cette bande adhésive (11)
20 est protégée contre la chaleur au cours du processus de chauffage.

19. Procédé selon la revendication 15, pour fabriquer un dossier de reliure comprenant un dos (17) en U et deux papiers de garde
25 (20), caractérisé en ce que la bande centrale (3) est déformée pour obtenir un dos (17) en U.

20. Procédé selon l'une quelconque des revendications 15 à 19, caractérisé en ce que son point de départ concerne un stock d'éléments principalement plats (1), un stock de couvertures de finition préimprimées ou analogues (12) ou d'affiches préimprimées ou analogues pour la finition du côté du support (2) sur lequel se trouve une couche d'un adhésif thermofusible (7), de manière facultative un stock de couvertures de finition (13) déjà munies d'une couche d'un adhésif thermofusible (14) pour la finition de l'autre côté du support (2), par lequel, pour former le dossier de reliure (19) ou le panneau d'affichage selon ce que l'on choisit, on procède à une combinaison à partir des stocks susmentionnés pour composer un dossier de reliure (19) ou un panneau d'affichage en respectant les désirs de l'utilisateur final.

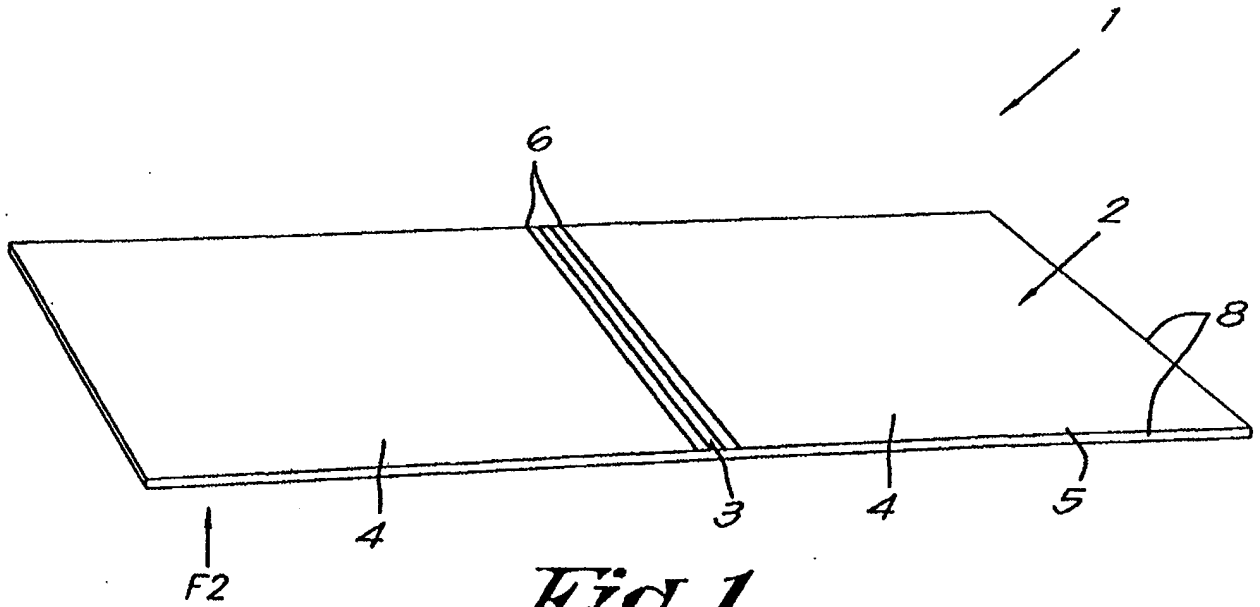


Fig. 1

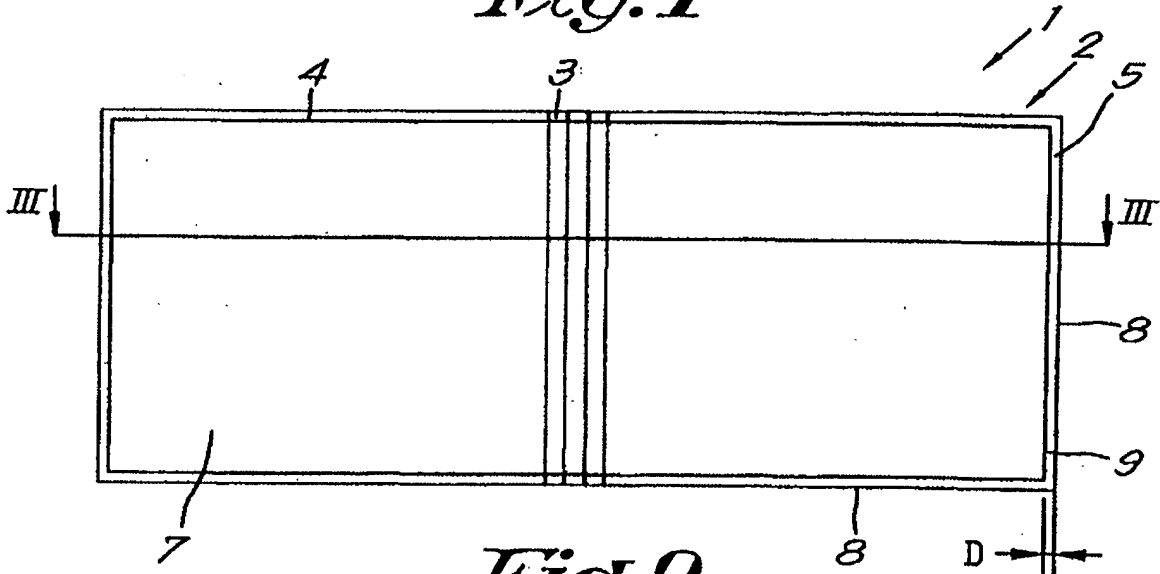


Fig. 2

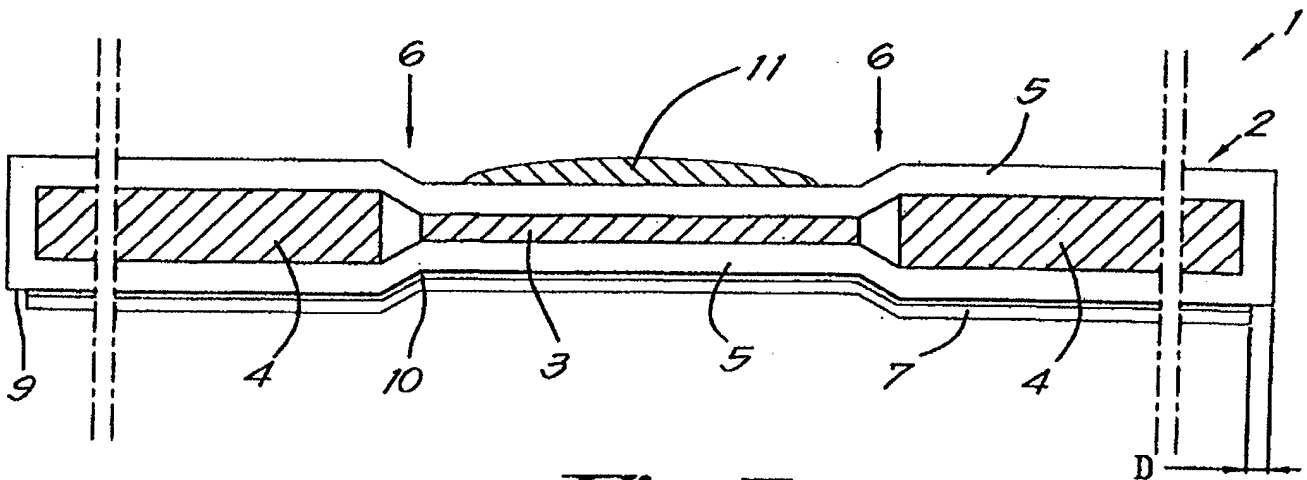


Fig. 3

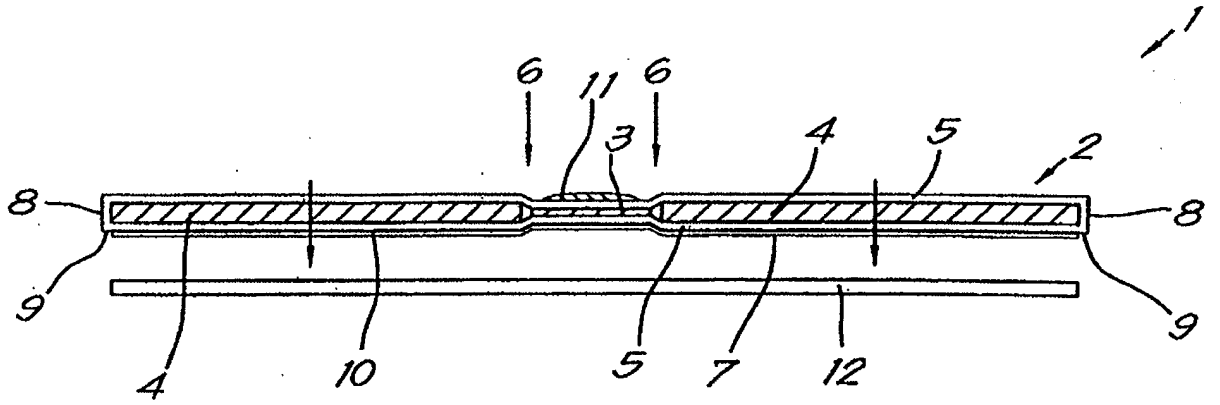


Fig. 4

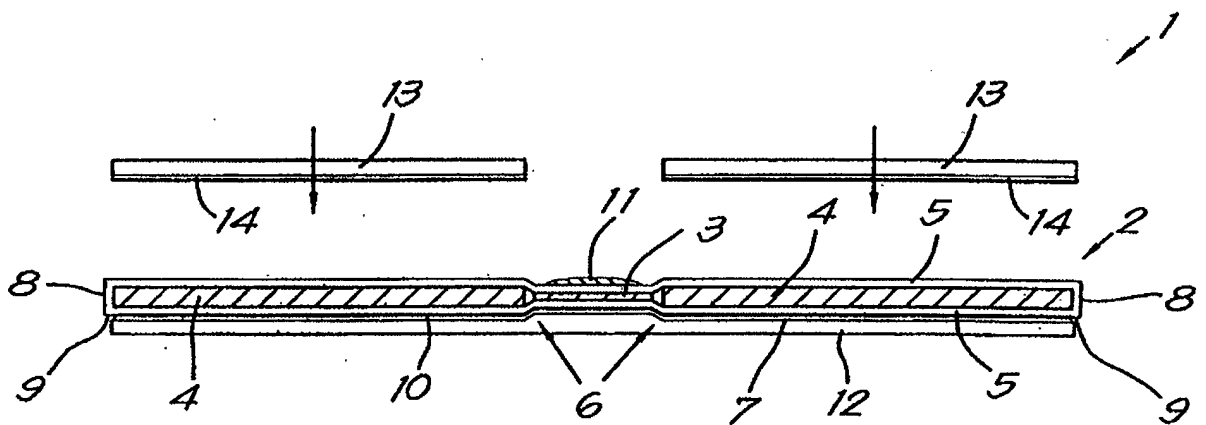


Fig. 5

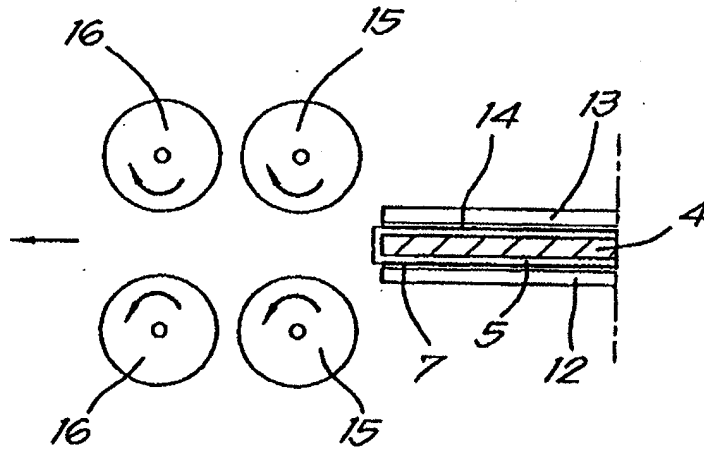


Fig. 6

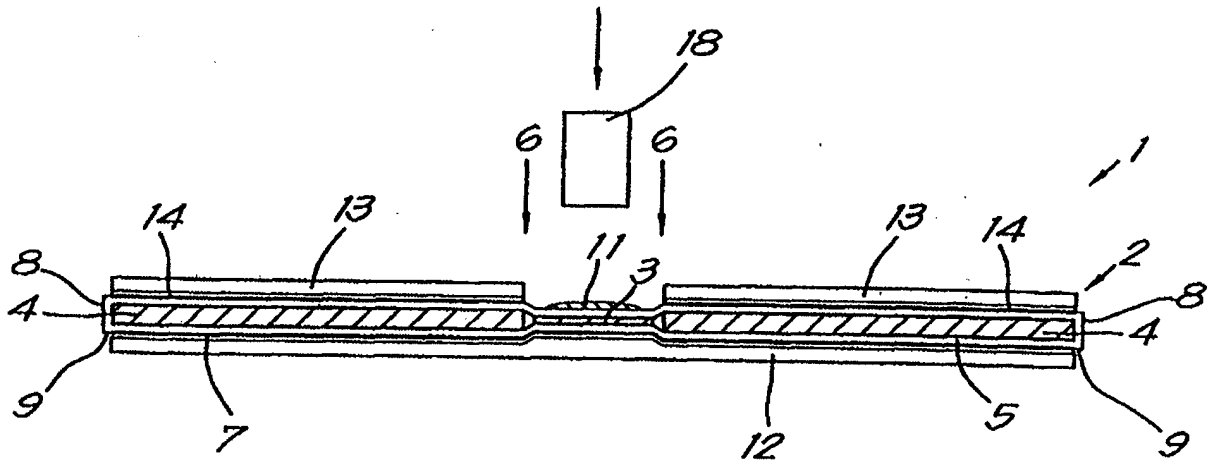


Fig. 7

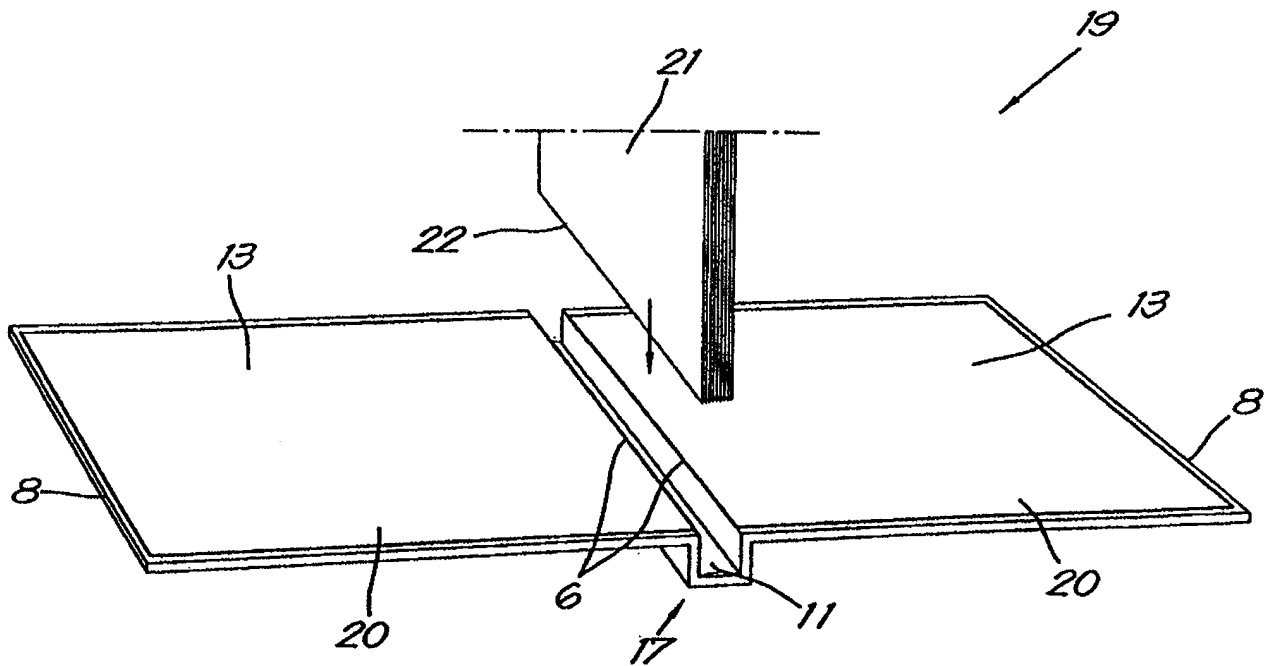


Fig. 8

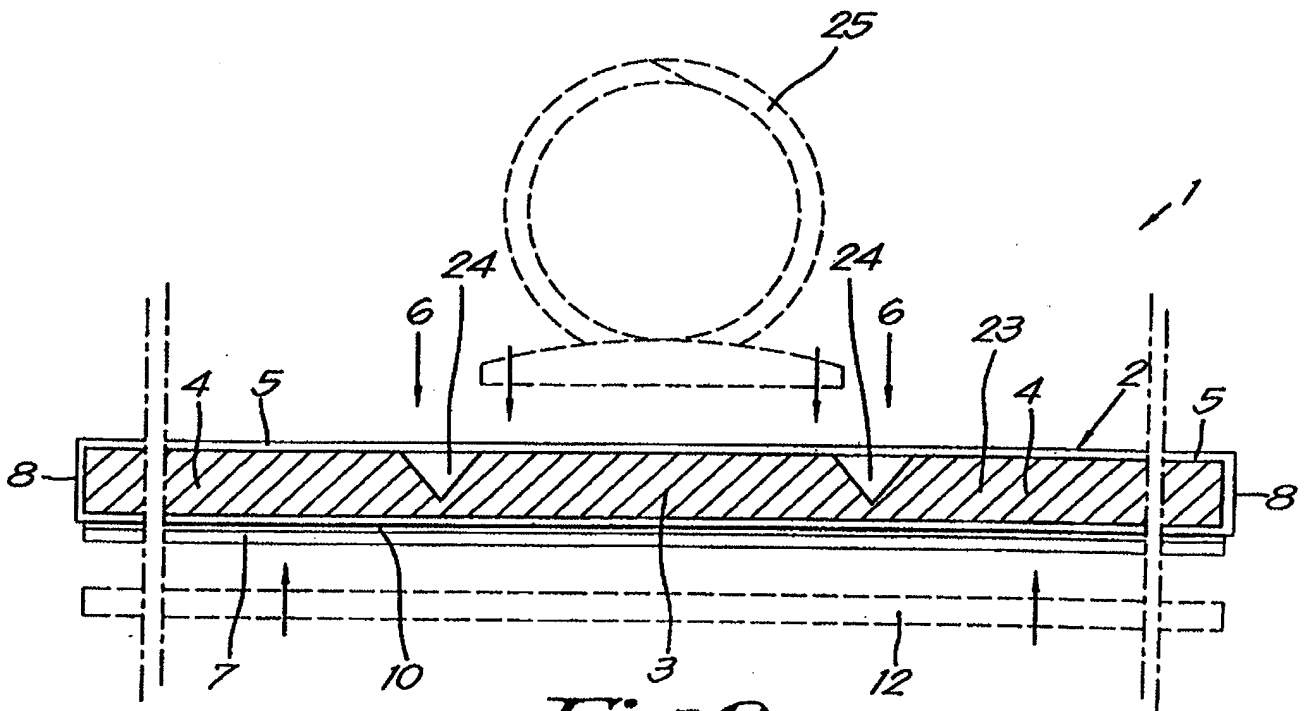


Fig. 9

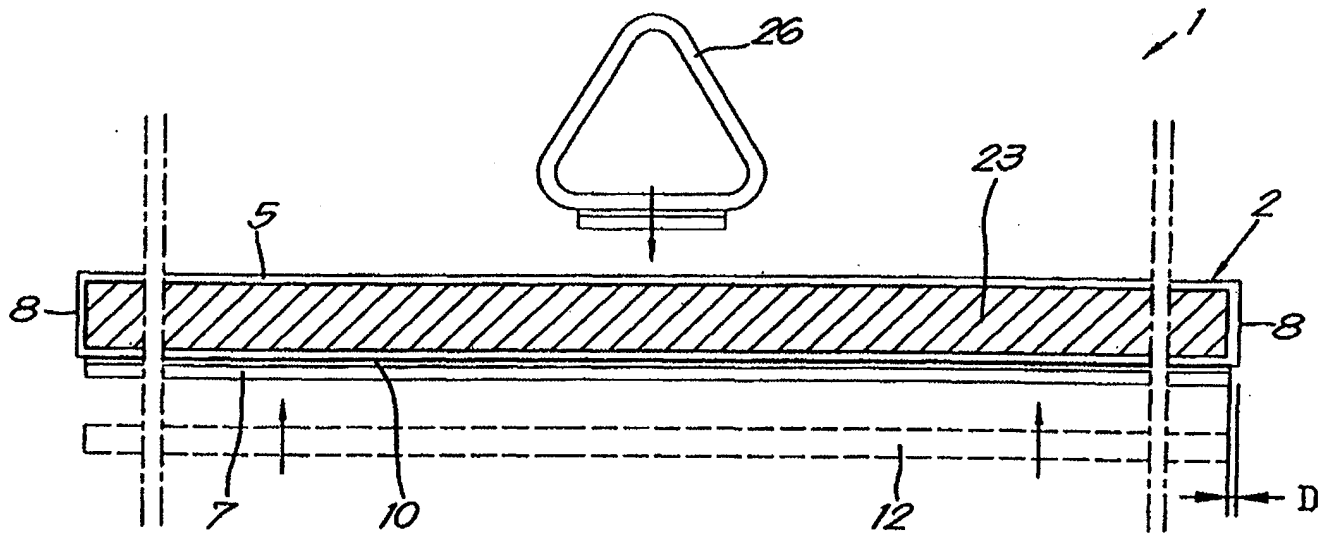


Fig.10