

KONINKRIJK BELGIE

FOD ECONOMIE, K.M.O.,  
MIDDENSTAND & ENERGIE

Dienst voor de intellectuele Eigendom

PUBLICATIENUMMER : 1020657A3

INDIENINGSNUMMER : 2012/0290

Internat. klassif. : B42C B42D

Datum van verlening : 04 Februari 2014

De Minister van Economie,

Gelet op de wet van 28 Maart 1984 op de uitvindingsoctrooien  
inzonderheid artikel 22;

Gelet op het Koninklijk Besluit van 2 December 1986, betreffende het aanvragen,  
verlenen en in stand houden van uitvindingsoctrooien, inzonderheid artikel 28;

Gelet op het proces-verbaal opgesteld door de Dienst voor Intellectuele Eigendom op  
02 Mei 2012 te 14u40

## BESLUIT :

Enig artikel-Er wordt toegestaan aan : UNIBIND LIMITED  
Margarita House, 15 Them. Dervis Street, Nicosia 136(CYPRUS)

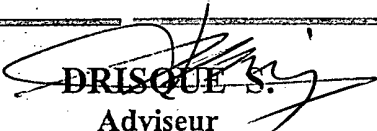
vertegenwoordigd door : VAN VARENBERG Patrick, BUREAU M.F.J. BOCKSTAEL NV,  
Arenbergstraat, 13 - B 2000 ANTWERPEN.

een uitvindingsoctrooi voor de duur van 20 jaar, onder voorbehoud van de betaling van  
de jaartaksen voor : INBINDELEMENT VOOR HET VORMEN VAN EEN INBINDFARDE MET EEN STIJVE  
OMSLAG VOOR EEN BOEK EN WERKWIJZE OM ZULK INBINDELEMENT TE VERVAARDIGEN.

ARTIKEL 2.- Dit octrooi is toegekend zonder voorafgaand onderzoek van zijn  
octrooieerbaarheid, zonder waarborg voor zijn waarde of van de juistheid van  
de beschrijving der uitvinding en op eigen risico van de aanvrager(s).

Voor eensluidend verklaard afschrift

Brussel, 04 Februari 2014  
BIJ SPECIALE MACHTIGING :

  
**DRISQUE S.**  
Adviseur

  
**S. DRISQUE**  
Adviseur **.be**

Inbindelement voor het vormen van een inbindfarde met een stijve omslag voor een boek en werkwijze om zulk inbindelement te vervaardigen.

---

5

De huidige uitvinding heeft betrekking op een inbindelement voor het vormen van een inbindfarde met een stijve omslag voor een boek met ingebonden boekblok bestaande uit een bundel bladen, meer speciaal voor het vormen van een omslag gevormd door twee schutbladen die scharnierbaar verbonden zijn met een vlakke rug.

De voorwaarden waaraan een goede binding van een boek moet voldoen zijn voornamelijk dat

- 15
- de bladen perfect moeten vastzitten;
  - de bladen moeten mooi gelijk zitten en de ene niet uitsteken ten opzichte van de anderen;
  - de stijve omslag moet mooi zijn;
  - de bladen moeten hoofdzakelijk "vlak liggen" bij het
- 20 openleggen;
- het casing-in effect, namelijk het verbinden van het buitenste bladen van het boekblok met de stijve farde, moet aanwezig zijn om het boekblok netjes te laten aansluiten aan de omslag, zoals bij de klassiek
- 25 professioneel ingebonden boeken zonder dat er tussen deze buitenste bladen en de omslag nog een ongewenste spleet zou aanwezig zijn.

Bij de klassieke inbindprocessen zoals vandaag gebruikt worden bij de professionele inbinders, wordt de bundel

30 documenten eerst apart ingebonden tot een boekblok en wordt

dit boekblok in de stijve omslag verlijmd met de methode van "casing in", waardoor het eerste en laatste blad van het boekblok worden verlijmd met het eerste en laatste blad van de harde koft.

5

Een nadeel echter van deze professionele systemen is dat kostbare machines om het boekblok te verlijmen nodig zijn met een actuele aankooprijs van meer dan € 40.000 en bijkomend dure machines van over de € 40.000 nodig voor de casing in.

10

Deze machines zijn bovendien omvangrijk en vergen veel ruimte.

15 Beide deelprocessen gebeuren met vloeibare, zowel koude als warme, lijmen, wat veel vervuiling en veel onderhoud vergt.

Dit systeem is dan ook alleen weggelegd voor de professionelen en is niet beschikbaar voor het inbinden op kleine schaal, gezien de hoge investeringen die hiervoor nodig zijn niet in verhouding staan tot de opbrengst.

20

Een goedkoper alternatief wordt geboden door het bekende SteelBinding systeem waarbij een stalen U-vormige rug wordt toegepast die op zijn bodem is voorzien van een laag inbindlijm in de vorm van een smeltlijm, waarbij een bundel bladen in zulke rug ingebonden kan worden door de bundel met een rand tegen de inbindlijm te houden en gelijktijdig stalen rug op te warmen om de lijm te doen smelten. Na afkoeling stolt de gesmolten lijm opnieuw, waarna de bundel sterk ingebed zit in de lijm.

30

Deze vorm van inbinden geeft een ijzersterke binding, vooral daar er bij het gebruik van de ingebonden bundel, dank zij de U-vorm van metalen rug, geen trekkrachten  
5 worden uitgeoefend op de binding zelf.

De bladen zitten bijkomend mooi gelijk mits bij het inbinden hier de nodige aandacht aan wordt besteed.

10 De U-vormige rug kan bovendien geïntegreerd zijn in een stijve omslag met omslagbladen die scharnierbaar zijn bevestigd aan de benen van de rug. Zulke stijve kافت of omslag kan dan ook een mooie uitstraling geven aan het ingebonden boek.

15

De Steelbinding heeft echter als nadeel dat bij het openslaan van het boek, de bladen niet vlak liggen, daar zij vast zitten op de rigide vlakke bodem van de U.

20 Een bijkomend nadeel is dat het boekblok niet altijd mooi aansluit tegen de omslagbladen van de omslag zodat een niet professioneel aandoende spleet overblijft tussen beide.

Het Steelbinding systeem voldoet dus niet aan alle  
25 voornoemde vereisten van een professioneel boekbindersysteem.

De huidige uitvinding heeft tot doel aan minstens één van de voornoemde en andere nadelen een oplossing te bieden,  
30 doordat zij voorziet in een inbindelement dat toelaat met

een beperkte middelen en investeringen toch als het ware professioneel ingebonden boeken te realiseren.

Hiertoe betreft de uitvinding een inbindelement dat is  
5 voorzien van een drager die hoofdzakelijk vlak is en  
hoofdzakelijk gevormd wordt door twee vlakke platen die  
bedoeld zijn om de schutbladen te vormen en die op een  
afstand van elkaar zijn bevestigd op een soepele bekleding  
waarop tussen de twee platen tevens een vlakke strook  
10 metaal is aangebracht die bedoeld is de vlakke rug te  
vormen en die op een afstand gelegen is van de beide platen  
ter vorming van een scharnierzone voor het scharnieren van  
de schutbladen ten opzichte van de rug, waarbij het  
inbindelement verder op de drager is voorzien van een  
15 samengestelde spiegel die is samengesteld uit, enerzijds,  
een basisspiegel die overbruggend over de metalen strip op  
de platen is bevestigd en los is van de metalen strip en  
minstens gedeeltelijk ook los is van de bekleding tussen de  
platen, welke basisspiegel boven de metalen strip is  
20 voorzien van boekbindersgaas en een strook inbindlijm in de  
vorm van smeltlijm, en, anderzijds, twee dubbelgevouwen  
bladen die aan weerskanten van de inbindlijm elk met één  
zijde op de platen zijn bevestigd en dit met hun  
respectievelijk vouwranden naar de strook inbindlijm  
25 gekeerd, waarbij op de andere zijde van elk van de  
dubbelgevouwen bladen een strook lijm is voorzien.

Om een bundel bladen of boekblok in te binden wordt de  
bundel met een rand op de inbindlijm geplaatst en worden  
30 vervolgens de schutbladen toegeplooid tot tegen de strook  
lijm op de schutbladen.

Vervolgens wordt de rug opgewarmd om de inbindlijm te laten smelten en de bundel in te binden op analoge en even eenvoudige manier als toegepast bij het Steelbinding systeem.

De sterkte van de binding wordt bekomen dank zij de binding met het boekbindersgaas.

10 Mits de nodige aandacht kunnen de bladen van de bundel mooi gelijk zittend worden ingebonden zitten. Een bijkomende metalen vorm per breedte van de afzonderlijke rugbreedtes kan hierbij hulp bieden.

15 De stijve omslag kan vanzelfsprekend ook moet mooi zijn uitgevoerd net zoals bij de Steelbinding.

De bladen moeten "vlak liggen". Dit wordt gerealiseerd doordat binding los blijft van de rug en in het bijzonder van de metalen strook en van de bekleding tussen de platen van de drager, waardoor het boekbindersgaas dat de binding vormt kan leven.

Het casing-in effect moet gerealiseerd door de stroken lijm op de dubbelgevouwen bladen, waardoor de spleet tussen de bundel bladen en de stijve omslag aan het oog wordt onttrokken.

De twee dubbelgevouwen bladen zorgen er ook voor dat de in te binden boekblok mooi gecentreerd is in het midden van de inbindlijm.

Bij voorkeur is de breedte van het gedeelte van de bekleding tussen de platen, gemeten in vlakke toestand, groter dan de breedte van het gedeelte van de basisspiegel tussen de platen, eveneens gemeten in vlakke toestand, 5 zodat de bekleding minstens ter plaatse van één scharnierzone een kreuk vertoont.

Dit voorkomt het probleem dat door de kleinere dikte van de metalen rug ten opzichte van de dikte van de platen de 10 samengestelde spiegel in het midden ter plaatse van de rug zou doorhangen, waardoor het gedeelte van de samengestelde spiegel op deze plaats tussen de platen iets breder zou zijn dan de breedte van het gedeelte van de bekleding tussen de platen, waardoor het teveel aan materiaal van de 15 samengestelde spiegel bij het inbinden van een bundel bladen zou opstuiken met als nadelig gevolg dat de samengestelde spiegel met daarop de bindlijm geen goed contact zou maken met de metalen strook en als daarvan afhankelijk nadelig gevolg dat de bindlijm niet gelijkmatig 20 zou smelten.

Een bijkomend voordeel van de voorgeplooid krukzone is dat de gebruiker bij het lezen het ingebonden boek mooi kan laten openliggen.

25

De uitvinding heeft ook betrekking op een werkwijze voor het vervaardigen van een inbindelement zoals hierboven beschreven.

30 Voor deze werkwijze wordt vertrokken van een drager en van een samengestelde spiegel zoals hierboven beschreven,

waarbij de werkwijze de stappen omvat van het aanbrengen van de drager op een tafel van een pers met de laag smeltlijm weggericht van de tafel; het aanbrengen van de samengestelde spiegel op de laag smeltlijm van de platen; 5 het geheel van drager en spiegel tegen elkaar aandrukken met behulp van een stempel die enkel ter plaatse van de platen van de drager verwarmd zijn om enkel de laag smeltlijm op deze platen te laten smelten; en het afkoelen of laten afkoelen van de gesmolten lijm teneinde de 10 samengestelde spiegel op de platen van de drager te hechten.

Het is duidelijk dat hiervoor geen ingewikkelde machines nodig en met slechts een beperkt budget inbindfardes kunnen 15 gerealiseerd worden die toelaten professioneel ingebonden boeken te maken met behulp van dezelfde eenvoudige apparatuur als deze die voor de klassieke Steelbinding nodig zijn met alleen een verwarmplaat en een krimptoestel om de bladen netjes tegen elkaar te duwen met een zeer 20 kleine kracht.

Door het gebruik van smeltlijm als bindlijm komt de operator van het bindtoestel niet met lijm in contact en zijn er dus ook geen problemen met vervuiling en onderhoud.

25

Bij voorkeur wordt, alvorens de samengestelde spiegel op de drager wordt aangebracht, de drager in de breedte gecomprimeerd ter vorming van minstens één kreuk in het gedeelte van de bekleding tussen de metalen strook en de 30 binnenrand van minstens één plaat, dit met de voordelen van de voorgevormde kreukzone zoals reeds beschreven.

Met het inzicht de kenmerken van de uitvinding beter aan te tonen, zijn hierna, als voorbeeld zonder enig beperkend karakter, enkele voorkeurdragende uitvoeringsvormen beschreven van een inbindelement volgens de uitvinding en  
5 van een werkwijze om zulk inbindelement te vervaardigen, met verwijzing naar de bijgaande tekeningen, waarin:

Figuur 1 schematisch en in perspectief een inbindelement volgens de uitvinding weergeeft;  
10 figuur 2 op grotere schaal een doorsnede weergeeft volgens lijn II-II in figuur 1;  
figuur 3 het gebruik illustreert van het inbindelement van figuur 2 voor het samenstellen van een boek;  
15 figuren 4 en 5 het samengestelde boek weergeven tijdens het gebruik ervan;  
de figuren 6 tot 8 opeenvolgende stappen tonen in de werkwijze volgens de uitvinding voor vervaardigen van een inbindelement volgens de figuren 1 en 2;  
20 de figuren 9 en 10 twee varianten tonen van figuur 6.

Het in de figuren 1 en 2 weergegeven inbindelement 1 is bedoeld voor het vormen van een inbindfarde voor het samenstellen van een boek met een stijve omslag, gevormd  
25 door een vlakke rug 2 en twee schutbladen 3 die langs twee soepele scharnierzones 4 scharnierbaar verbonden zijn met de rug 2.

Het inbindelement 1 wordt gevormd door een drager 5 en een  
30 daarop gekleefde samengestelde spiegel 6.

De drager 5 is hoofdzakelijk rechthoekig en vlak en wordt hoofdzakelijk gevormd wordt door twee rechthoekige vlakke platen 7, bijvoorbeeld uit karton, die bedoeld zijn om de schutbladen 3 te vormen en die op een afstand A van elkaar zijn bevestigd op een soepele bekleding 8.

De bekleding 8 is in het voorbeeld groter uitgevoerd dan de gezamenlijke omtreksrand 9 van de twee platen 7 en is met de randen 10 omgeplooid en vastgekleefd over en rond deze buitenomtrek 9.

De bekleding 8 kan alternatief ook gelijk of kleiner zijn uitgevoerd als de voornoemde buitenomtrek 9.

Tussen de twee platen 7 is een vlakke strook metaal 11 gekleefd die bedoeld is de vlakke rug 2 te vormen en die op een afstand B is gelegen van de binnenrand 12 van beide platen 7 ter vorming van de scharnierzones 4 gevormd door de soepele bekleding 8.

20

De twee platen 7 zijn op hun bovenzijde voorzien van een laag smeltlijm 13 waarmee de voornoemde samengestelde spiegel 6 op de platen 7 van de drager 5 is vastgekleefd.

De samengestelde spiegel 6 is samengesteld uit, enerzijds, een basisspiegel 14, bijvoorbeeld uit zwaar papier, die overbruggend over de twee platen 7 en overheen de metalen strook 11 is aangebracht en die op de platen 7 is bevestigd door middel van de voornoemde laag smeltlijm 13.

30

Het is belangrijk dat de basisspiegel 14 niet is vastgekleefd op de metalen strook 11 en er dus los van is en ook los is van het gedeelte 15 van de bekleding 8 tussen de platen 7 en de metalen strook 11 of minstens los is van  
5 een gedeelte van dit gedeelte 15 van de bekleding 8.

Bij gestrekte basisspiegel 14 vertoont het voornoemde gedeelte 15 van de bekleding 8 tussen de platen 7 en de metalen strook 11 een vouw of kreuk 16 die te wijten is aan  
10 het feit dat de breedte van het materiaal van dit gedeelte 15 van de bekleding 8 tussen de platen 7, gemeten in vlakke toestand, groter is dan de breedte A van het materiaal van de basisspiegel 14 tussen de platen 7, eveneens gemeten in vlakke toestand.

15

De basisspiegel 14 is aan zijn bovenzijde voorzien van een kleeflaag 17 waarop, boven de metalen strook 11, een strook boekbindersgaas 18 is voorzien van een strook inbindlijm 19 in de vorm van een smeltlijm 19.

20

Verder wordt de samengestelde spiegel 6 gevormd door twee dubbelgevouwen bladen 20 die langs een vouwrand 20a zijn dubbelgevouwen en die met hun onderste bladhelpt 10b op de kleeflaag 17 van de basisspiegel 14 zijn gekleefd.

25

De dubbelgevouwen bladen 20 zijn, met hun vouwranden 20a naar elkaar toegekeerd, aan weerszijden van de strook inbindlijm 19 op de basisspiegel 14 aangebracht.

30 De dubbelgevouwen bladen 20 bevinden zich met hun vouwranden 20a op een afstand C van elkaar die bij voorkeur

kleiner is dan de afstand A tussen de platen 7 zodat de dubbelgevouwen bladen 20 zich met hun vouwranden 20a naar het midden van de basisspiegel 14 toe tot voorbij de binnenrand 12 van de platen 7 uitstrekken.

5

De strook inbindlijm 19 strekt zich bij voorkeur uit over de volledige of nagenoeg volledige breedte C van het gedeelte van de basisspiegel 14 tussen de dubbelgevouwen bladen 20.

10

De dubbelgevouwen bladen 20 zijn bij voorkeur vervaardigd uit papier dat zwaarder is dan 120 g/m<sup>2</sup>.

Op de bovenzijde van de bovenste bladhelft 20c is op elk van de dubbelgevouwen bladen 20 een smalle strook lijm 21 voorzien, bij voorkeur in de vorm van een drukgevoelige zelfklevende lijm, die is afgeschermd door een aftrekbare afdekfolie 22. Deze strook lijm kan ook een smeltlijm zijn.

De strook lijm 21 op elk van de dubbelgevouwen bladen 20 strekt zich bij voorkeur uit tot op een maximum afstand van 20mm van de vouwrand van de dubbelgevouwen bladen, liever nog tot op een maximum afstand van 10 mm, nog liever tot op een maximum afstand van 5 mm.

25

De samengestelde spiegel 6 strekt zich bij voorkeur uit tot op enkele millimeters van de omtreksranden 9 van de platen 7 van de drager 5 en overlapt daarbij het gedeelte 10 van de bekleding 8 dat rond de randen 9 van de platen 7 is omgeslagen.

30

De afmetingen van de samenstellende delen en van de lijmlagen zijn niet in verhouding getekend. De dikte van de lijmlagen werd bijvoorbeeld sterk overdreven om ze duidelijk op de figuren naar voren te kunnen laten komen.

5

Het gebruik van een inbindelement 1 volgens de uitvinding is zeer eenvoudig en wordt geïllustreerd aan de hand van de figuur 3 voor het vormen van een boek uitgaande van een inbindelement 1 en van boekblok 23 bestaande uit een bundel losse of reeds samengebonden bladen 24.

10

Bij aanvang wordt een inbindelement 1 gekozen met een breedte C grotendeels overeenkomend met de dikte D van het in te binden boekblok 23.

15

Voor het inbinden wordt het boekblok 23 op de inbindlijm aangebracht en worden de schutbladen 3 met de dubbelgevouwen bladen 20, na het verwijderen van de afdekfolie 22 van de lijmstrook 21, dichtgevouwen rond de scharnierzones 4, tot tegen het boekblok 23.

20

Het geheel wordt vervolgens met de rug 2 op een verwarmd element 25 aangebracht, waarbij de strook metaal 11 wordt opgewarmd, die op haar beurt de warmte overdraagt op de inbindlijm 19, die daardoor gaat smelten en zich in het boekbindersgaas 18 en rond de randen van het boekblok 23 verspreid.

25

Na afkoeling van de inbindlijm 19 bekomt men een professioneel ingebonden boek 26 met een stijve omslag en met een boekblok 23 dat stevig gecentreerd door het

30

boekbindersgaas is ingebonden zoals bij een traditioneel professioneel ingebonden boek.

5 Bij het openslaan van het voorste schutblad 3 zoals afgebeeld in figuur 4 is er geen ongewenste spleet te zien tussen het boekblok 23 en de omslag.

10 Bij het openslaan van het boek 26 zoals weergegeven in figuur 5 kunnen de opengeslagen helften van het boek 26 mooi vlak opengelegd worden dank zij het feit dat het boekbindersgaas 18 los is van de rug 2 en dus kan meegeven met het boekblok 23.

15 In de figuren 6 to 8 wordt een werkwijze beschreven voor het vervaardigen van een inbindelement volgens de uitvinding zoals weergegeven in de figuren 1 en 2.

20 Deze werkwijze bestaat er in te voorzien in, enerzijds, een samengestelde spiegel 6 zoals hiervoor beschreven en zoals weergegeven in figuur 6, en, anderzijds, een drager 5 analoog als beschreven en als getoond in figuur 7, met platen 7 die, bovenaan voorzien zijn van een laag smeltlijm 13, met het enige verschil dat in dit geval de bekleding 8 niet rond de omtreksranden 9 is omgeplooid.

25 De afmetingen van de samengestelde spiegel 6 zijn iets kleiner gekozen dan de afmetingen van de drager 5, waarbij in het bijzonder de breedte E van de samengestelde spiegel 6 iets kleiner is dan breedte F van de drager in vlakke  
30 toestand.

De werkwijze volgens de uitvinding omvat verder de stappen van:

- het aanbrengen van de drager 5 in vlakke toestand op een tafel 27 van een pers 28 met de laag smeltlijm 13 naar  
5 boven weggericht van de tafel 27;
  - het in de breedte F comprimeren van de drager 5 tot een breedte G voor het reduceren van de afstand H tussen de platen 7 tot de voornoemde afstand A, en dit ter vorming van kreuken 16 in het gedeelte 15 van de bekleding 8 tussen  
10 de metalen strook 11 en de binnenrand 10 van de platen 7, waar;
  - het aanbrengen van de samengestelde spiegel 6 in vlakke toestand met dichtgevouwen bladen 20 op de drager 5;
  - het aandrukken van de spiegel 6 tegen de drager 5 met  
15 behulp van vlakke stempels 29 van de pers, welke stempels 29 enkel ter plaatse van de platen 7 van de drager 5 verwarmd zijn om enkel de laag smeltlijm 13 op deze platen 7 te laten smelten en die met elkaar verbonden zijn door een warmte-isolerende of gekoelde brug 30 ter plaatse van  
20 inbindlijm 19;
  - het afkoelen of laten afkoelen van de gesmolten lijm 13 teneinde de samengestelde spiegel 6 op de platen 7 van de drager 5 te hechten.
- 25 Op deze manier bekomt men een inbindelement volgens de uitvinding zoals weergegeven in de figuren 1 en 2 met zeer eenvoudige middelen.

30 Het volstaat te beschikken over een pers met verwarmde stempels en middelen om de drager in de breedte F te comprimeren ter vorming van kreuken 16 en de drager in deze

gecomprimeerde toestand te houden bij het vastlijmen van de samengestelde spiegel 6 op de drager 5.

In bepaalde gevallen zou het comprimeren van de drager 5 in de breedte kunnen achterwege gelaten worden, bijvoorbeeld in het geval van dunne boekblokken 23.

Het is niet uitgesloten dat de smeltlijm 13 niet is aangebracht op de drager 5, maar plaatselijk is aangebracht op de onderzijde van de samengestelde spiegel 6.

In plaats van een laag smeltlijm 13 toe te passen, kan ook gebruik gemaakt worden van een ander lijmtypen zoals een klassieke koudlijm.

De volgorde van de werkwijze kan enigszins variëren en bepaalde delen van de samengestelde spiegel 6, zoals de stroken lijm 21 met afdekfolie 22 en het boekbindersgaas 18 en/of de inbindlijm 19 kunnen desgevallend ook na het persen worden aangebracht.

In plaats van dat de basisspiegel 14 is uitgevoerd in papier, is het niet uitgesloten dat de basisspiegel 14 is uitgevoerd in boekbinders-gaas of linnen of kunststof over de volledige breedte E van de samengestelde spiegel 6, zoals uitgevoerd in figuur 9. In dit geval kan de inbindlijm 19 vanzelfsprekend rechtstreeks op de basisspiegel 14 in boekbindersgaas worden aangebracht zonder tussenkomst van een extra strook boekbindersgaas 18.

Alternatief kan in dit laatste geval de breedte H van de  
basisspiegel 14 in boekbindersgaas beperkt worden tot een  
breedte die iets groter is dan de afstand C tussen de  
dubbelgevouwen bladen 20 en zijn deze dubbelgevouwen bladen  
5 20 met hun vouwranden 20a overlappend aan de basisspiegel  
14 vastgekleefd, bijvoorbeeld met constructielijm 31.

De huidige uitvinding is geenszins beperkt tot de als  
voorbeeld beschreven en in de figuren weergegeven  
10 uitvoeringsvormen, doch een inbindelement volgens de  
uitvinding en een werkwijze voor het vervaardigen van zulk  
inbindelement kunnen volgens verschillende varianten worden  
verwezenlijkt zonder buiten het kader van de uitvinding te  
treden.

## Conclusies.

---

1.- Inbindelement voor het vormen van een inbindfarde met  
5 een stijve omslag voor een boek (26) gevormd door twee  
schutbladen (3) scharnierbaar verbonden met een vlakke rug  
(2), daardoor gekenmerkt dat het inbindelement (1) is  
voorzien van een drager (5) die hoofdzakelijk vlak is en  
hoofdzakelijk gevormd wordt door twee vlakke platen (7) die  
10 bedoeld zijn om de schutbladen (3) te vormen en die op een  
afstand (A) van elkaar zijn bevestigd op een soepele  
bekleding (8) waarop tussen de twee platen tevens een  
vlakke strook metaal (11) is aangebracht die bedoeld is de  
vlakke rug (2) te vormen en die op een afstand (B) gelegen  
15 is van de beide platen (7) ter vorming van een  
scharnierzone (4) voor het scharnieren van de schutbladen  
(3) ten opzichte van de rug (2), waarbij het inbindelement  
(1) verder op de drager (5) is voorzien van een  
samengestelde spiegel (6) die is samengesteld uit,  
20 enerzijds, een basisspiegel (14) die overbruggend over de  
metalen strip (11) op de platen (7) is bevestigd en los is  
van de metalen strip (11) en minstens gedeeltelijk ook los  
is van de bekleding (8) tussen de platen (7), welke  
samengestelde spiegel (6) boven de metalen strip (11) is  
25 voorzien van boekbindersgaas (18) en van een strook  
inbindlijm (19) in de vorm van smeltlijm, en, anderzijds,  
twee dubbelgevouwen bladen (20) die aan weerskanten van de  
inbindlijm (19) elk met één zijde op de platen (7) zijn  
bevestigd en dit met hun respectievelijke vouwranden (20a)  
30 naar de strook inbindlijm (19) gekeerd, waarbij op de

andere zijde van elk van de dubbelgevouwen bladen (20) een strook lijm (21) is voorzien.

2.- Inbindelement volgens conclusie 1, daardoor gekenmerkt  
5 dat de breedte (H) van het gedeelte van de bekleding (8) in  
vlakke toestand tussen de platen (7) groter is dan de  
breedte (A) van het gedeelte van de basisspiegel (15) in  
vlakke toestand tussen de platen (7), zodat de bekleding  
(8) minstens ter plaatse van één scharnierzone (4) een  
10 kreuk (16) vertoont.

3.- Inbindelement volgens conclusie 1 of 2, daardoor  
gekenmerkt dat de dubbelgevouwen bladen (20) zich met hun  
vouwrand (20a) naar het midden toe uitstrekken tot voorbij  
15 de binnenrand (12) van de platen (7).

4.- Inbindelement volgens conclusie 3, daardoor gekenmerkt  
dat de dubbelgevouwen bladen (20) zich met hun vouwrand  
(20a) uitstrekken tot tegen of nagenoeg tot tegen de strook  
20 inbindlijm (19).

5.- Inbindelement volgens één van de voorgaande conclusies,  
daardoor gekenmerkt dat de strook lijm (21) op elk van de  
dubbelgevouwen bladen (20) zich uitstrekt tot op een  
25 maximum afstand van 20mm van de vouwrand (20a) van de  
dubbelgevouwen bladen (20), liever nog tot op een maximum  
afstand van 10 mm, nog liever tot op een maximum afstand  
van 5 mm.

30 6.- Inbindelement volgens één van de voorgaande conclusies,  
daardoor gekenmerkt dat de strook lijm (21) op elk van de

dubbelgevouwen bladen (20) een drukgevoelige zelfklevende lijm is die voorzien is van een aftrekbaar afdekfolie (22).

7.- Inbindelement volgens één van de voorgaande conclusies, daardoor gekenmerkt dat de platen (7) vervaardigd zijn uit karton.

8.- Inbindelement volgens één van de voorgaande conclusies, daardoor gekenmerkt dat de dubbelgevouwen bladen (20) vervaardigd zijn uit papier dat zwaarder is dan 120 g/m<sup>2</sup>.

9.- Inbindelement volgens één van de voorgaande conclusies, daardoor gekenmerkt dat de basisspiegel (14) van de samengestelde spiegel (6) wordt gevormd door een blad papier waarop boven de strook metaal (11) een strook boekbindersgaas (18) is aangebracht waarop de voornoemde strook inbindlijm (19) is voorzien.

10.- Inbindelement volgens één van de voorgaande conclusies, daardoor gekenmerkt dat de basisspiegel (14) van de samengestelde spiegel (6) wordt gevormd door een strook boekbindersgaas (18).

11.- Inbindelement volgens conclusie 10, daardoor gekenmerkt dat de breedte (I) van de strook boekbindersgaas (18) kleiner is dan de breedte (E) van de samengestelde spiegel (6) en dat de dubbelgevouwen bladen (20) minstens met hun vouwrand (20a) hierop zijn bevestigd.

12.- Inbindelement volgens conclusie 10, daardoor gekenmerkt dat de breedte (I) van de strook boekbindersgaas (18) even groot of nagenoeg even groot is als de breedte

(E) van de samengestelde spiegel (6) en dat de dubbelgevouwen bladen (20) met één zijde op dit gaas (18) zijn bevestigd.

5 13.- Inbindelement volgens één van voorgaande conclusies, daardoor gekenmerkt dat de bekleding (8) omgeslagen is over de omtreksranden (9) van de drager (5).

10 14.- Inbindelement volgens één van voorgaande conclusies, daardoor gekenmerkt dat de samengestelde spiegel (6) zich uitstrekt tot op enkele millimeters van de omtreksranden (9) van de drager (5).

15 15.- Inbindelement volgens conclusie 13 en 14, daardoor gekenmerkt dat de samengestelde spiegel (6) zich uitstrekt tot op de bekleding (8) die rond de omtreksranden (9) van de drager (5) is omgeslagen.

20 16.- Werkwijze voor het samenstellen van een inbindelement volgens één van de voorgaande conclusies, daardoor gekenmerkt dat wordt vertrokken van:

25 - een drager (5) die hoofdzakelijk vlak is en die hoofdzakelijk gevormd wordt door twee vlakke platen (7) die met één zijde op een afstand (H) van elkaar zijn bevestigd op een soepele bekleding (8) waarop tussen de twee platen (7) tevens een strook vlak metaal (11) is aangebracht die op een afstand (B) gelegen is van de beide platen (7) die op hun andere zijde zijn voorzien van een laag smeltlijm (13);

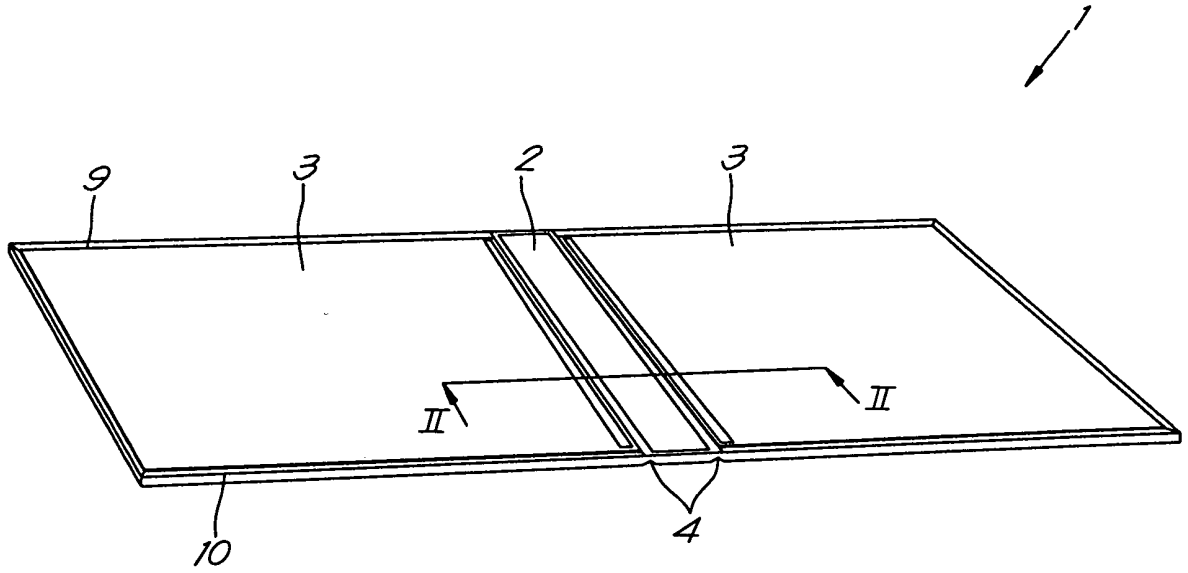
30 - een samengestelde spiegel (6) die is samengesteld uit twee dubbelgevouwen bladen (20) die op een afstand van

elkaar (C) met hun vouwranden (20a) naar elkaar toe gekeerd op een basisspiegel (14) zijn bevestigd waarop tussen de vouwranden (20a) van de dubbelgevouwen bladen (20) een strook inbindlijm (19) in de vorm van een smeltlijm is  
5 aangebracht en waarbij op de naar boven gerichte zijde van de dubbelgevouwen bladen (20) een strook lijm (21) is voorzien;

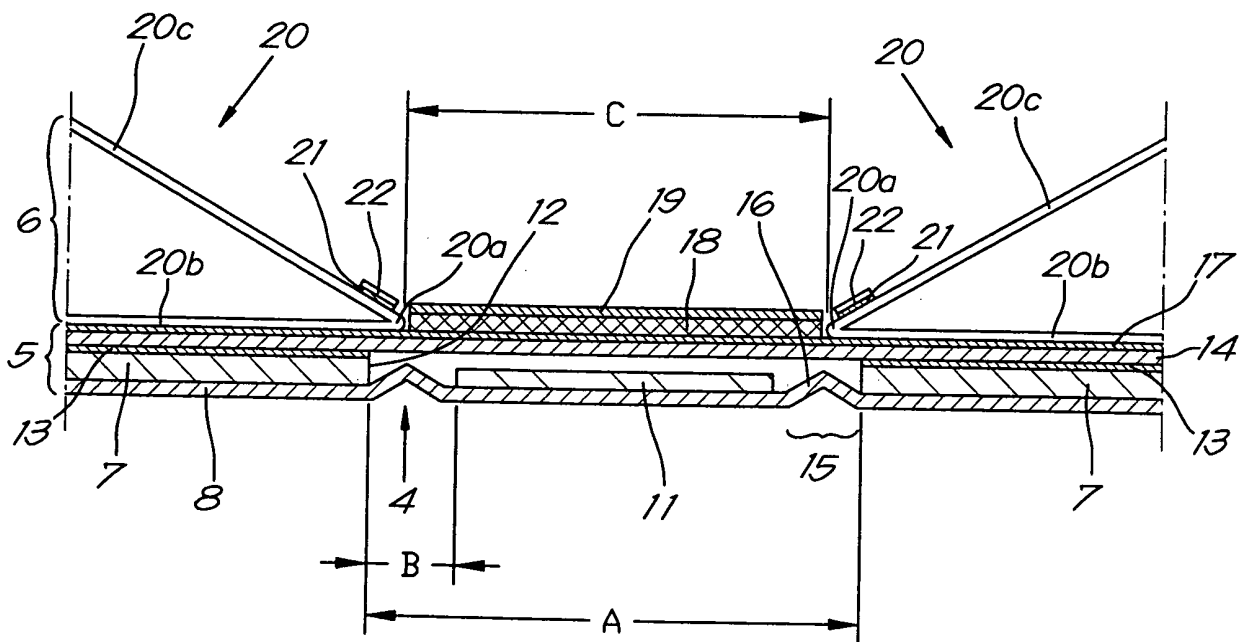
waarbij de werkwijze de stappen omvat van het aanbrengen van de drager (5) op een tafel (27) van een pers (28) met  
10 de laag smeltlijm (13) weggericht van de tafel (27); het aanbrengen van de samengestelde spiegel (6) op de laag smeltlijm (13) van de platen (7); het geheel van drager (5) en spiegel (6) tegen elkaar aandrukken met behulp van een stempel (29) die enkel ter plaatse van de platen (7) van de  
15 drager (5) verwarmd zijn om enkel de laag smeltlijm (13) op deze platen (7) te laten smelten; en het afkoelen of laten afkoelen van de gesmolten lijm (13) teneinde de samengestelde spiegel (6) op de platen (7) van de drager (5) te hechten.

20

17.- Werkwijze volgens conclusie 16, daardoor gekenmerkt dat, alvorens de samengestelde spiegel (6) op de drager (5) wordt aangebracht, de drager (5) in de breedte wordt gecomprimeerd ter vorming van minstens één kreuk (16) in  
25 het gedeelte (15) van de bekleding (8) tussen de metalen strook (11) en de binnenrand (12) van minstens één plaat (7).



*Fig. 1*



*Fig. 2*

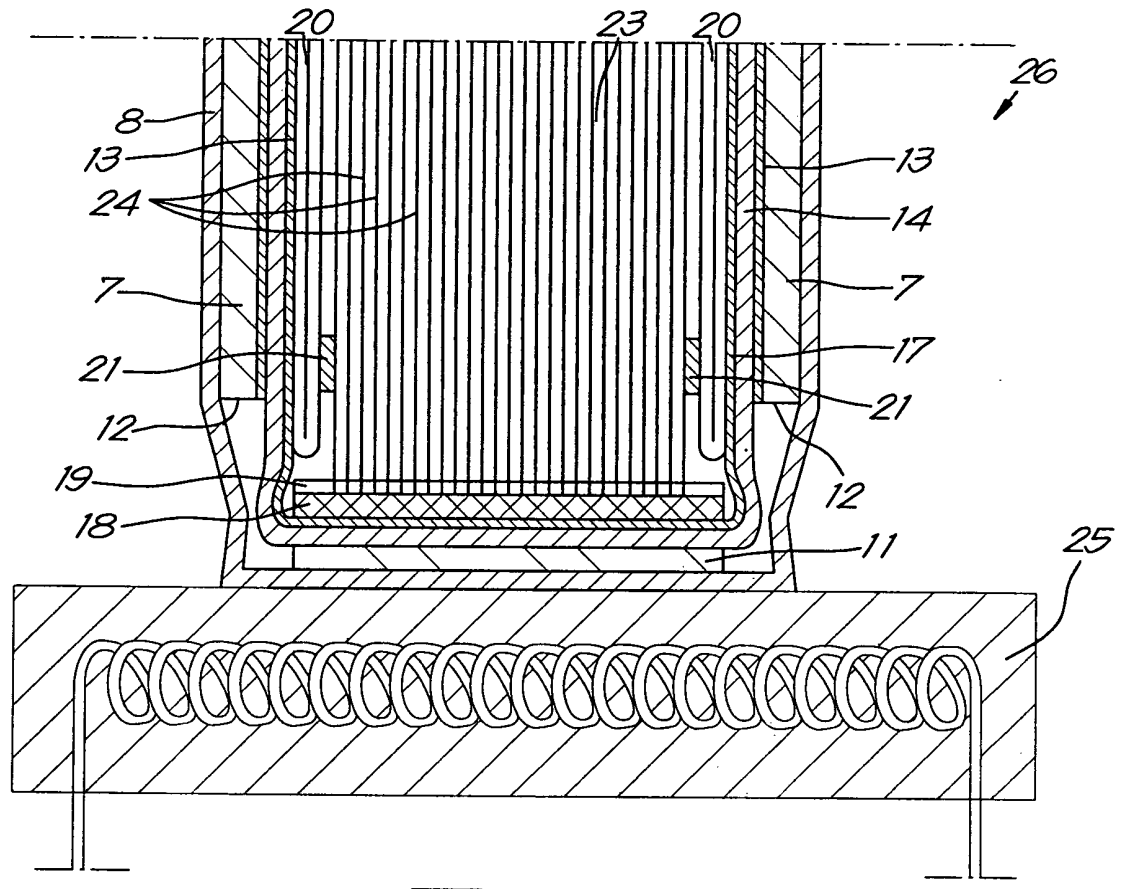


Fig. 3

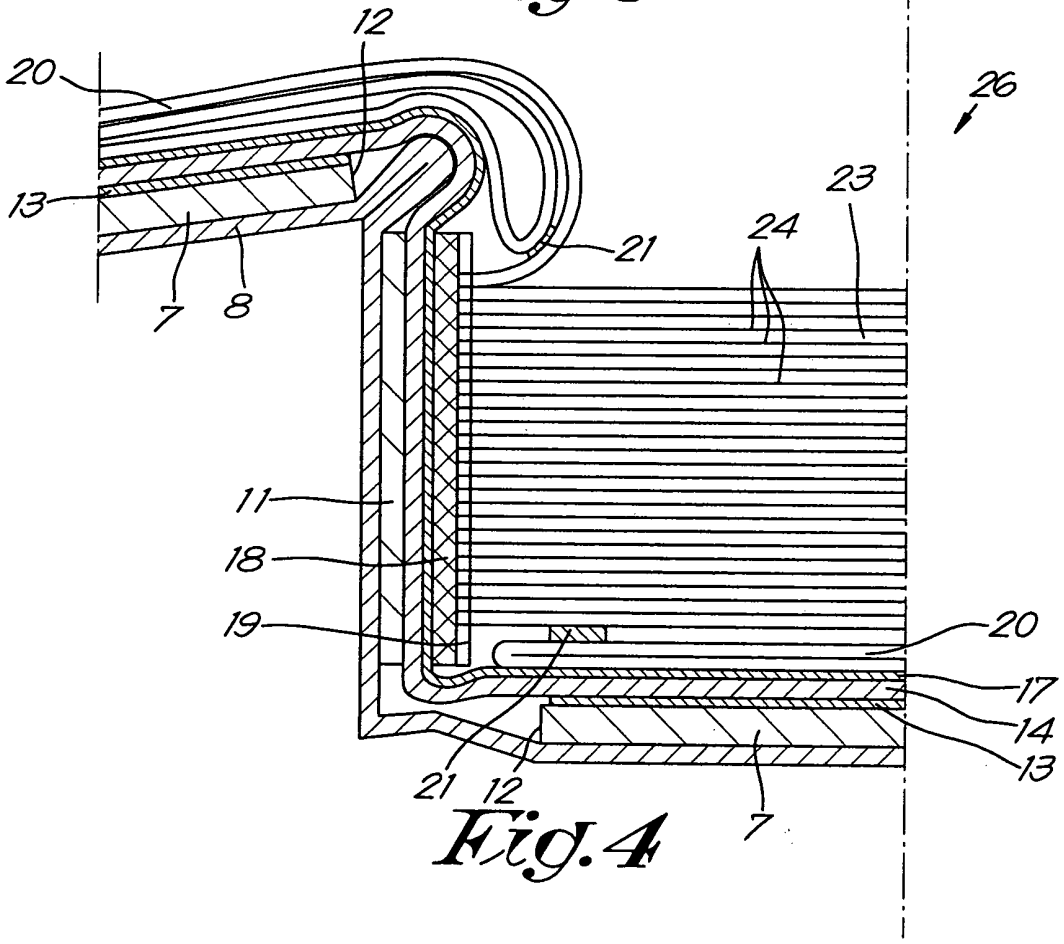
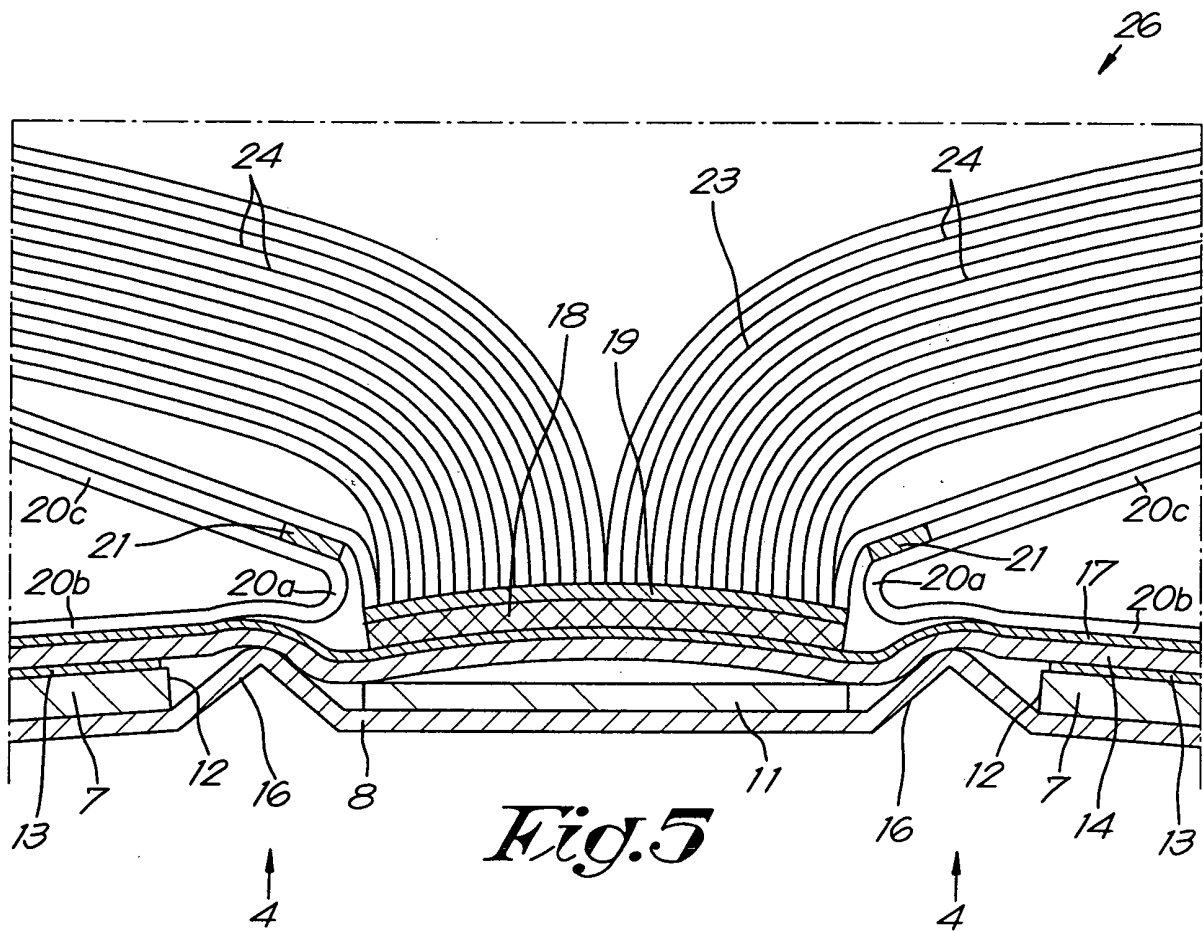
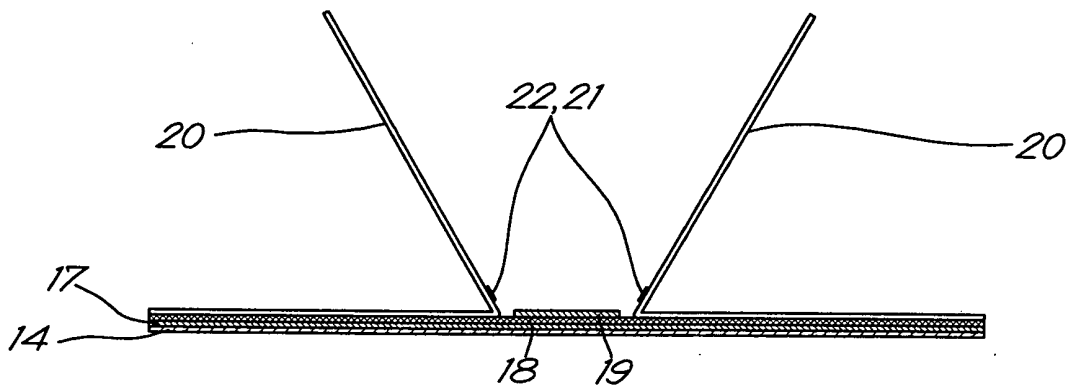
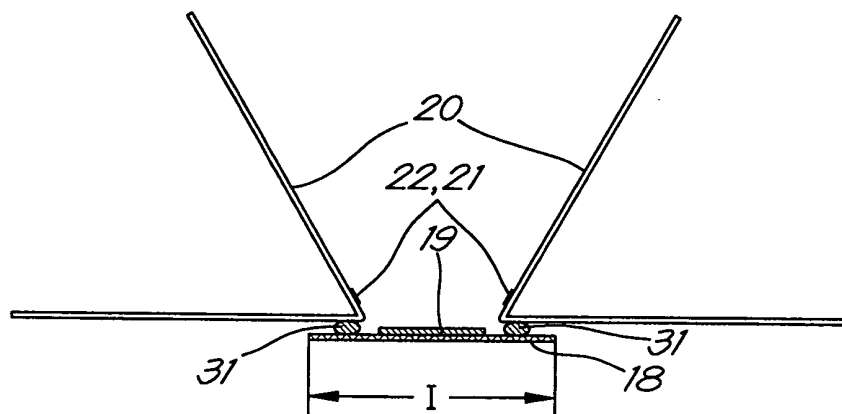


Fig. 4





*Fig. 9**Fig. 10*

Inbindelement voor het vormen van een inbindfarde met een stijve omslag voor een boek en werkwijze om zulk inbindelement te vervaardigen.

---

5

Inbindelement voor het vormen van een boek met stijve omslag, bestaande uit een vlakke drager (5) gevormd door twee platen (7) met daartussen een strook metaal en die op een afstand (B) gelegen is van de beide platen (7) ter vorming van een scharnierzone (4), en uit een samengestelde spiegel (6) die op de drager is aangebracht en die overbruggend over de metalen strip (11) op de platen (7) is bevestigd en los is van de metalen strip (11) en minstens gedeeltelijk ook los is van de bekleding (8) tussen de platen (7), welke samengestelde spiegel (6) boven de metalen strip (11) is voorzien van boekbindersgaas (18) en van een strook inbindlijm (19) in de vorm van smeltlijm.

20    Figuur 2.

# SAMENWERKINGSVERDRAG INZAKE OCTROOIEN

## VERSLAG BETREFFENDE HET ONDERZOEK VAN HET INTERNATIONALE TYPE OPGESTELD KRACHTENS ARTIKEL 21 § 9 VAN DE BELGISCHE WET OP DE UITVINDINGSOCTROOIEN VAN 28 MAART 1984

IDENTIFICATIE VAN DE NATIONALE AANVRAGE	KENMERK VAN DE AANVRAGER OF GEMACHTIGDE  <b>40514-BE-U PV/pl</b>	
Belgische nationale aanvraag nr.  <b>201200290</b>	Datum van indiening  <b>02-05-2012</b>	
	Ingeroepen voorrangsdatum	
Aanvrager (Naam)  <b>UNIBIND LIMITED</b>		
Datum van het verzoek voor een onderzoek van internationaal type  <b>05-06-2012</b>	Door de Instantie voor Internationaal Onderzoek aan het verzoek voor een onderzoek van internationaal type toegekend nr.  <b>SN 58256</b>	
<b>I. CLASSIFICATIE VAN HET ONDERWERP</b> (bij toepassing van verschillende classificaties, alle classificatiesymbolen opgeven)		
Volgens de internationale octrooi classificatie (CIB), of tezelfdertijd volgens de nationale classificatie en de CIB  <b>B42C9/00</b> <b>B42D3/00</b>		
<b>II. ONDERZOCHE GEBIEDEN VAN DE TECHNIEK</b>		
Onderzochte minimum documentatie		
Classificatiesysteem	Classificatiesymbolen	
<b>IPC 8</b>	<b>B42C</b>	<b>B42D</b>
Onderzochte andere documentatie dan de minimum documentatie, voor zover dergelijke documenten in de onderzochte gebieden zijn opgenomen		
III. <input type="checkbox"/> MEN IS VAN OORDEEL DAT BEPAALDE CONCLUSIES NIET HET ONDERWERP KONDEN UITMAKEN VAN EEN ONDERZOEK (opmerkingen op aanvullingsblad)		
IV. <input type="checkbox"/> GEBREK AAN EENHEID VAN UITVINDING EN/OF VASTSTELLING BETREFFENDE DE OMVANG VAN HET ONDERZOEK (opmerkingen op aanvullingsblad)		

**ONDERZOEKSRAPPORT BETREFFENDE HET  
RESULTAAT VAN HET ONDERZOEK NAAR DE STAND  
VAN DE TECHNIEK VAN HET INTERNATIONALE TYPE**

Nummer van het verzoek om een onderzoek naar  
de stand van de techniek

BE 201200290

A. CLASSIFICATIE VAN HET ONDERWERP  
INV. B42C9/00 B42D3/00  
ADD.

Volgens de Internationale Classificatie van octrooien (IPC) of zowel volgens de nationale classificatie als volgens de IPC.

**B. ONDERZOCHE GEBIEDEN VAN DE TECHNIEK**

Onderzochte minimum documentatie (classificatie gevolgd door classificatiesymbolen)  
B42C B42D

Onderzochte andere documentatie dan de minimum documentatie, voor dergelijke documenten, voor zover dergelijke documenten in de onderzochte gebieden zijn opgenomen

Tijdens het onderzoek geraadpleegde elektronische gegevensbestanden (naam van de gegevensbestanden en, waar uitvoerbaar, gebruikte trefwoorden)

EPO-Internal

**C. VAN BELANG GEACHTE DOCUMENTEN**

Categorie °	Geciteerde documenten, eventueel met aanduiding van speciaal van belang zijnde passages	Van belang voor conclusie nr.
A	BE 1 017 527 A3 (UNIBIND LTD [CY]) 4 november 2008 (2008-11-04) * bladzijde 4 - bladzijde 6; figuren 1-3 *	1,16
A	US 5 340 155 A (PODOSEK EDWARD [US]) 23 augustus 1994 (1994-08-23) * figuren 9-12 *	1,16
A	US 4 289 330 A (WIERMANSKI JEROME J) 15 september 1981 (1981-09-15) * figuren 4,5 *	1,16

Verdere documenten worden vermeld in het vervolg van vak C.

Leden van dezelfde octroofamilie zijn vermeld in een bijlage

° Speciale categorieën van aangehaalde documenten

\*A\* niet tot de categorie X of Y behorende literatuur die de stand van de techniek beschrijft

\*D\* in de octrooiaanvraag vermeld

\*E\* eerdere octrooi(aanvraag), gepubliceerd op of na de indieningsdatum, waarin dezelfde uitvinding wordt beschreven

\*L\* om andere redenen vermelde literatuur

\*O\* niet-schriftelijke stand van de techniek

\*P\* tussen de voorrangsdatum en de indieningsdatum gepubliceerde literatuur

\*T\* na de indieningsdatum of de voorrangsdatum gepubliceerde literatuur die niet bezwend is voor de octrooiaanvraag, maar wordt vermeld ter verheldering van de theorie of het principe dat ten grondslag ligt aan de uitvinding

\*X\* de conclusie wordt als niet nieuw of niet inventief beschouwd ten opzichte van deze literatuur

\*Y\* de conclusie wordt als niet inventief beschouwd ten opzichte van de combinatie van deze literatuur met andere geciteerde literatuur van dezelfde categorie, waarbij de combinatie voor de vakman voor de hand liggend wordt geacht

\*&\* lid van dezelfde octroofamilie of overeenkomstige octrooipublicatie

Datum waarop het onderzoek naar de stand van de techniek van internationaal type werd voltooid

22 oktober 2012

Verzenddatum van het rapport van het onderzoek naar de stand van de techniek van internationaal type

Naam en adres van de instantie

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040,  
Fax: (+31-70) 340-3016

De bevoegde ambtenaar

Langbroek, Arjen

**ONDERZOEKSRAPPORT BETREFFENDE HET  
 RESULTAAT VAN HET ONDERZOEK NAAR DE STAND  
 VAN DE TECHNIEK VAN HET INTERNATIONALE TYPE**  
 Informatie over leden van dezelfde octrooifamilie

Nummer van het verzoek om een onderzoek naar  
 de stand van de techniek

BE 201200290

In het rapport genoemd octrooigeschrift	Datum van publicatie	Overeenkomend(e) geschrift(en)	Datum van publicatie
BE 1017527	A3	04-11-2008	GEEN
-----			
US 5340155	A	23-08-1994	AU 5671994 A 22-06-1994
			US 5340155 A 23-08-1994
			WO 9412355 A1 09-06-1994
-----			
US 4289330	A	15-09-1981	JP 1344187 C 29-10-1986
			JP 56060293 A 25-05-1981
			JP 61004675 B 12-02-1986
			US 4289330 A 15-09-1981
-----			



## SCHRIFTELIJKE OPINIE

Dossier Nummer SN58256	Indieningsdatum (dag/maand/jaar) 02.05.2012	Vorrangsdatum (dag/maand/jaar)	Aanvraagnummer BE201200290
Classificatie (IPC) INV. B42C9/00 B42D3/00			
Aanvrager UNIBIND LIMITED			

Deze schriftelijke opinie bevat een toelichting en de corresponderende pagina's met betrekking tot de volgende onderdelen:

- Onderdeel I Basis van schriftelijke opinie
- Onderdeel II Voorrang
- Onderdeel III Formulering van een opinie inzake nieuwheid, inventiviteit en industriële toepasbaarheid niet mogelijk
- Onderdeel IV De aanvraag heeft betrekking op meer dan één uitvinding
- Onderdeel V Gemotiveerde verklaring ten aanzien van nieuwheid, inventiviteit en industriële toepasbaarheid; citaten en explicaties ter ondersteuning van deze verklaring
- Onderdeel VI Bepaalde geciteerde documenten
- Onderdeel VII Gebreken in de aanvraag
- Onderdeel VIII Opmerkingen betreffende de aanvraag

Form BE237A (Dekblad) (Januari 2007)	De Examinator Langbroek, Arjen
--------------------------------------	-----------------------------------

## SCHRIFTELIJKE OPINIE

Aanvraagnummer

BE201200290

---

### Onderdeel I Basis van de opinie

---

1. Deze opinie is opgesteld op basis van de conclusies ingediend voor aanvang van het onderzoek.
2. Met betrekking tot **nucleotide en/of aminozuur sequenties** die, in voorkomend geval, genoemd worden in de aanvraag, is deze opinie opgesteld op basis van de volgende elementen:
  - a. Aard van het element:
    - een lijst van de sequentie(s)
    - tabel(len) met betrekking tot de lijst van de sequentie(s)
  - b. Type drager:
    - op papier
    - in elektronische vorm
  - c. Moment van indiening of levering:
    - opgenomen in de aanvraag zoals ingediend
    - samen met de aanvraag elektronisch ingediend
    - later geleverd
3.  Bovendien, wanneer er mer dan één versie of kopie van een sequentielijst of van één of meerdere tabellen die er betrekking op hebben, werd ingediend, zijn de benodigde verklaringen ingediend, dat de informatie, die later of bij wijze van aanvullende kopieën werd geleverd naar gelang het geval, identiek is aan diegene die oorspronkelijk werd geleverd en niet verder gaat dan de openbaarmaking in de internationale aanvraag zoals oorspronkelijk ingediend.
4. Aanvullende opmerkingen:

## SCHRIFTELIJKE OPINIE

Aanvraagnummer  
BE201200290

---

### Onderdeel V Gemotiveerde verklaring ten aanzien van nieuwheid, inventiviteit en industriële toepasbaarheid; citaten en explicaties ter ondersteuning van deze verklaring

---

#### 1. Verklaring

Nieuwheid  
Ja: Conclusies 1-17  
Nee: Conclusies

Inventiviteit  
Ja: Conclusies 1-17  
Nee: Conclusies

Industriële toepasbaarheid  
Ja: Conclusies 1-17  
Nee: Conclusies

#### 2. Citaten en explicaties:

**Zie apart blad**

**vgl. V.2**

De documenten zijn als volgt genummerd:

D1: BE-A-1017527,

D2: US-A-5340155,

D3: US-A-4289330.

1.

In D1, de meest nabij gelegen stand van de techniek, wordt geopenbaard een:

"inbindelement (1) voor het vormen van een inbindfarde met een stijve omslag voor een boek (zie figuur 3), gevormd door twee schutbladen (zie de figuren 1-3) scharnierbaar verbonden met een vlakke rug, waarbij het inbindelement is voorzien van een drager die hoofdzakelijk vlak is en hoofdzakelijk gevormd wordt door twee vlakke platen (3, 4) die bedoeld zijn om de schutbladen te vormen en die op een afstand van elkaar zijn bevestigd op een soepele bekleding (5) waarop tussen de twee platen tevens een vlakke strook metaal (2, zie bladzijde 4, regel 29) is aangebracht die bedoeld is de vlakke rug te vormen en die op een afstand gelegen is van de beide platen ter vorming van een scharnierzone (6) voor het scharnieren van de schutbladen ten opzichte van de rug, waarbij het inbindelement verder op de drager is voorzien van een samengestelde spiegel (8-10) die is samengesteld uit, enerzijds, een basisspiegel (7) die overbruggend over de metalen strip op de platen is bevestigd en los is van de metalen strip en ook los van de bekleding (5) tussen de platen, welke samengestelde spiegel boven de metalen strip is voorzien van een binnenbekleding (7) en van een strook inbindlijm (8) in de vorm van smeltlijm (zie bladzijde 6, regel 10)"

waar de materie volgens conclusie 1 van verschilt doordat:

F1:

"de "binnenbekleding van boekbindersgaas" is gemaakt

en doordat

F2:

"de spiegel is anderzijds gevormd door twee dubbelgevouwen bladen die aan weerskanten van de inbindlijm elk met een zijde op de platen zijn bevestigd en dit met hun respectievelijke vouwranden naar de strook inbindlijm gekeerd, waarbij op de andere zijde van elk van de dubbelgevouwen bladen een strook lijm is voorzien".

2.

Het objectieve technische probleem is het eindproduct te verbeteren.

3.

De oplossing wordt voorzien door de maatregelen volgens conclusie 1, zie in het bijzonder F2.

4.

De bekende stand van de techniek bevat geen aanwijzingen voor de materie volgens conclusie 1.

In document D2 wordt geopenbaard:

"twee dubbelgevouwen bladen (137, 138 en 140, 141) die aan weerskanten van inbindlijm (130) elk met één zijde een plaat (121) zijn bevestigd en dit met hun respectievelijke vouwranden (135, 139) naar de strook inbindlijm gekeerd",

maar er is geen lijm op de bladen voor het smelten (zie figuur 9), omdat dit na het smelten is (zie figuur 12).

In document D3 wordt hete smeltlijm 21 in combinatie met lijmstrips 23, 24 op de binnenzijde van de schutbladen geopenbaard, maar deze strips bevinden zich niet op dubbelgevouwen bladen.

Met de informatie uit D1-D3 zou een deskundige in het vakgebied niet tot de materie volgens conclusie 1 komen.

5.

Onafhankelijke conclusie 16 omvat inventiviteit vanwege dezelfde redenen.

6.

De conclusies 2-15 zijn afhankelijk van conclusie 1 en voldoen als zodanig eveneens aan de eisen van inventiviteit.