

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

(11) N° de publication :

(A n'utiliser que pour les
commandes de reproduction).

2 466 064

A1

**DEMANDE
DE BREVET D'INVENTION**

(21) **N° 79 19575**

(54) Tableau ou support publicitaire.

(51) Classification internationale (Int. Cl.³). G 09 F 1/06; B 65 D 73/00.

(22) Date de dépôt..... 30 juillet 1979.

(33) (32) (31) Priorité revendiquée :

(41) Date de la mise à la disposition du
public de la demande B.O.P.I. — « Listes » n° 13 du 27-3-1981.

(71) Déposant : RAMPAZZO Michel Pierre André, résidant en France.

(72) Invention de : Michel Pierre André Rampazzo.

(73) Titulaire : *Idem* (71)

(74) Mandataire : Michel Rampazzo,
3, square Saint-Germain, 78620 Etang-la-Ville.

L'invention concerne tous les cartons ou supports en carton offrant un plan de présentation vertical ou oblique.

Elle se classe parmi les procédés existants qui utilisent par exemple deux feuilles de carton ondulé rigides (contre-collé sur les 5 deux faces) recouvertes au moment de leur fabrication d'une feuille de carton imprimée, repliée et collée au dos sur les quatre cotés. Ces supports sont expédiés à plat par SNCF ou transporteurs et mis en place par un chevalet collé ou incorporé au dos qui les positionne sur un plan horizontal. Il peut être positionné verticalement grâce à une 10 patte trouée dans le prolongement du chevalet ou incorporée dans la forme.

L'invention vise à diminuer le coût de fabrication actuel en utilisant moins de matières premières, en évitant tout façonnage à la fabrication, en diminuant également le coût de l'expédition. Elle vise 15 aussi à restreindre la durée comprise entre la mise en fabrication et la mise en place chez le destinataire.

L'invention a pour but de parer tous ces inconvénients et d' offrir d'autres possibilités: elle peut se suffir à elle même pour son expédition, le carton ondulé roulé faisant éventuellement fonction d' 20 emballage. Il protège le plan de présentation ainsi que les éventuels articles ou produits se situant dans la partie évidée. La fermeture du tube ainsi formé peut se faire avec une feuille de papier kraft bordée aux extrémités. L'invention offre la possibilité d'être expédiée par la poste roulée en tube, respectant les normes de celle-ci, assurant une 25 livraison rapide et identique pour des quantités importantes (cela pour des panneaux qui présentés à plat dépassent les dimensions postales). Elle donne: la possibilité d'habillage de toutes matières au choix pour sa présentation tel que; papier, tissu, cellophane, plastique, etc, la possibilité de formes de présentations différentes, simplifiées ou so- 30 phistiquées, variables ou évolutives. L'invention offre la possibilité d'un nouveau procédé de fabrication pour le carton ondulé en rouleau qui pourrait s'imprimer en continu si les quantités à réaliser étaient importantes.

Le principe selon l'invention se caractérise suivant la descri- 35 ption se référant aux dessins annexés.

La figure 1 est une vue à plat d'une feuille de papier telle qu'elle se présente après fabrication.

La figure 2 est une vue à plat d'une feuille de carton ondulé dont la cannelure est positionnée verticalement et dont les dimensions 40 correspondent à la surface présentée figure 1.

La figure 3 est une vue à plat d'une autre feuille de carton ondulé dont la cannelure est positionnée horizontalement et dont les dimensions correspondent à la surface présentée.

La figure 4 est une vue de dessus des éléments figures 1,2,et 5 3 assemblés et roulés,la cannelure cituée dans le même sens.

La figure 5 est une vue à plat montrant le positionnement et l'assemblage des trois feuilles figures 1,2 et 3.

La figure 6 est une vue en perspective de dos du support comprenant les feuilles figures 1,2 et 3,mis en place sur un plan horizontal.

La figure 7 est une vue en perspective de face du support en place sur un plan horizontal,visualisant les différentes possibilités de présentations combinées.

La figure 8 est une vue à plat d'une feuille de carton ondulé visualisant un deuxième mode de fabrication.

La figure 9 est une vue à plat d'une feuille de carton ondulé visualisant une possibilité de doublage de chevalet.

La figure 10 est une vue en perspective de dos visualisant un troisième mode de fabrication et de présentation.

20 Les moyens utilisés par l'invention s'expliquent par son simple procédé et ses différents modes de fabrications et de montages. Le procédé suivant l'invention utilise au minimum deux feuilles de carton ondulé (contre-collé une face).Il repose sur le fait de superposer la cannelure des deux feuilles en sens opposé,afin que la cannelure des deux feuilles se croise.

Un premier mode de fabrication se présente en trois éléments, respectivement visualisés par les figures 1,2 et 3 . La première feuille figure 1 visualise à titre d'exemple non limitatif,une feuille de papier qui après impression ou autre traitement passe sous une forme 30 de découpe pour obtenir ses contours.Les quatre bandes extérieures 1, 2,3,4 figure 1 formées par les plis 5,6,7,8 reçoivent une bande adhésive double face.La deuxième feuille,figure 2,de carton ondulé (contre-collé une face)rognée aux quatre faces concorde au format du plan de présentation 9, la cannelure étant positionnée verticalement. La 35 troisième feuille figure 3, du même carton ondulé passe éventuellement sous une forme pour détourer un chevalet et une patte de fixation qui lui reste incorporés,la cannelure étant positionnée horizontalement.La fabrication est finie.La figure 4 visualise au-dessus le rassemblement des feuilles figures 1 et 2 enroulées par le petit côté, 40 la cannelure étant dans le même sens que la feuille du dessous figure

3 enroulée par le grand côté,l'ensemble recouvert d'une feuille kraft ou mis dans un tube offre encore un volume intérieur utilisable pour l'expédition d'articles ou de produits.Alors l'envoie peut être fait par voie postale.

5 Le montage s'effectue au moment de sa mise en place après avoir déroulé l'ensemble comme il a été roulé figure 4.La feuille figure 1 et le carton ondulé figure 2 sont déjà superposés,il reste à positionner par dessus le carton ondulé figure 3 face cannelée sur face cannelée puis à replier au dos les quatre bandes à coller.A partir de ce 10 moment le choix du positionnement est à faire.Sur une surface horizontale le chevalet 10,figure 3,est dégagé grâce à l'encoche 11,la patte 12 se dégage automatiquement à l'aide de la languette de rappel 13 qui raidit l'ondulé et empêche l'enroulement,il reste à appuyer la patte pour vérifier l'ensemble dans l'encoche 14.La bande 15 longeant le 15 chevalet formé par le pli 16 est repliée à angle droit,raidissant la cannelure.Le plan de présentation 9 est parfaitement positionné,il est maintenu rigide.Les quatre bandes latérales 17,18,19 et 20 formées par les plis 5 et 21,6 et 22,7 et 23,8 et 24 correspondent à l'épaisseur des deux feuilles de carton ondulé.Tous les pliages se trouvent positionnés à angle droit,des arrêtes parfaitement droites et rigides.
20 offrant

Les extrémités des bandes 17,18,19 et 20 situées aux angles du plan de présentation sont coupées à angle droit pour se retrouver bord à bord comme le rebord du coin 25 mis en place figure 6.Les extrémités des bandes 1,2,3 et 4 situées aux quatre coins de la feuille,sont coupées 25 à quarante cinq degrés afin de se retrouver bord à bord au dos du tableau comme le bord 26,figure 6.Eventuellement la feuille de carton ondulé figure 3,ne pourrait subir aucune découpe car elle pourrait avoir un chevalet collé au dos par un papier adhésif deux faces ou autre système avant ou après mise en place.Sur une surface verticale 30 au lieu de sortir le chevalet,il suffit de dégager la patte 27,figure 6,formée par le pli 28 et de la fixer par l'orifice d'accrochage 29.

La figure 7 visualise à titre d'exemple,en amalgame différentes possibilités de présentation du support,par la possibilité d'une impression 30 ou autres traitements et d'une découpe personnalisée 31 35 sur le plan de présentation,par la possibilité de décoller et recoller la bande 2 grâce à l'utilisation d'un adhésif non permanent;cela offre la possibilité de glisser intérieurement une feuille 32,imprimée,visible par les découpes,ou de rapporter un volume 33 ou un objet à présenter.

40 La figure 8 représente un deuxième mode de fabrication du sup-

port simplifié. Il ne comprend que deux éléments. La partie imprimée se situe directement sur le carton ondulé du côté contre-collé une face. Sa forme de découpe se présente de la même façon que la feuille figure 1. Une deuxième feuille de carton ondulé tel que le carton figure 3 sera positionnée au dos la cannelure en sens inverse, la partie adhésive figurera sur celle-ci côté lisse. Ce principe offre les mêmes caractéristiques que le premier mode de fabrication déjà cité.

La figure 9 représente une possibilité de jumeler les chevalets 34,35 au dos en n'ayant qu'une patte de verrouillage semi-automatique 36. Cela est indispensable afin que le support repose sur trois points pour endurer le poids de certains articles positionnés sur le plan de présentation.

La figure 10 visualise un troisième mode de fabrication du support, pouvant se réaliser en deux éléments comme le deuxième mode de fabrication précédemment cité en inversant le positionnement des cannelures pour que celles du dos soient verticales ou en trois parties comme le premier mode de fabrication cité, la cannelure du dos devant être verticale. Il se présente mis en place comme un paravent, pouvant avoir deux ou trois plans 37,38,39, articulé dans n'importe quel sens ou d'autres plans en plus. Sans chevalet au dos, il offre les mêmes caractéristiques que le premier mode de fabrication déjà cité ainsi que le deuxième: les bandes extérieures prolongeant la surface présentée, sont repliées au dos pour être collées, mais en plus sont scellées autant de fois qu'il y a de plans à l'articulation de celles-ci. La partie du dos pouvant être éventuellement réalisée en plusieurs morceaux séparés, autant de fois qu'il y a de plans.

REVENDICATIONS

1. Support réalisé avec du carton ondulé en rouleau; c'est un contre-collé une face habituellement utilisé pour l'emballage. L'invention repose sur le fait d'utiliser au minimum deux feuilles de ce carton pour procéder à sa fabrication. Le procédé suivant l'invention 5 consiste: à superposer ces deux feuilles de carton caractérisé par le fait de positionner respectivement la cannelure de chaque feuille dans la direction opposées, c'est à dire de les croiser l'une sur l'autre et de les maintenir jointes: ceci caractérisé par le fait que la surface présentée se prolonge sur les côtés de façon à recouvrir l'épaisseur du support ainsi qu'une partie des extrémités de la surface du dos où elle sera fixée au moment de sa mise en place.

2. Support selon la revendication 1, caractérisé par le fait d'utiliser un papier deux faces pour maintenir le plan de présentation avec celui du dos. Celui-ci peut se positionner soit sur les bannières extérieures du plan de présentation soit sur les extrémités du carton ondulé situé au dos.

3. Support selon la revendication 1 et 2, caractérisé par le fait qu'il se met en forme au moment de sa mise en place: premièrement sur un plan horizontal; a) comme par exemple un paravent déplié 20 comprenant deux ou trois ou plusieurs panneaux par le fait que la feuille servant de surface de présentation est d'un seul tenant, la partie du dos pouvant être aussi d'un seul tenant ou d'autant de morceaux qu'il y a de panneaux, éventuellement par la possibilité d'utiliser plusieurs feuilles de carton ondulé, intercalées, qui se 25 maintiennent successivement: b) comme un tableau par le fait de la mise en place d'un (ou plusieurs) chevalet collé ou incorporé au dos du support qui, dégagé et plié vers l'arrière, détache automatiquement la languette de verrouillage par la patte de rappel qui les unit, le chevalet est verrouillé par la languette: deuxièmement sur un plan 30 vertical; pour être suspendu, par le fait qu'il dispose d'une languette perforée, faisant partie du chevalet collé, ou incorporée dans la forme du dos.

4. Support selon la revendication 1 et 3 caractérisé en ce qu'il peut se positionner au sol sur deux points, trois points ou plus 35 selon le mode de fabrication choisi, par le fait de son adaptation à toutes formes de présentations: tel un paravent ou à la répétition de chevalets au dos du support.

5. Support selon les revendications 1, 2, 3 et 4 caractérisé en ce qu'il se forme et se façonne au moment de sa mise en place par le fait, de la simple orientation des cartons, du collage des bandes au

dos et du positionnement choisi.

6. Support selon les revendicatios 1,3 et 4 caractérisé par la possibilité de chevalet simple ou jumeaux et de leurs répétitions au dos du support.

5 7. Support selon les revendications 1 et 3 en ce que même les grands formats en carton peuvent être envoyés roulés par la poste et que le support éventuellement se suffit à lui même:la surface présentée se roule par la petite largeur et la surface du dos par la longueur par le fait de l'orientation de la cannelure dans le même sens.
10 Il reste pour les supports de forme rectangulaire une partie vide intérieurement pouvant servir pour l'envoi d'articles,produits,etc,

15 8. Support selon les revendications 1,3,5 et 6 caractérisé en ce qu'aucuns éléments ne sont fixés après fabrication et qu'il n'ont subit aucun façonnage manuel par le fait que ces éléments sont assemblés et fixés au moment de la mise en place.

9. Support selon les revendications 1,3 et 6 caractérisé en ce que la découpe de l'ensemble des feuilles est parfaitement symétrique ,exempté,la forme du chevalet lorsqu'il est unique.

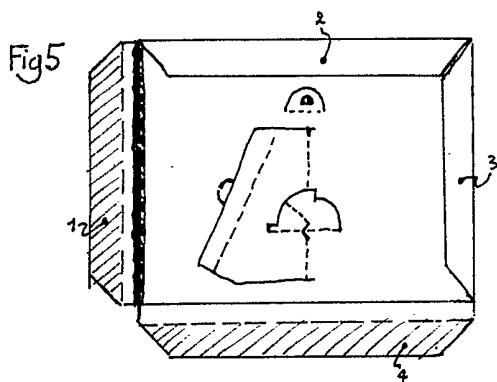
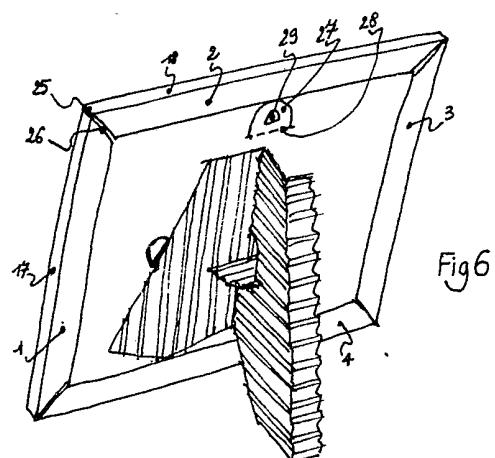
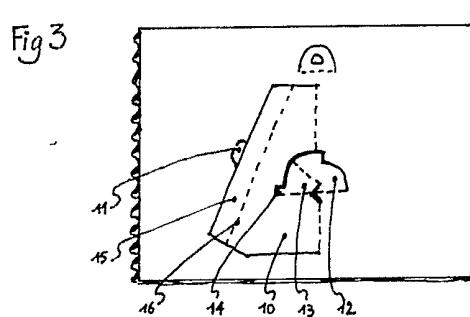
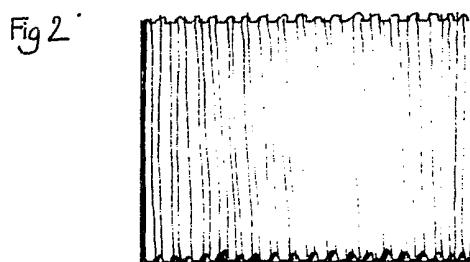
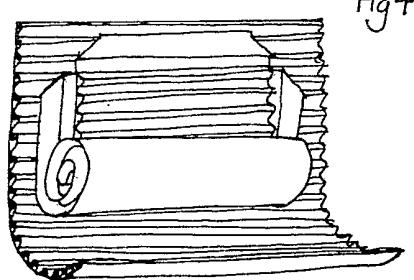
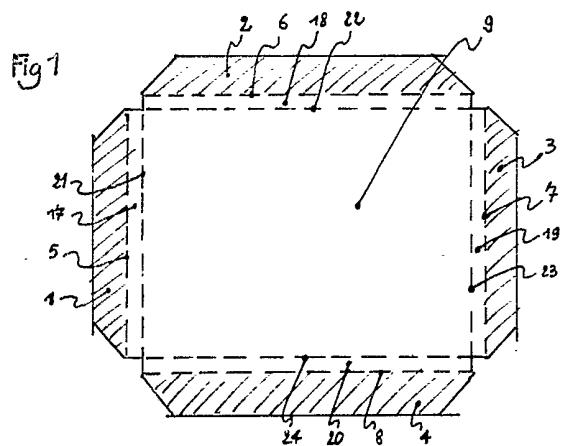
10. Support selon les revendications 1,3 et 6 caractérisé en ce que tous les plis se positionnent automatiquement à angle droit au moment du montage sauf,le pli à l'extrémité du chevalet que l'on doit orienter.

11. Support selon les revendications 1,3,4,5,6,7 et 8 caractérisé par le fait que son procédé peut être adaptable à tous formats,à 25 différentes formes,à différentes présentations; qu'il peut utiliser, toutes découpes,toutes fixations,tous habillages de toutes matières, toutes impressions,etc, qu'il peut offrir toutes autres utilisations.

12. Support selon les revendications 1,2,3,4,5,8 et 11 caractérisé par le fait qu'il offre la possibilité de découpes personnalisées 30 dans le plan de présentation et par le fait du décollage possible de l'adhésif non permanent et la possibilité de glisser une feuille intérieurement aux dimentions de la surface présentée.

13. Support selon les revendications 1,3,4,5,6,7,8 et 11 caractérisé en ce qu'il offre la possibilité d'un nouveau procédé de fabrication par le fait d'imprimer une feuille de matériau indéterminé en 35 format ou en bobine,qui sera collé directement sur la cannelure en plaque ou en bobine formant des feuilles ou un rouleau de carton ondulé une face, imprimé.

PL 1/2



2466064

PL 2/2

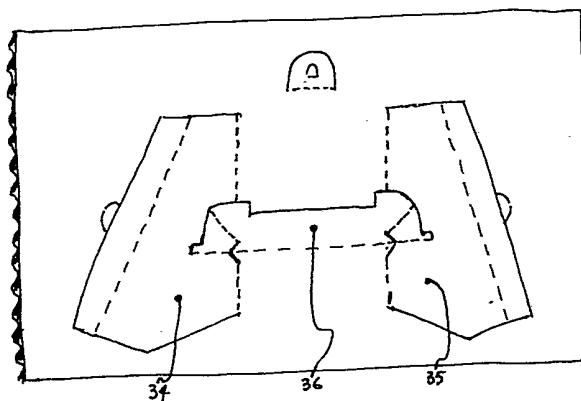


Fig 9

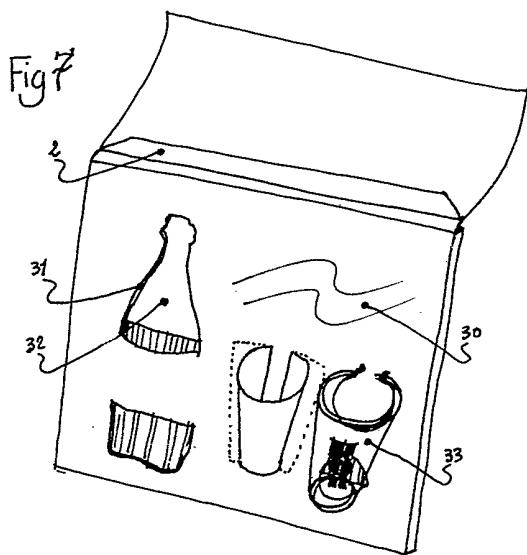


Fig 7

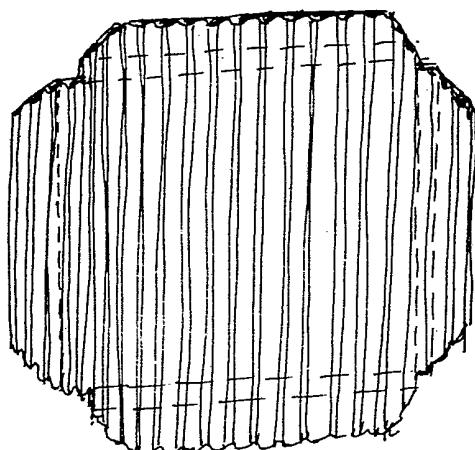


Fig 8

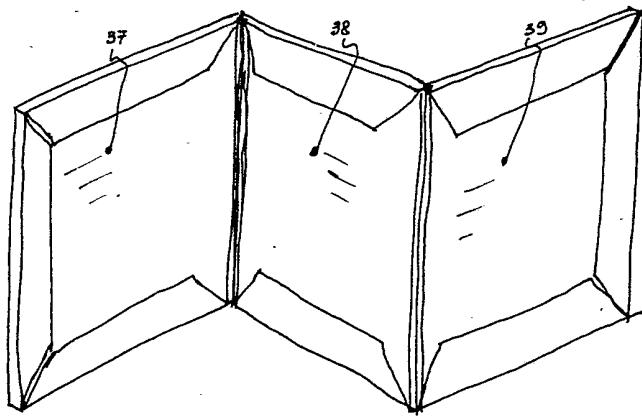


Fig 10