

KONINKRIJK BELGIE**FOD ECONOMIE, K.M.O.,
MIDDENSTAND & ENERGIE**

Dienst voor de intellectuele Eigendom

PUBLICATIENUMMER : 1017003A3

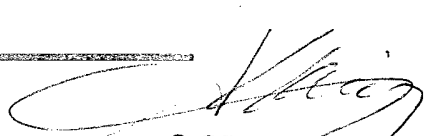
INDIENINGSNUMMER : 2006/0179

Internat. klassif. : B42C B42D

Datum van verlening : 06 November 2007

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
22 Maart 2006 te 15u00**BESLUIT :**ARTIKEL 1.- Er wordt toegekend aan : UNIBIND LIMITED
Margarita House, 15, Them. Dervis Street, NICOSIA 136(CYPRUS)vertegenwoordigd door : DONNE Eddy, BUREAU BOCKSTAEL, Arenbergstraat, 13 - B 2000
ANTWERPEN.een uitvindingsoctrooi voor de duur van 20 jaar, onder voorbehoud van de betaling van
de jaartaksen voor : WERKWIJZE VOOR HET THERMISCH INBINDEN VAN EEN BUNDEL LOSSE
BLADEN EN INBINDELEMENT DAARBIJ TOEGEPAST.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, 06 November 2007
BIJ SPECIALE MACHTIGING :
DRISQUE S.
Adviseur
S. DRISQUE
Adviseur**.be**

Werkwijze voor het thermisch inbinden van een bundel losse bladen en inbindelement daarbij toegepast.

- 5 De huidige uitvinding heeft betrekking op een werkwijze voor het thermisch inbinden van een bundel losse bladen en een inbindelement daarbij toegepast.

- 10 Meer speciaal betreft de huidige uitvinding een werkwijze voor het thermisch inbinden van een bundel losse bladen in een bindrug.

- 15 Men kent reeds werkwijzen voor het thermisch inbinden van een bundel losse bladen in een bindrug, waarbij in deze bindrug een strook smeltlijm is aangebracht.

Met de term "smeltlijm" wordt hier een lijm bedoeld die smelt onder de invloed van warmte.

- 20 Voor het inbinden van een bundel bladen door middel van zulke bindrug, wordt deze bundel bladen in de bindrug geplaatst, waarna deze bindrug wordt verhit voor het laten smelten van de strook smeltlijm, en het vervolgens opnieuw laten afkoelen van de smeltlijm voor het laten stollen
25 ervan, zodat de bundel bladen in de bindrug wordt vastgehecht.

- Alhoewel de voornoemde bekende werkwijze uitstekende resultaten oplevert, beoogt de uitvinding een alternatief
30 hiervoor te bieden.

Bovendien beoogt deze alternatieve werkwijze een grotere flexibiliteit bij het combineren van materialen en maakt zij het eveneens mogelijk om bladen in te binden waarvoor
5 het rechtstreeks contact met de smeltlijm niet gewenst is.

Hiertoe betreft de huidige uitvinding een werkwijze voor het thermisch inbinden van een bundel losse bladen in een bindrug, waarbij op een in te binden zijrand van de
10 voornoemde bundel een strook smeltlijm wordt voorzien, waarna deze bundel met de zijrand met smeltlijm in de voornoemde bindrug wordt geplaatst en deze bindrug wordt verwarmd voor het laten smelten van de strook smeltlijm en het vervolgens laten afkoelen van de smeltlijm voor het
15 inbinden van de bundel bladen in de bindrug.

Dergelijke werkwijze biedt een interessant alternatief voor de bekende werkwijze en laat bovendien een grotere flexibiliteit toe bij het combineren van de bindrug, de
20 bladen en de lijm.

Volgens een mogelijke toepassingswijze wordt de strook smeltlijm niet rechtstreeks op de voornoemde zijrand van de bundel bladen aangebracht, doch, door middel van een
25 inbindelement in de vorm van een intermediaire strip die aan minstens één zijde en minstens over een bepaalde strook is voorzien van de voornoemde strook smeltlijm, waarbij dit inbindelement rond de voornoemde zijrand wordt geplooid met de strook smeltlijm naar buiten gericht en ermee wordt
30 verbonden, bijvoorbeeld door nieten.

Dit biedt het voordeel dat de smeltlijm niet rechtstreeks in contact komt met de in te binden losse bladen, hetgeen in bepaalde gevallen wenselijk kan zijn.

5

De uitvinding heeft eveneens betrekking op een inbindelement voor toepassing in een werkwijze volgens de uitvinding, welk inbindelement in hoofdzaak bestaat uit een strook smeltlijm met afmetingen die geschikt zijn om aan de
10 binnenzijde van een bindrug te worden aangebracht.

Volgens een praktische uitvoeringsvorm is het voornoemde inbindelement voorzien van middelen om de voornoemde strook smeltlijm te bevestigen op of tegen de zijrand van een
15 bundel losse bladen, bijvoorbeeld in de vorm van een zelfklevende lijmlaag die is afgedekt door een verwijderbare folie of in de vorm van een intermediaire strip waarop de strook smeltlijm is bevestigd en die rond de in te binden rand van de bundel bladen kan worden
20 bevestigd door nieten of dergelijke.

Met het inzicht de kenmerken van de huidige uitvinding beter aan te tonen, zijn hierna als voorbeeld zonder enig beperkend karakter enkele varianten van een werkwijze
25 volgens de uitvinding voor het thermisch inbinden van een bundel losse bladen in een bindrug en een inbindelement daarbij toegepast beschreven, met verwijzing naar de bijgaande figuren, waarin:

30 figuren 1 en 2 stapsgewijs een werkwijze volgens de

uitvinding voor het inbinden van een bundel losse bladen weergeven;

figuur 3 schematisch en in doorsnede een inbindelement weergeeft dat kan worden toegepast in een werkwijze volgens de uitvinding;

de figuren 4 tot 6 een variante weergeven van een werkwijze volgens de figuren 1 tot 3;

de figuren 7 tot 9 nog een variante weergeven van een werkwijze volgens de figuren 1 tot 3;

de figuren 10 tot 12 nog een andere variante van een werkwijze volgens de figuren 1 tot 3 weergeven.

In de figuren 1 en 2 is stapsgewijs een werkwijze volgens de uitvinding weergegeven voor het inbinden van een bundel losse bladen 1.

In een eerste stap, die is weergegeven in figuur 2, wordt op een zijrand 2 van de voornoemde bundel losse bladen 1 een strook smeltlijm 3 voorzien die in dit geval rechtstreeks op de voornoemde zijrand 2 wordt aangebracht.

Dit kan bijvoorbeeld worden gerealiseerd door deze bundel losse bladen 1 met de betreffende zijrand 2 onder te dompelen in een hoeveelheid smeltlijm in gesmolten toestand.

Na het minstens gedeeltelijk stollen van de strook smeltlijm 3, wordt de bundel bladen 1 in een bindrug 4 van een omslag 5 geplaatst, waarna de bindrug 4, op bekende wijze wordt verwarmd voor het laten smelten van de strook

smeltlijm 3.

De voornoemde omslag 5 is bij voorkeur van een bekend type dat is voorzien van twee stijve schutbladen 6 en 7 die
5 scharnierbaar verbonden zijn met de bindrug 4 die bijvoorbeeld, doch niet noodzakelijk, van het type is dat is voorzien van een niet in de figuren weergegeven metalen U-vormig element dat een goede warmtegeleiding toelaat.

10 Het is echter duidelijk dat velerlei andere materialen kunnen worden gebruikt voor het verwezenlijken van de voornoemde bindrug, zoals karton of keramiek.

Ook dient de bindrug 4 niet noodzakelijk te zijn voorzien
15 van schutbladen 6 en 7.

Bij het uitschakelen van de verwarmingsbron zal tenslotte de smeltlijm 3 afkoelen en stollen, zodat een ingebonden
bundel bladen in een omslag 5 wordt verkregen, zoals
20 weergegeven in figuur 2.

Een alternatieve werkwijze voor het aanbrengen van de strook smeltlijm 3 op de zijrand van de in te binden bundel
losse bladen 1 bestaat erin gebruik te maken van een
25 inbindelement 8, zoals weergegeven in figuur 3.

Dit inbindelement 8 bestaat in hoofdzaak uit een strook smeltlijm 3 met afmetingen die geschikt zijn om aan de
binnenzijde van een bindrug 4 te worden aangebracht en is
30 verder voorzien van middelen 9 die toelaten de voornoemde

strook smeltlijm 3 te bevestigen op of tegen de zijrand 2 van een bundel losse bladen 1.

In dit geval, doch niet noodzakelijk, zijn de voornoemde
5 middelen 9 voor het bevestigen van de strook smeltlijm 3 uitgevoerd in de vorm van een zelfklevende lijmlaag 10 die is afgedekt door een verwijderbare folie 11.

Voor het inbinden van een bundel losse bladen 1, dient
10 eerst de voornoemde verwijderbare folie 11 van de zelfklevende lijmlaag 10 te worden verwijderd en de strook smeltlijm 3 vervolgens tegen de zijrand 2 van de voornoemde bundel losse bladen 1 te worden gekleefd door middel van deze zelfklevende lijmlaag 10.

15 Vervolgens wordt de bundel bladen 1 met de betreffende zijrand 2 met smeltlijm 3 in een bindrug 4 geplaatst om op bekende wijze thermisch te worden ingebonden.

20 In de figuren 4 tot 6 is een variante werkwijze volgens de uitvinding weergegeven.

Zoals is weergegeven in figuur 4 wordt ook bij deze werkwijze gebruik gemaakt van een inbindelement 8 zoals dit
25 van figuur 3, doch waarbij in dit geval de middelen 9 voor het bevestigen van deze strook smeltlijm 3 op of tegen een in te binden zijrand 2 van een bundel 1, worden gevormd door een intermediaire strip 12, bijvoorbeeld uit papier, karton of dergelijke, waarop aan minstens één zijde de
30 strook smeltlijm 3 minstens over een bepaalde strook is

aangebracht en die rond de in te binden zijrand 2 van de bundel bladen 1 kan worden bevestigd door middel van nieten 13 of dergelijke, zoals weergegeven in figuur 5.

5 Een laatste stap, die is weergegeven in figuur 6, bestaat erin om de bundel bladen 1 met het daaraan bevestigde inbindelement 8 in de bindrug 4 van de omslag 5 te plaatsen en deze bindrug 4 vervolgens te verhitten voor het laten smelten van de strook smeltlijm 3 en het tenslotte opnieuw
10 laten afkoelen van de strook smeltlijm 3 voor het laten stollen ervan, zodat een ingebonden bundel bladen wordt verkregen.

Het is duidelijk dat het voornoemde inbindelement 8 niet
15 noodzakelijk dient te worden uitgevoerd in papier, doch dat eender welk ander materiaal kan worden gebruikt dat toelaat om te worden geniet.

Volgens een niet in de figuren weergegeven variante van een
20 werkwijze volgens de uitvinding, wordt gebruik gemaakt van een U-vormig inbindelement 8 uit een relatief stijf materiaal, zoals metaal of harde kunststof, welk inbindelement 8 op zijn rugzijde is voorzien van de voornoemde strook smeltlijm 3 en waarbij dit inbindelement
25 8 aan de voornoemde zijrand 2 van de bundel losse bladen 1 wordt bevestigd door middel van mechanisch klemmen.

Volgens een niet in de figuren weergegeven voorkeurdragend kenmerk, wordt alvorens het in de bindrug 4 aanbrengen van
30 de bundel losse bladen 1, de binnenzijde van de voornoemde

bindrug 4 bekleed met een laag uit een materiaal dat goed hecht in de voornoemde strook smeltlijm 3, zoals bijvoorbeeld papier.

5 In de voorbeelden die zijn weergegeven in de figuren, bestaat de omslag 5 uit een bindrug 4 en twee daaraan verbonden schutbladen 6 en 7, doch, het is volgens de uitvinding niet uitgesloten dat de schutbladen 6 en 7 afzonderlijk worden uitgevoerd.

10

In dit laatste geval kan bijvoorbeeld minstens één schutblad 6 en/of 7 samen met de bundel losse bladen 1 op een zijrand 2 worden voorzien van een strook smeltlijm 3, om samen met deze bundel losse bladen 1 te worden
15 ingebonden in de bindrug 4.

In de figuren 7 tot 9 is nog een variante werkwijze volgens de figuren 1 tot 3 weergegeven, waarbij in een eerste stap die is weergegeven in figuur 7, de bundel losse bladen 1
20 met zijn voornoemde zijrand 2 thermisch wordt ingebonden in een inbindelement 8 dat in dit geval, doch niet noodzakelijk, is uitgevoerd in de vorm van een U-vormig element, bijvoorbeeld uit karton, dat al dan niet is voorgevouwen en waarin, aan de binnenzijde, een laag
25 smeltlijm 14 is aangebracht.

Hiertoe wordt, zoals bekend, de bundel losse bladen 1 met zijn betreffende zijrand 2 in dit inbindelement 8 geplaatst, waarna dit inbindelement, wordt verwarmd voor
30 het laten smelten van de laag smeltlijm 14.

Vervolgens laat men de smeltlijm 14 opnieuw afkoelen voor het laten stollen daarvan, één en ander zodanig dat een bundel ingebonden bladen 1 in een inbindelement 8 wordt
5 verkregen.

In een volgende stap die is weergegeven in figuur 8, wordt op de buitenzijde van het voornoemde inbindelement 8 een strook smeltlijm 3 aangebracht.

10

In dit geval wordt de strook smeltlijm 3 rechtstreeks op het inbindelement 8 aangebracht, doch, het is duidelijk dat dit volgens een niet in de figuren weergegeven variant tevens kan worden gerealiseerd door middel van een extra
15 inbindelement, bijvoorbeeld van het type dat is weergegeven in figuur 3, dat is voorzien van bevestigingsmiddelen 9 in de vorm van een zelfklevende lijmlaag 10.

Tenslotte wordt, zoals blijkt uit figuur 9, het geheel van
20 de bundel ingebonden bladen 1 met het inbindelement 8 en de strook smeltlijm 3, in de bindrug 4 van een omslag 5 geplaatst voor het thermisch inbinden van deze bundel bladen in deze bindrug 4.

25 In de figuren 10 tot 12 is nog een variante van een werkwijze volgens de uitvinding weergegeven, waarbij in een eerste stap die is weergegeven in figuur 10, op de zijrand 2 van een bundel losse bladen 1, een lijmlaag 15 wordt aangebracht, bijvoorbeeld door deze zijrand 2 onder te
30 dompelen in een hoeveelheid lijm in gesmolten toestand.

Vervolgens wordt de bundel 1 met zijn gelijmde zijrand 2 in een inbindelement 8 gekleefd dat in dit geval is uitgevoerd in de vorm van een blad 16, bijvoorbeeld uit papier, welk
5 blad 16 volledig rond de bundel bladen 1 kan worden geplooid.

Het is duidelijk dat het voornoemde inbindelement 8 ook op andere wijzen kan worden uitgevoerd, zoals in de vorm van
10 een U-vormig element, bijvoorbeeld uit karton, dat rond de in te binden zijrand 2 kan worden aangebracht en dat daaraan wordt gekleefd door middel van de voornoemde lijmlaag 15.

15 In een volgende stap, die is weergegeven in figuur 11, wordt op de rugzijde van het voornoemde inbindelement 8 een strook smeltlijm 3 aangebracht.

Tenslotte wordt, zoals blijkt uit figuur 12, de bundel 1
20 met de strook smeltlijm 3 in een bindrug 4 van een omslag 5 thermisch ingebonden.

Het is duidelijk dat, in een werkwijze volgens de figuren 10 tot 12, tevens gebruik kan worden gemaakt van een
25 inbindelement 8 waarop reeds op voorhand een strook smeltlijm 3 is aangebracht, zodat de stap uit figuur 11 kan worden uitgesloten.

De huidige uitvinding is geenszins beperkt tot de als
30 voorbeeld beschreven en in de figuren weergegeven

werkwijzen, doch, een werkwijze volgens de uitvinding voor
het thermisch inbinden van een bundel losse bladen en een
inbindelement daarbij toegepast, kunnen volgens velerlei
varianten worden verwezenlijkt zonder buiten het kader van
5 de uitvinding te treden.

Conclusies.

1.- Werkwijze voor het thermisch inbinden van een bundel
5 losse bladen in een bindrug (4), daardoor gekenmerkt dat op
een in te binden zijrand (2) van de voornoemde bundel (1)
een strook smeltlijm (3) wordt voorzien, waarna deze bundel
(1) met de zijrand (2) met smeltlijm (3) in de voornoemde
bindrug (4) wordt geplaatst en deze bindrug (4) wordt
10 verwarmd voor het laten smelten van de strook smeltlijm (3)
en het vervolgens laten afkoelen van de smeltlijm (3) voor
het inbinden van de bundel bladen (1) in de bindrug (4).

2.- Werkwijze volgens conclusie 1, daardoor gekenmerkt dat
15 de voornoemde strook smeltlijm (3) rechtstreeks op de
zijrand (2) van de voornoemde bundel losse bladen (1) wordt
aangebracht.

3.- Werkwijze volgens conclusie 1 of 2, daardoor gekenmerkt
20 dat de voornoemde strook smeltlijm (3) tegen de zijrand (2)
van de bundel bladen (1) wordt gelijmd.

4.- Werkwijze volgens conclusie 1, daardoor gekenmerkt dat
het voorzien van de strook smeltlijm (3) op de zijrand (2)
25 van de bundel bladen (1) wordt gerealiseerd door middel van
een inbindelement (8) in de vorm van een intermediaire
strip (12) die aan minstens één zijde en minstens over een
bepaalde strook is voorzien van de voornoemde strook
smeltlijm (3), waarbij dit inbindelement (8) rond de
30 voornoemde zijrand (2) wordt geplooid met de strook

smeltlijm (3) naar buiten gericht en ermee wordt verbonden.

5 5.- Werkwijze volgens conclusie 4, daardoor gekenmerkt dat het voornoemde inbindelement (8) aan de bundel losse bladen (1) wordt bevestigd door middel van nieten (13).

6.- Werkwijze volgens conclusie 4, daardoor gekenmerkt dat het voornoemde inbindelement (8) aan de bundel losse bladen (1) wordt bevestigd door mechanisch klemmen.

10

7.- Werkwijze volgens conclusie 1, daardoor gekenmerkt dat het voorzien van de strook smeltlijm (3) op de zijrand (2) van de bundel bladen (1) wordt gerealiseerd door middel van een inbindelement (8) waarin de bundel losse bladen (1) 15 thermisch wordt ingebonden en waarop vervolgens de voornoemde strook smeltlijm (3) wordt aangebracht voor het thermisch inbinden van de bundel bladen in een bindrug (4).

8.- Werkwijze volgens conclusie 1, daardoor gekenmerkt dat 20 het voorzien van de strook smeltlijm (3) op de zijrand (2) van de bundel bladen (1) wordt gerealiseerd door het in een inbindelement (8) kleven van de voornoemde zijrand (2) en het vervolgens op dit inbindelement (8) aanbrengen van de strook smeltlijm (3) voor het thermisch inbinden van de 25 bundel bladen (1) in een bindrug (4).

9.- Werkwijze volgens conclusie 1, daardoor gekenmerkt dat het voorzien van de strook smeltlijm (3) op de zijrand (2) van de bundel bladen (1) wordt gerealiseerd door het in een 30 inbindelement (8) kleven van de voornoemde zijrand (2),

welk inbindelement (8) op zijn rugzijde vooraf is voorzien van de voornoemde strook smeltlijm (3) voor het thermisch inbinden van de bundel bladen (1) in een bindrug.

5 10.- Inbindelement dat kan worden toegepast in een werkwijze volgens één van de voorgaande conclusies, welk inbindelement (8) in hoofdzaak bestaat uit een strook smeltlijm (3) met afmetingen die geschikt zijn om aan de binnenzijde van een bindrug (4) te worden aangebracht.

10

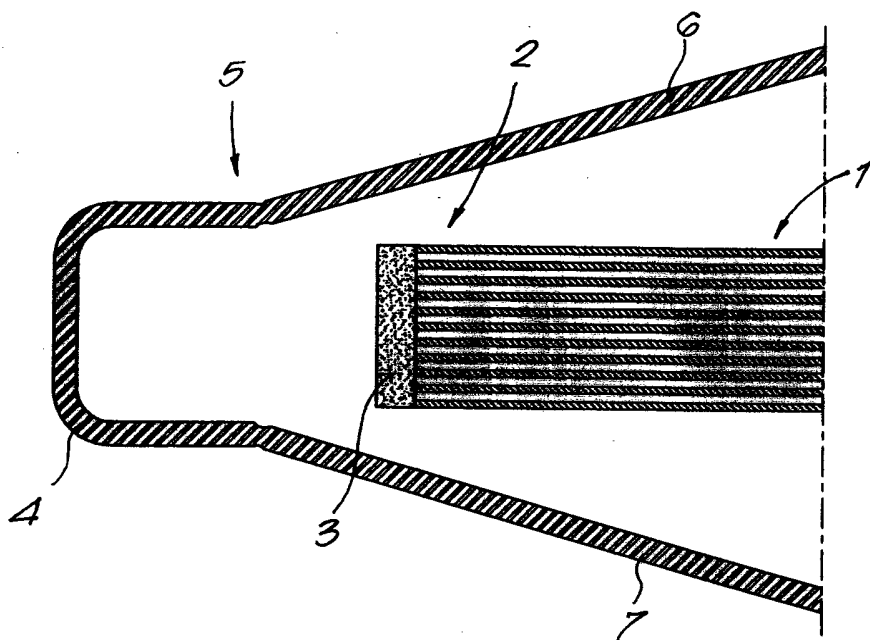
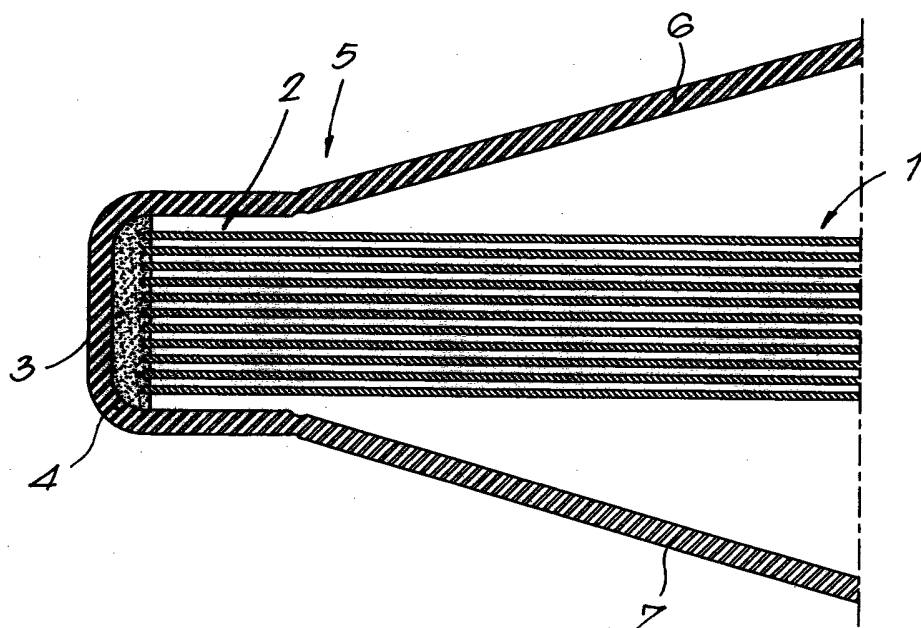
11.- Inbindelement volgens conclusie 10, daardoor gekenmerkt dat het voornoemde inbindelement (8) is voorzien van middelen (9) om de voornoemde strook smeltlijm (3) te bevestigen op of tegen de zijrand (2) van een bundel losse
15 bladen (1).

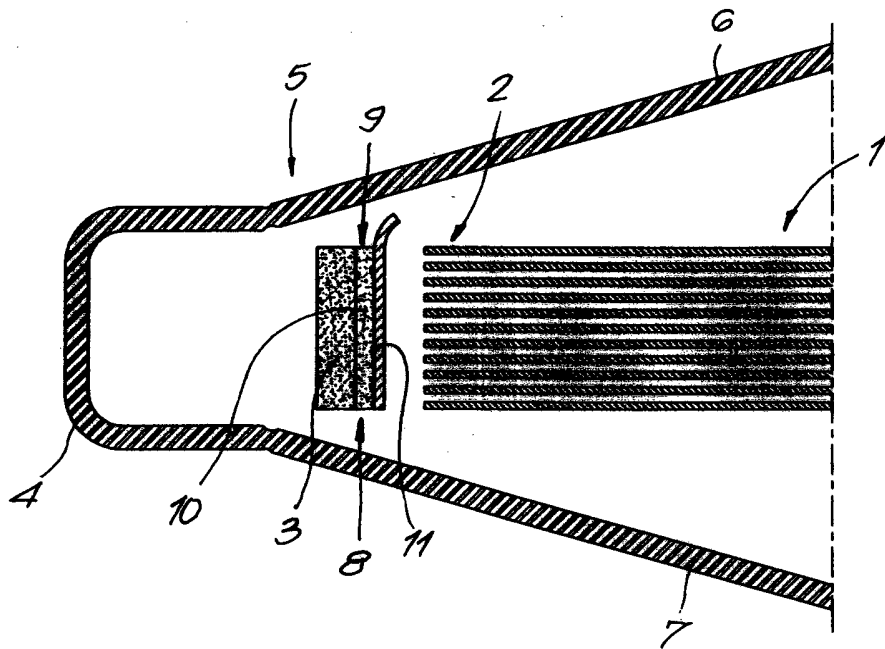
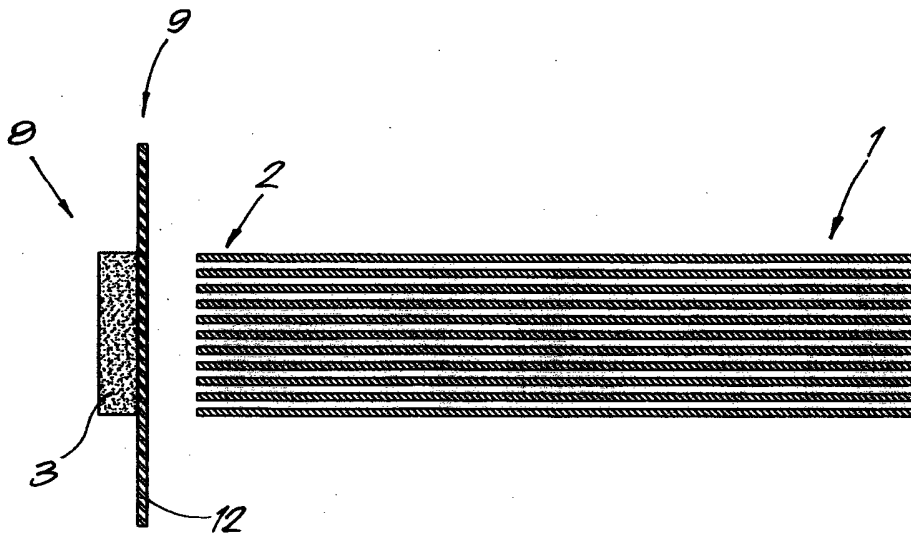
12.- Inbindelement volgens conclusie 11, daardoor gekenmerkt dat de voornoemde middelen voor het bevestigen van de strook smeltlijm (3) zijn uitgevoerd in de vorm van
20 een intermediaire strip (12) waarop de strook smeltlijm (3) is bevestigd en die rond de in te binden zijrand (2) van de bundel bladen (1) kan worden bevestigd door nieten (13) of dergelijke.

25 13.- Inbindelement volgens conclusie 11, daardoor gekenmerkt dat de voornoemde middelen (9) voor het bevestigen van de strook smeltlijm (3) zijn uitgevoerd in de vorm van een zelfklevende lijmlaag (10) die is afgedekt door een verwijderbare folie (11).

30

14.- Inbindelement volgens conclusie 10, daardoor
gekenmerkt dat het is uitgevoerd in de vorm van een blad
(16) dat rond de in te binden zijrand (2) van de voornoemde
bundel bladen (1) kan worden gekleefd door middel van een
. 5 lijmlaag (15) en dat op zijn rugzijde is voorzien van de
voornoemde strook smeltlijm (3).

*Fig. 1**Fig. 2*

*Fig. 3**Fig. 4*

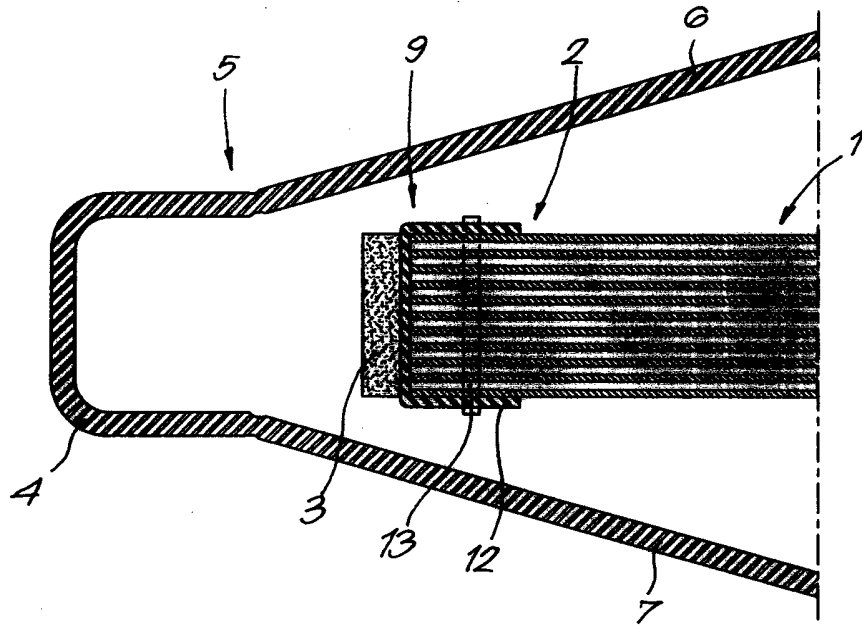


Fig. 5

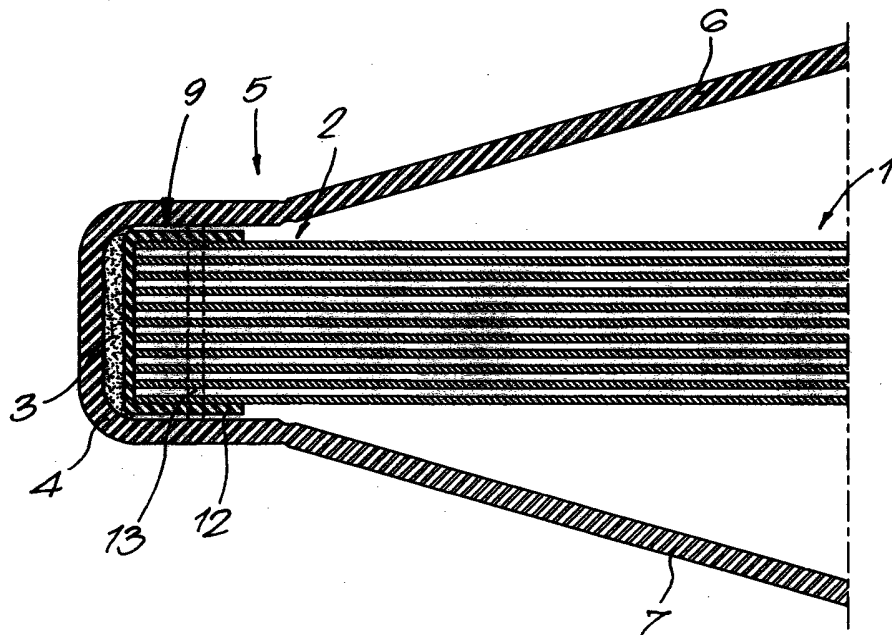


Fig. 6

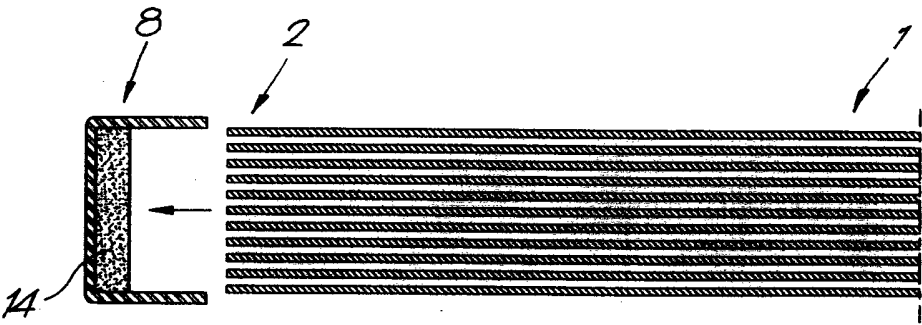


Fig. 7

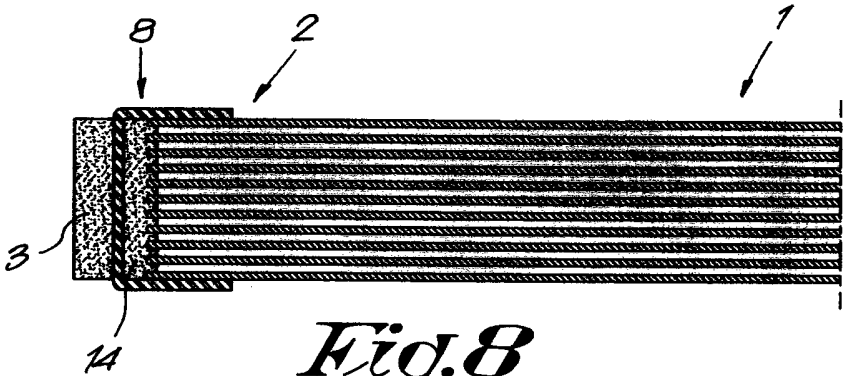


Fig. 8

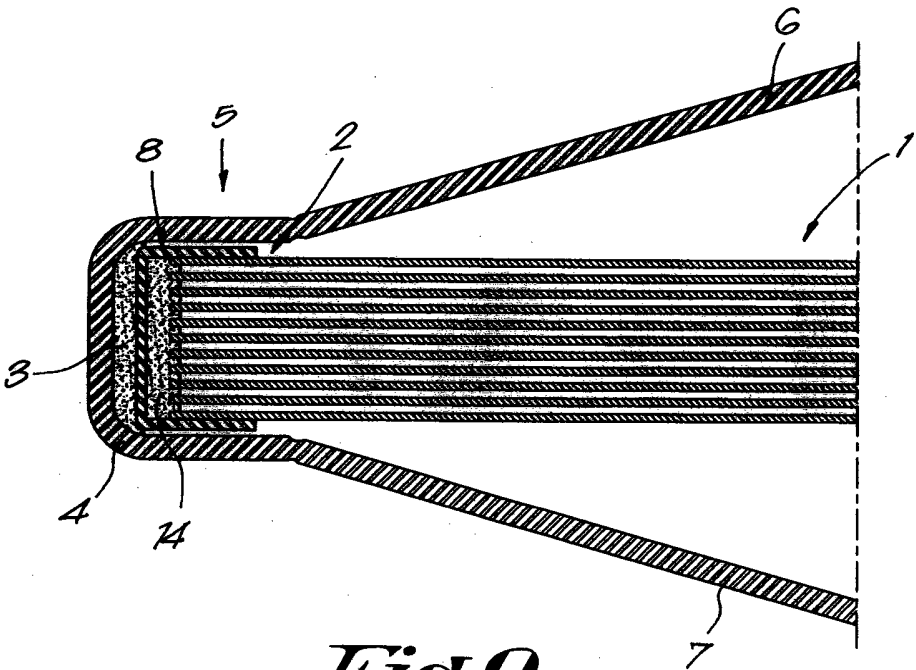


Fig. 9

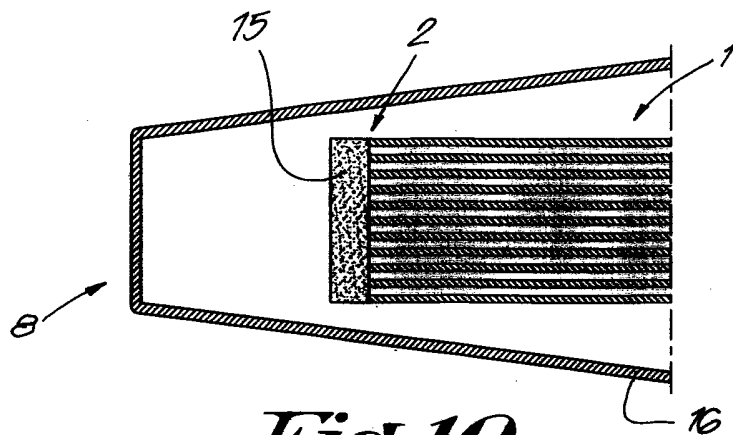


Fig. 10

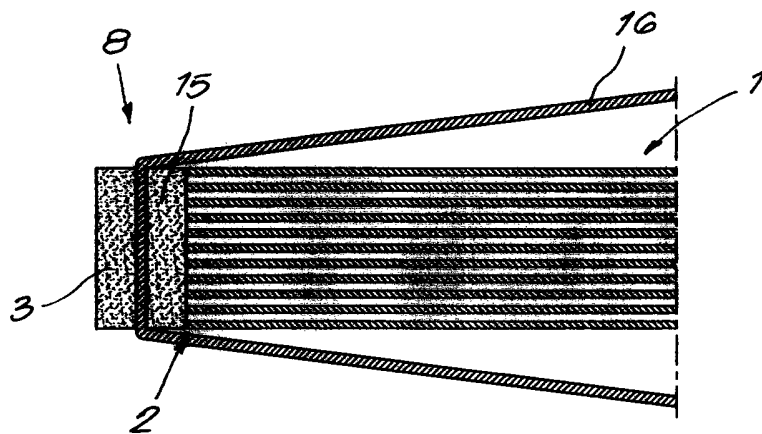


Fig. 11

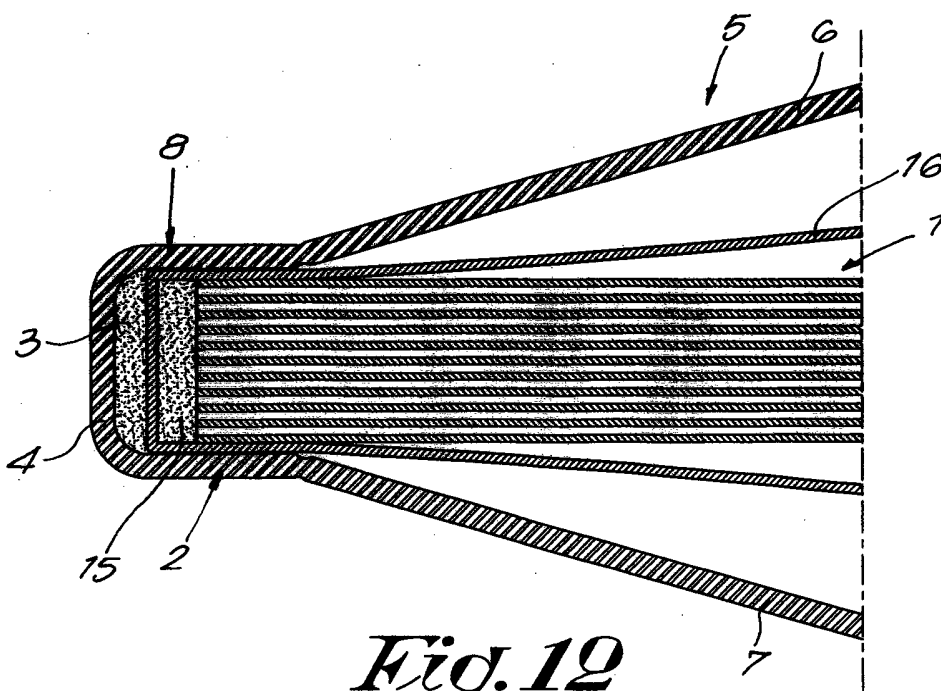


Fig. 12

Werkwijze voor het thermisch inbinden van een bundel losse bladen en inbindelement daarbij toegepast.

- 5 Werkwijze voor het thermisch inbinden van een bundel losse bladen in een bindrug (4), daardoor gekenmerkt dat op een in te binden zijrand (2) van de voornoemde bundel (1) een strook smeltlijm (3) wordt voorzien, waarna deze bundel (1) met de zijrand (2) met smeltlijm (3) in de voornoemde
10 bindrug (4) wordt geplaatst en deze bindrug (4) wordt verwarmd voor het laten smelten van de strook smeltlijm (3) en het vervolgens laten afkoelen van de smeltlijm (3) voor het inbinden van de bundel bladen (1) in de bindrug (4).

15

Figuur 1.

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	
Belgische nationale aanvraag nr. 2006/0179		34496-BE-U DM/co	
		Datum van indiening 22 maart 2006	
		Ingeroepen voorrangsdatum	
Aanvrager (Naam) UNIBIND LIMITED			
Datum van het verzoek voor een onderzoek van internationaal type		Door de Instantie voor Internationaal Onderzoek (ISA) aan het verzoek voor een onderzoek van internationaal type toegekend nr. SN 46603 BE	
I. CLASSIFICATIE VAN HET ONDERWERP (bij toepassing van verschillende classificaties, alle classificatiesymbolen opgeven)			
Volgens de internationale octrooi classificatie (CIB), of terzelfdertijd volgens de nationale classificatie en de CIB Int.Cl.8; B42C9/00 B42D3/00			
II. ONDERZOCHE GEBIEDEN VAN DE TECHNIEK			
Onderzochte minimum documentatie			
Classificatiesysteem		Classificatiesymbolen	
Int.Cl.8:	B42D B42C		
Onderzochte andere documentatie dan de minimum documentatie, voor zover dergelijke documenten in de onderzochte gebieden zijn opgenomen			
III. ☐ MEN IS VAN OORDEEL DAT BEPAALDE CONCLUSIES NIET HET ONDERWERP KONDEN UITMAKEN VAN EEN ONDERZOEK (opmerkingen op aanvullingsblad)			
IV. ☐ GEBREK AAN EENHEID VAN UITVINDING EN/OF VASTSTELLING BETREFFENDE DE OMVANG VAN HET ONDERZOEK (opmerkingen op aanvullingsblad)			

**VERSLAG VAN HET NIEUWHEIDSONDERZOEK VAN
INTERNATIONAAL TYPE**

Nummer van het verzoek om een nieuwheidsonderzoek

BE 200600179

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

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)
B42D B42C

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

Tijdens het internationaal nieuwheidsonderzoek 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.
X	US 3 437 506 A (JOANNA WESTERN MILLS) 8 april 1969 (1969-04-08) het gehele document	1,2,4, 7-11
A	WO 02/30664 A (POWIS PARKER) 18 april 2002 (2002-04-18) het gehele document	1,10

☐ Verdere documenten worden vermeld in het vervolg van vak C.

☒ Leden van dezelfde octrooifamilie zijn vermeld in een bijlage

° Speciale categorieën van aangehaalde documenten

- "A" document dat de algemene stand van de techniek weergeeft, maar niet beschouwd wordt als zijnde van bijzonder belang
- "E" eerder document, maar gepubliceerd op de datum van indiening of daarna
- "L" document dat het beroep op een recht van voorrang aan twijfel onderhevig maakt of dat aangehaald wordt om de publikatiedatum van een andere aanhaling vast te stellen of om een andere reden zoals aangegeven
- "O" document dat betrekking heeft op een mondelinge uiteenzetting, een gebruik, een tentoonstelling of een ander middel
- "P" document gepubliceerd voor de datum van indiening maar na de ingeroepen datum van voorrang

- "T" later document, gepubliceerd na de datum van indiening of datum van voorrang en niet in strijd met de aanvraag, maar aangehaald ter verduidelijking van het principe of de theorie die aan de uitvinding ten grondslag ligt
- "X" document van bijzonder belang; de uitvinding waarvoor uitsluitende rechten worden aangevraagd kan niet als nieuw worden beschouwd of kan niet worden beschouwd op inventiviteit te berusten
- "Y" document van bijzonder belang; de uitvinding waarvoor uitsluitende rechten worden aangevraagd kan niet worden beschouwd als inventief wanneer het document beschouwd wordt in combinatie met één of meerdere soortgelijke documenten, en deze combinatie voor een deskundige voor de hand ligt
- "&" document dat deel uitmaakt van dezelfde octrooifamilie

Datum waarop het nieuwheidsonderzoek van internationaal type werd voltooid

18 Oktober 2006

Verzenddatum van het rapport van het nieuwheidsonderzoek 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, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

De bevoegde ambtenaar

Loncke, Jony

**VERSLAG VAN HET NIEUWHEIDSONDERZOEK VAN
INTERNATIONAAL TYPE**

Informatie over leden van dezelfde octrooifamilie

Nummer van het verzoek om een nieuwheidsonderzoek
BE 200600179

In het rapport genoemd octrooigeschrift	Datum van publicatie	Overeenkomend(e) geschrift(en)	Datum van publicatie
US 3437506	A	08-04-1969	GEEN
WO 0230664	A	18-04-2002	
		AU 9650901	A 22-04-2002
		CN 1468168	A 14-01-2004
		EP 1335828	A1 20-08-2003
		JP 2004510608	T 08-04-2004
		US 6709727	B1 23-03-2004