



UITVINDINGSOCTROOI

KONINKRIJK BELGIE

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

Dienst voor de intellectuele Eigendom

PUBLICATIENUMMER : 1020200A3

INDIENINGSNUMMER : 2011/0357

Internat. klassif. : B42C B42F G09F

Datum van verlening : 04 Juni 2013

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
14 Juni 2011 te 15u10

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 : ELEMENT VOOR HET VERVAARDIGEN VAN EEN INBINDFARDE OF VAN EEN
AFFICHEBORD EN WERKWIJZE DIE GEBRUIK MAAKT VAN ZULK ELEMENT VOOR HET VERVAARDIGEN VAN
DE INBINDFARDE OF VAN HET AFFICHEBORD.

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 Juni 2013
BIJ SPECIALE MACHTIGING :


DRISQUE S.
Adviseur


S. DRISQUE
Adviseur

.be

Element voor het vervaardigen van een inbindfarde of van een affichebord en werkwijze die gebruik maakt van zulk element voor het vervaardigen van de inbindfarde of van het affichebord.

5

De huidige uitvinding heeft betrekking op een element voor het vervaardigen van een inbindfarde of van een affichebord en een werkwijze die gebruik maakt van zulk element voor het vervaardigen van de inbindfarde of van het affichebord.

Meer speciaal is de uitvinding bedoeld voor het vervaardigen van onder meer een inbindfarde bestaande uit een U-vormige rug en twee schutbladen voor het inbinden van een bundel bladen zoals bladen met foto's ter realisatie van een fotoalbum.

Uit het Belgisch octrooi nr. 1.018.467 is reeds zulk element gekend in de vorm van een halfafgewerkt product waaruit een inbindfarde kan worden vervaardigd, welk element hoofdzakelijk vlak is en hoofdzakelijk gevormd wordt door een drager die gevormd wordt door twee vlakke platen die de schutbladen zullen vormen en daartussen een centrale vlakke strook waaruit later de rug zal worden gevormd en die met elkaar verbonden zijn door middel van een bekleding die over of rondom deze platen en strook is aangebracht.

De drager is aan de buitenzijde voorzien van een laag smeltlijm die zich uitstrekt aan het buitenoppervlak van de drager over één vlakke zijde van de drager en over een

randgedeelte langs de omtrek van de andere vlakke zijde van de drager.

5 Dergelijke elementen zijn, doordat zij hoofdzakelijk vlak zijn, gemakkelijk in stapels te stockeren zonder dat zij veel plaats in beslag nemen.

10 Deze elementen maken het mogelijk om op een relatief eenvoudige manier professioneel uitziende inbindfardes te maken met een gepersonaliseerde bekleding die bijvoorbeeld te kiezen is uit een stapel van bekledingen van uiteenlopende aard, bijvoorbeeld qua materiaal, textuur, bedrukking en dergelijke.

15 Hiervoor wordt een gewenste bekleding gekozen waarvan de afmetingen groter zijn dan de afmetingen van de omtrek van het betreffende element en wordt deze bekleding op een tafel gelegd, waarna het element, met de van smeltlijm voorziene vlakke zijde naar onder gekeerd, op de bekleding
20 wordt gelegd en vervolgens de bekleding langs de randen over de randen van het element worden omgeplooid tot tegen de randgedeelten met smeltlijm aan de andere zijde van het element.

25 Door toepassing van warmte wordt de bekleding op het element vastgekleefd doordat de smeltlijm eerst aan het smelten wordt gebracht, waarna men het geheel laat afkoelen om de smeltlijm opnieuw te laten stollen.

30 Vervolgens kan door vervorming van de voornoemde centrale strook van het element een U-vormige rug worden

gerealiseerd waarin een bundel bladen kan worden ingebonden.

5 Een nadeel van de bekende elementen is dat het omboorden omslachtig is en een zekere handigheid vergt en tijd in beslag neemt.

10 Bovendien vergt het omboorden extra voorzieningen in het toestel waarmee de elementen worden omgevormd tot een inbindfardes, wat dit toestel ingewikkelder en duurder maakt en de aanschaf ervan slechts verantwoord is bij voldoende grote omzet van inbindfardes.

15 Het omboorden vergt veel bewegende delen, waardoor de kans op pannes, evenals de kosten voor onderhoud en herstelling, toenemen.

20 Bovendien neemt hierdoor het risico op foute behandelingen toe en de daaruit voortvloeiende afval te wijten aan mislukte inbindfardes.

25 Een opleiding voor het bedienen van het toestel is dan ook bijna onontbeerlijk, wat zorgt voor een bijkomende kost en wrevel.

30 In het voornoemde octrooi is voorzien dat de andere zijde van het element voorzien kan worden van een bekleding die gedeeltelijk overlappend over de omgeplooiden randen van de eerste bekleding wordt gekleefd.

Dit heeft als nadeel dat ter plaatse van de overlapping van beide bekledingen een storende dikkere rand ontstaat.

De uitvinding heeft dan ook tot doel om aan minstens één
5 van de voornoemde en andere nadelen een oplossing te bieden.

Hiertoe betreft de uitvinding een element voor het vervaardigen van een inbindfarde, waarbij het element een
10 halfafgewerkt product is waaruit een inbindfarde kan worden vervaardigd en dat hoofdzakelijk vlak is en hoofdzakelijk gevormd wordt door een drager die gevormd wordt door of samengesteld is uit één of meer vlakke platen en een
15 bekleding die over of rondom deze plaat of platen is aangebracht, waarbij de drager aan één zijde is voorzien van een laag smeltlijm die zich uitstrekt tot op een afstand van de randen van de drager en dit ter bevestiging van een afwerkbekleding op deze zijde van de drager die kleiner is dan de omtrek van de drager.

20

Een voordeel is dat de afwerkbekleding kleiner kan zijn dan de drager en dat de afwerkbekleding dus niet meer moet worden omgevouwen rond de randen van de drager en er dus ook geen lijm meer moet worden voorzien langs de randen van
25 de andere zijde van de drager.

Dit impliceert dat het toestel om de afwerkbekleding te bevestigen veel eenvoudiger kan zijn en dat ook de bediening van dit toestel veel eenvoudiger is en de
30 opleiding van de operator veel sneller kan. Door de

eenvoudige bediening is de kans op mislukkingen en afval bovendien zeer klein.

5 Nog een voordeel is dat zulk element goedkoop kan worden vervaardigd en toch een professionele indruk geeft van het afgewerkt product.

10 Doordat de smeltlijm op voorhand is aangebracht, kan deze volgens een exacte dosering worden aangebracht, zodat bij het aanbrengen van een afwerkbekleding de juiste hoeveelheid lijm aanwezig is zonder een overschot of een tekort aan lijm.

15 Bovendien kan op deze manier de lijm eenvormig worden aangebracht zonder dat er plaatselijk zones ontstaan met een teveel of een tekort aan lijm.

20 Doordat de samenstellende delen van de drager geheel of gedeeltelijk omgeven zijn door de bekleding, blijven deze samenstellende delen steeds hun juiste positie behouden ten opzichte van elkaar en dit dus ook wanneer het element wordt opgewarmd om de smeltlijm vloeibaar te maken voor de bevestiging van de afwerkbekleding.

25 Bij voorkeur wordt de laag smeltlijm op de drager aangebracht door middel van een blad dat op de drager wordt gekleefd en dat voorafgaandelijk op de van de drager afgekeerde zijde is voorzien van de betreffende laag smeltlijm.

30

Het aanbrengen van het blad met de smeltlijm kan bij de fabricage van het element bijvoorbeeld machinaal gebeuren met behulp van een Kolbus lijmmachine of iets dergelijks.

5 Het is een verdienste van de uitvinding om zulk element ook te kunnen toepassen voor het vervaardigen van een affichebord, waarbij in dit geval de voornoemde afwerkbekleding een affiche is, bijvoorbeeld een reclameaffiche, een kalender, een foto of dergelijke meer.

10

De huidige uitvinding betreft eveneens een werkwijze voor het vervaardigen van een inbindfarde of van een affichebord, waarbij vertrokken wordt van een element volgens de uitvinding zoals hiervoor beschreven en waarbij, voor het vervaardigen van de inbindfarde of van het 15 affichebord, een al of niet bedrukte afwerkbekleding of een affiche met de niet bedrukte zijde bedekkend op de laag smeltlijm van de drager wordt aangebracht en erop wordt gekleefd door opwarmen om de smeltlijm te laten smelten en 20 opnieuw te laten afkoelen om de smeltlijm opnieuw te laten stollen.

Voor het vervaardigen van een inbindfarde kan bijkomend de centrale strook worden vervormd tot een U-vormige rug 25 indien gewenst.

Een voordeel is dat deze werkwijze zeer gebruiksvriendelijk is aangezien een gebruiker geen handigheid of vakkennis nodig heeft en de toepassing van de werkwijze dus geen 30 gekwalificeerd en getraind personeel vereist.

Hierbij wordt bijvoorbeeld vertrokken van een voorraad hoofdzakelijk vlakke halfafgewerkte elementen en een voorraad al dan niet voorbedrukte afwerkbekledingen of affiches, waarbij voor het vormen van de inbindfarde naar
5 keuze een combinatie wordt gemaakt uit deze voornoemde voorraden om een inbindfarde of een affichebord samen te stellen naar wens van de eindgebruiker.

Optioneel kan ook op de zijde van de drager tegenover de
10 zijde met de laag smeltlijm een bijkomende afwerkbekleding worden aangebracht die voorzien is van een smeltlijm waarmee deze bijkomende afwerkbekleding op de drager wordt aangebracht en vervolgens het element met de afwerkbekledingen wordt opgewarmd en afgekoeld voor de
15 bevestiging van de afwerkbekledingen aan beide zijden van de drager.

Om een bundel bladen in de inbindfarde in te binden, kan het element bijvoorbeeld reeds op voorhand voorzien zijn
20 van een lijmstrook of kan, na het vormen van de rug, een ringsysteem in de rug worden bevestigd.

Voor het affichebord kan optioneel op de rug van het affichebord een ophangstelsel of een staander worden
25 bevestigd om het affichebord op te hangen of in opstaande positie ergens op te zetten.

Met het inzicht de kenmerken van de uitvinding beter aan te tonen, zijn hierna, als voorbeeld zonder enig beperkend
30 karakter, enkele voorkeurdragende uitvoeringsvormen

beschreven van een element volgens de uitvinding, met verwijzing naar de bijgaande tekeningen, waarin:

5 figuur 1 schematisch en in perspectief een praktische uitvoeringsvorm van een element volgens de uitvinding weergeeft voor het vormen van een inbindfarde;
 figuur 2 een onderaanzicht weergeeft volgens pijl F2 in figuur 1;
 figuur 3 op grotere schaal een doorsnede volgens lijn
10 III-III in figuur 2 weergeeft;
 figuren 4 tot 8 schematisch enkele stappen tonen uit de werkwijze volgens de uitvinding gebruik makend van een element volgens figuur 1;
 figuur 9 en 10 alternatieve uitvoeringsvormen
15 weergegeven van een element volgens de uitvinding.

Het in de figuren 1 tot 3 weergegeven element 1 volgens de uitvinding voor het vormen van een inbindfarde is een half afgewerkt product dat hoofdzakelijk bestaat uit een vlakke
20 drager 2 die gevormd wordt door een centrale vlakke strook 3 en twee vlakke platen 4 aan weerszijden van de voornoemde strook 3.

De centrale strook 3 is daarbij bedoeld om later de rug te
25 vormen van de inbindfarde en de twee platen 4 zijn bedoeld om de schutbladen te vormen van de inbindfarde. De strook 3 is in het weergegeven voorbeeld dunner dan de platen 4, maar dit hoeft niet noodzakelijk zo te zijn.

30 De drager 2 is voorzien van een bekleding 5 die over of rondom de centrale strook 3 en platen 4 is.

De bekleding 5 kan uit papier of karton vervaardigd zijn. Het geniet echter de voorkeur een bekleding 5 uit wit, zwart of gekleurd papier te voorzien, liefst papier met een
5 dichtheid van 90 gram/m².

Het spreekt voor zich dat de uitvinding hiertoe niet wordt beperkt en dat andere materialen zoals linnen eveneens als bekleding 5 kunnen worden gebruikt.

10

Het is uiteraard ook mogelijk dat de bekleding 5 meerdelig wordt uitgevoerd en dat voor elke zijde van de drager 2 bijvoorbeeld een ander materiaal wordt gekozen.

15 De bekleding 5 vormt bij voorkeur ter plaatse van de aaneensluiting van de strook 3 met een plaat 4 een scharnier 6 tussen deze elementen 3,4.

Hoewel in het voorbeeld van de figuren 1 tot 3 de platen 4
20 en de centrale strook 3, zowel langs de boven-, als onderzijde met elkaar verbonden zijn door een bekleding 5, is het volgens de uitvinding niet uitgesloten dat de bekleding 5 zich slechts aan één zijde bevindt en enkel een omgeplooid deel van deze bekleding 5 over de randen van het
25 element 1 is omgeplooid en aan de andere zijde van het element langs de randen is bevestigd.

Volgens de uitvinding is de drager 2 aan één zijde voorzien van een laag smeltlijm 7 die zich uitstrekt tot op een
30 afstand D van de randen 8 van de drager 2, één en ander

zodanig dat op de betreffende zijde van de drager 2 een boord 9 wordt bekomen die vrij is van smeltlijm 7.

5 De smeltlijm 7 strekt zich bij voorkeur uit tot op een afstand D van enkele millimeter van de voornoemde rand 8 van de drager 2, bijvoorbeeld tot op een tweetal millimeter van de rand 8.

10 De laag smeltlijm 7 is bij voorkeur op de drager 2 aangebracht door middel van een blad 10 dat tijdens de productie van het element 1 op de drager 2 wordt gekleefd en dat voorafgaandelijk op de van de drager 2 afgekeerde zijde van het blad 10 is voorzien van de betreffende laag smeltlijm 7.

15

Het blad 10 met daarop de smeltlijm 7 wordt tijdens de productie bijvoorbeeld op de drager 2 gekleefd door middel van een lijmmachine van het merk Kolbus® of dergelijke.

20 In een praktische uitvoeringsvorm van de uitvinding is het element 1 voorzien van een lijmstrook 11 voor de latere bevestiging van een bundel bladen in de inbindfarde.

25 In een praktische uitvoeringsvorm van de uitvinding kan de lijmstrook 11 in de vorm van een strook hittegevoelige smeltlijm worden voorzien en wordt de centrale strook 3 uit metaal, staal of een ander warmtegeleidend materiaal vervaardigd, één en ander zodanig dat bij het inbinden van de bundel bladen de toegevoerde warmte goed wordt geleid.

30

In een alternatieve uitvoeringsvorm van de uitvinding die niet in de figuren wordt weergegeven, kan de lijmstrook 11 onder de vorm van een zelfklevende strook zijn voorzien, die verder al dan niet beschermd kan zijn door een dunne laag afdekfolie, welke beschermlaag eenvoudig door de gebruiker kan worden verwijderd voor het inbinden van een bundel bladen.

De lijmstrook 11 kan ter plaatse van de centrale strook 3 op de bekleding 5 zijn aangebracht of rechtstreeks op de centrale strook 3 zijn voorzien in afwezigheid van een bekledingslaag 5.

De werkwijze voor het vervaardigen van een inbindfarde door middel van een element 1 volgens de uitvinding is zeer eenvoudig en wordt geïllustreerd aan de hand van de figuren 4 tot 7.

In een eerste stap wordt door de gebruiker een gewenst element 1 en een geschikte afwerkbekleding gekozen uit een voorraad.

De gebruiker kan deze afwerkbekleding 12 naar wens kiezen en het is duidelijk dat tal van materialen, zoals papier of karton, hiervoor geschikt zijn. Deze afwerkbekleding 12 kan al dan niet reeds vooraf bedrukt zijn of kan, indien gewenst, ter plaatse van een bedrukking worden voorzien. Het spreekt voor zich dat ook andere materialen zoals leder, linnen, kunststof of dergelijke als afwerkbekleding 8 kunnen worden aangewend.

De afwerkbekledingen 12 bezitten afmetingen die hoofdzakelijk gelijk zijn aan de afmetingen van de omtrek van de laag smeltlijm 7 op de drager, één en ander zodanig dat de afwerkbekleding de laag smeltlijm 7 volledig kan
5 bedekken en de afwerkbekleding 12 zich eveneens tot op enkele millimeter van de rand 8 van de drager uitstrekt.

De afwerkbekleding wordt dan met de niet bedrukte zijde bedekkend op de laag smeltlijm 7 aangebracht zoals getoond
10 in figuur 4 en erop vastgekleefd door opwarmen om de smeltlijm 7 te laten smelten en opnieuw te laten afkoelen om de smeltlijm 7 opnieuw te laten stollen.

In de praktijk gebruikt men een smeltlijm 7 waarvan de
15 smeltemperatuur lager is dan de temperatuur waarbij de klassiek gebruikte tonerpoeders en drukinkten worden beschadigd teneinde een eventuele bedrukking van de afwerkbekleding niet te beschadigen.

20 Optioneel kan, zoals geïllustreerd in figuur 5, ook op de zijde van de drager 2 tegenover de zijde met de laag smeltlijm 7 een bijkomende afwerkbekleding 13 worden aangebracht die voorzien is van een smeltlijm 14 waarmee
25 deze bijkomende afwerkbekleding 13 op de drager 2 wordt aangebracht.

Door opwarmen en afkoelen kan deze bijkomende bekleding op de drager 2 worden gekleefd.

30 Zoals getoond in figuur 6, kan het opwarmen bijvoorbeeld worden gerealiseerd door de drager 2 met een

afwerkbekleding 12 en/of 13 aan één of aan beide zijden van de drager 2 tussen opgewarmde rollen 15 te verplaatsen om de smeltlijm 7 te laten smelten en die op de afwerkbekledingen 12 en 13 tevens een zekere druk
5 uitoefenen, eventueel gevolgd door afgekoelde rollen 16 om de smeltlijm 7 versneld te laten stollen.

Bij deze verwarmingsoperatie kan, in het geval een lijmstrook 11 van smeltlijm aanwezig is, deze lijmstrook 11
10 bij het opwarmen worden afgeschermd tegen opwarming.

Desgewenst kunnen de afwerkbekledingen 12 en/of 13 eerst voorlopig op de drager 2 worden bevestigd door een plaatselijke opwarming in enkele punten om de
15 afwerkbekledingen perfect op hun plaats te houden wanneer ze tussen de rollen 15 en/of 16 worden verplaatst.

Alternatief kan de drager 2 met de afwerkbekledingen 12 en/of 13 tussen twee verwarmde persplaten worden aangedrukt
20 voor de bevestiging van de afwerkbekledingen.

In de getoonde uitvoeringsvorm wordt de bijkomende afwerkbekleding 13 gevormd door twee halve bijkomende afwerkbekledingen aan weerszijden van de centrale strook 3
25 van de drager 2, maar is het uiteraard ook mogelijk de bijkomende afwerkbekleding 13 in de vorm van één doorlopende bijkomende bekleding te voorzien die zich in dit geval eveneens uitstrekt over de centrale strook 3.

30 Bij voorkeur gebruik gemaakt van een bijkomende afwerkbekleding 13 waarvan de afmetingen zodanig gekozen

zijn dat de bijkomende afwerkbekleding 13 zich uitstrekt tot enkele millimeter van de rand 8 van de drager 2, bijvoorbeeld tot een tweetal millimeter van de rand 8.

- 5 Het is duidelijk dat er in dit geval geen overlappingen zijn van de bekledingen 12 en 13 en er dus ook geen dikkere rand ontstaat zoals bij de bekende elementen, zoals beschreven in het Belgisch octrooi nr. 1.018.467.
- 10 Een mogelijke laatste stap wordt geïllustreerd aan de hand van de figuren 7 en 8, waarbij de centrale strook 3 vervormd wordt tot een U-vormige rug 17, bijvoorbeeld door middel van een stempel 18.
- 15 Men bekomt aldus een inbindfarde 19 zoals getoond in figuur 8 met een U-vormige rug 17 met daarin een lijmstrook 11 en twee schutbladen 20.

Dergelijke inbindfarde 19 kan worden gebruikt om op bekende
20 wijze een bundel bladen 21 in te binden door deze bundel met een vrije rand 22 in de rug 17 aan te brengen en deze rug 17 met een geschikte uitrusting op te warmen voor het vloeibaar maken van de lijmstrook 11, de rand 22 in de gesmolten lijm te drukken en het laten afkoelen om de lijm
25 opnieuw te laten stollen.

In een alternatieve uitvoeringsvorm van de uitvinding, zoals weergegeven in figuur 9, kan de drager 2 als een doorlopend vlakke plaat 23, bijvoorbeeld uit karton, zijn
30 uitgevoerd en worden in deze plaat 23 uitfrezingen 24 voorzien ter afbakening van een centrale strook of

plaatdeel 3 waaruit de rug kan worden gevormd, geflankeerd door twee plaatdelen 3 die de schutbladen zullen vormen.

Uiteraard is het niet uitgesloten dat er meerdere
5 uitfrezingen 24 in de plaat 23 worden voorzien.

In dit voorbeeld wordt er op de centrale strook 3, in plaats van een lijmstrook 11, een ringmechanisme 25 bevestigd waarmee een bundel geperforeerde bladen in de
10 farde kan worden ingebonden.

Het is duidelijk dat een werkwijze volgens de uitvinding binnen het bereik ligt van éénieder en dus geen hooggeschoolde vaklui vereist.

15

Bovendien laat de werkwijze toe om op zeer flexibele wijze inbindfardes 19 met een zeer professioneel uitzicht te verwezenlijken, waarbij ter plaatse uitgegaan wordt van een voorraad elementen 1 die naar keuze bekleed kunnen worden met al of niet bedrukte afwerkbekledingen 12 te kiezen uit
20 een voorraad en optioneel een bijkomende afwerkbekleding 13 eveneens te kiezen uit een voorraad bekledingen 13 die reeds voorzien zijn van een smeltlaag 14.

25 De figuren geven de uitvinding enkel schematisch weer en de verhoudingen tussen de verschillende elementen, voornamelijk de diktes, werden uit proportie getekend, dit enkel met het doel de uitvinding beter te kunnen toelichten aan de hand van de figuren.

30

In figuur 10 wordt nog een alternatieve uitvoeringsvorm weergegeven van een element 1 volgens de uitvinding dat in dit geval bedoeld is voor het vervaardigen van een affichebord.

5

In dit geval wordt de drager 2 gevormd door één enkele volledig vlakke doorlopende plaat 23 die voorzien is van een bekleding 5, waarbij ook in dit geval de drager 2 aan één zijde is voorzien van een laag smeltlijm 7 die zich
10 uitstrekt tot op een afstand D van de randen 8 en dit ter bevestiging van een afwerkbekleding 12 in de vorm van een affiche of dergelijke op deze zijde van de drager 2.

De werkwijze om een affiche te voorzien op het element is
15 verder analoog aan de werkwijze zoals hiervoor beschreven aan de hand van de figuren 1 tot 6.

Bijkomend kan op de rug van het affichebord een ophangstelsel 26 worden bevestigd om het affichebord te
20 kunnen ophangen of alternatief van een niet in de figuren weergegeven staander op het affichebord rechtop ergens op te kunnen plaatsen.

De huidige uitvinding is geenszins beperkt tot de als
25 voorbeeld beschreven en in de figuren weergegeven varianten, doch een element voor het vervaardigen van een inbindfarde en een werkwijze daarbij toegepast, kunnen in allerlei varianten worden verwezenlijkt zonder buiten het kader van de uitvinding te treden.

Conclusies.

1.- Element voor het vervaardigen van een inbindfarde (19)
5 of voor het vervaardigen van een affichebord, waarbij het
element (1) een halfafgewerkt product is dat hoofdzakelijk
vlak is en hoofdzakelijk gevormd wordt door een drager (2)
die gevormd wordt door of samengesteld is uit één of meer
10 vlakke platen en een bekleding (5) die over of rondom deze
plaat of platen (4) is aangebracht, daardoor gekenmerkt dat
de drager (2) aan één zijde is voorzien van een laag
smeltlijm (7) die zich uitstrekt tot op een afstand (D) van
de randen (8) van de drager (2) en dit ter bevestiging van
een afwerkbekleding (12) of van een affiche of dergelijke
15 op deze zijde van de drager (2).

2.- Element volgens conclusie 1, daardoor gekenmerkt dat
het voorzien is voor het vervaardigen van een affichebord,
waarbij in dit geval de drager wordt gevormd door één
20 enkele volledig vlakke doorlopende plaat die voorzien is
van een bekleding (5) en waarbij de drager (2) aan één
zijde is voorzien van een laag smeltlijm (7) die zich
uitstrekt tot op een afstand (D) van de randen (8) van de
drager (2) en dit ter bevestiging van een afwerkbekleding
25 (12) in de vorm van een affiche of dergelijke op deze zijde
van de drager (2).

3.- Element volgens conclusie 1, daardoor gekenmerkt dat
het voorzien is voor het vervaardigen van een inbindfarde
30 (19) met een U-vormige rug (17) en twee schutbladen (20),
waarbij in dit geval de drager wordt gevormd door of

samengesteld is uit twee vlakke platen (4) of plaatdelen die de schutbladen (20) zullen vormen en een daartussen gesitueerde centrale vlakke strook (3) of centraal plaatdeel waaruit later de rug (17) zal worden gevormd en
5 die zijn voorzien van een bekleding (5) die over of rondom deze platen (4) of plaatdelen is aangebracht, daardoor gekenmerkt dat de drager (2) aan één zijde is voorzien van een laag smeltlijm (7) die zich uitstrekt tot op een afstand (D) van de randen (8) van de drager (2) en dit ter
10 bevestiging van een afwerkbekleding (12) op deze zijde van de drager (2).

4.- Element volgens één van de voorgaande conclusies, daardoor gekenmerkt dat de laag smeltlijm (7) zich
15 uitstrekt tot op enkele millimeter van de voornoemde rand (8) van de drager (2).

5.- Element volgens conclusie 4, daardoor gekenmerkt dat de laag smeltlijm (7) zich uitstrekt tot op ongeveer twee
20 millimeter van de betreffende rand (8) van de drager (2).

6.- Element volgens één van de voorgaande conclusies, daardoor gekenmerkt dat de bekleding (5) uit papier
bestaat.

25

7.- Element volgens één van de voorgaande conclusies, daardoor gekenmerkt dat de laag smeltlijm (7) op de drager (2) is aangebracht door middel van een blad (10) dat op de drager (2) wordt gekleefd en dat voorafgaandelijk op de van
30 de drager (2) afgekeerde zijde is voorzien van de betreffende laag smeltlijm (7).

8.- Element volgens één van de conclusies 3 tot 7, daardoor gekenmerkt dat het element (1) is voorzien van een lijmstrook (11) met inbindlijm voor de latere bevestiging van een bundel bladen (21) in de inbindfarde (19).

9.- Element volgens conclusie 8, daardoor gekenmerkt dat de voornoemde lijmstrook (11) met inbindlijm wordt gevormd door een smeltlijm die ter plaatse van de centrale strook (3) is aangebracht en dat de centrale strook (3) is vervaardigd uit metaal.

10.- Element volgens conclusie 9, daardoor gekenmerkt dat de lijmstrook (11) met inbindlijm gevormd wordt door een zelfklevende strook die afgeschermd is door een verwijderbare afdekfolie.

11.- Element volgens één van de conclusies 3 tot 10, daardoor gekenmerkt dat de drager (2) wordt gevormd door een doorlopend vlakke plaat (23), die ter afbakening van de plaatdelen (4) die de schutbladen (20) zullen vormen en het centrale plaatdeel dat de rug (17) zal vormen voorzien is van één of meer uitfrezingen (24) in de betreffende plaat (23).

25

12.- Element volgens één van de voorgaande conclusies, daardoor gekenmerkt dat het element (1) op de zijde met de laag smeltlijm (7) voorzien is van een afwerkbekleding (12) die voorzien kan zijn van een bedrukking en die zich uitstrekt tot enkele millimeter van de randen (8) van de drager (2) en waarvan de afmetingen van de omtrek

30

hoofdzakelijk gelijk zijn aan de afmetingen van de omtrek van de laag smeltlijm (7).

13.- Inbindfarde, daardoor gekenmerkt dat zij wordt gevormd door een element (1) volgens één van de conclusies 3 tot 12, waarbij de centrale strook (3) werd vervormd tot een U-vormige rug (17).

14.- Werkwijze voor het vervaardigen van een inbindfarde of van een affichebord, daardoor gekenmerkt dat deze werkwijze vertrekt van een element (1) volgens één van de conclusies 1 tot 13, en dat voor het vervaardigen van de inbindfarde (19) of van het affichebord een al of niet bedrukte afwerkbekleding (12) of een affiche met de niet bedrukte zijde bedekkend op de laag smeltlijm (7) aan één zijde van de drager (2) wordt aangebracht en erop wordt gekleefd door opwarmen om de smeltlijm (7) te laten smelten en opnieuw te laten afkoelen om de smeltlijm (7) opnieuw te laten stollen.

20

15.- Werkwijze volgens conclusie 14, daardoor gekenmerkt dat ook op de zijde van de drager (2) tegenover de zijde met de laag smeltlijm (7) een bijkomende afwerkbekleding (13) wordt aangebracht die voorzien is van een smeltlijm (14) waarmee deze bijkomende afwerkbekleding (13) op de drager wordt aangebracht en vervolgens het geheel wordt opgewarmd en afgekoeld voor de bevestiging van de afwerkbekledingen (12 en 13) aan beide zijden van de drager.

30

16.- Werkwijze volgens conclusie 14 of 15, daardoor gekenmerkt dat, in het geval een lijmstrook (11) van smeltlijm aanwezig is, deze lijmstrook (11) bij het opwarmen wordt afgeschermd tegen opwarming.

5

17.- Werkwijze volgens conclusie 14 voor het vervaardigen van een inbindfarde met een U-vormige rug (17) en twee schutbladen (20), daardoor gekenmerkt dat de centrale strook (3) wordt vervormd tot een U-vormige rug (17).

10

18.- Werkwijze volgens één van de conclusies 14 tot 17, daardoor gekenmerkt dat vertrokken wordt van een voorraad hoofdzakelijk vlakke elementen (1), een voorraad al dan niet voorbedrukte afwerkbekledingen (12) of al dan niet voorbedrukte affiches voor de afwerking van de zijde van de drager (2) met een laag smeltlijm (7), optioneel een voorraad afwerkbekledingen (13) reeds voorzien van een laag smeltlijm (14) voor de afwerking van de andere zijde van de drager (2), waarbij, voor het vormen van de inbindfarde (19) of van het affichebord naar keuze, een combinatie wordt gemaakt uit voornoemde voorraden om een inbindfarde (19) of een affichebord samen te stellen naar wens van de eindgebruiker.

20

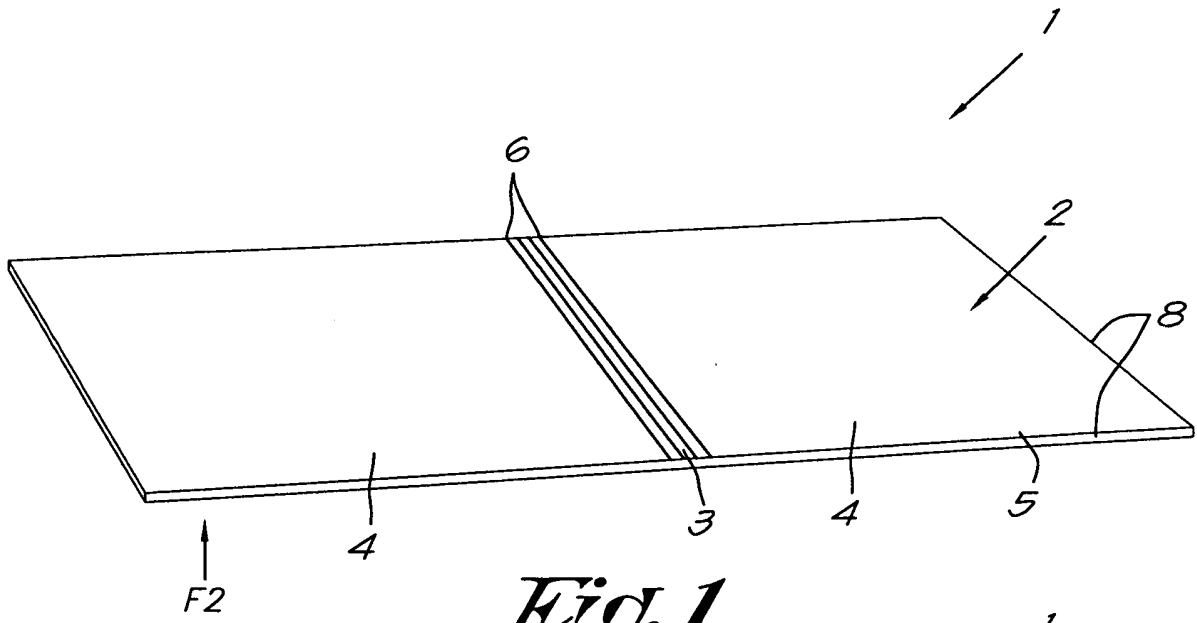


Fig. 1

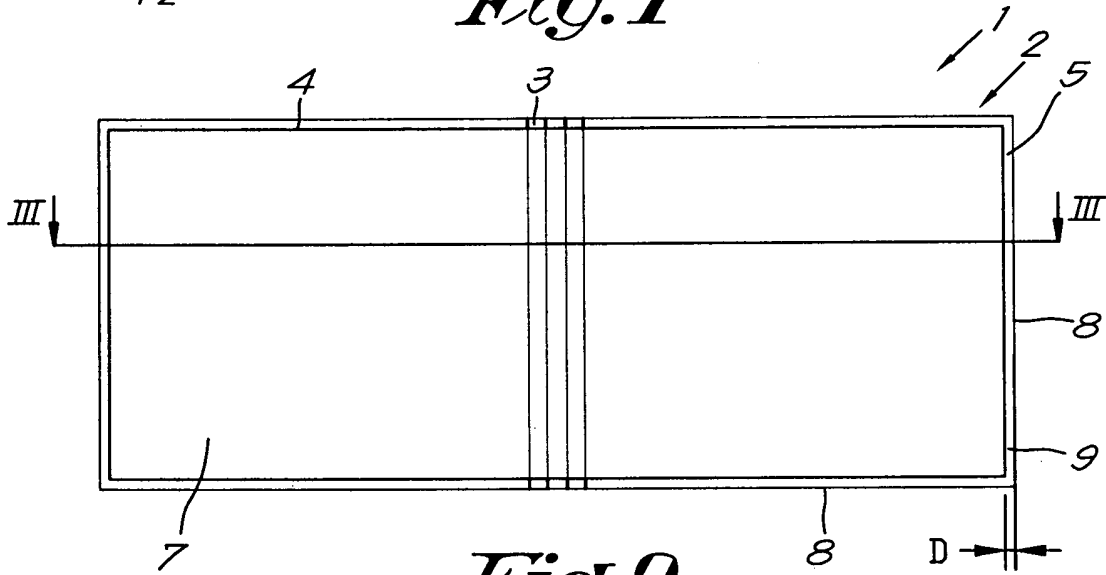


Fig. 2

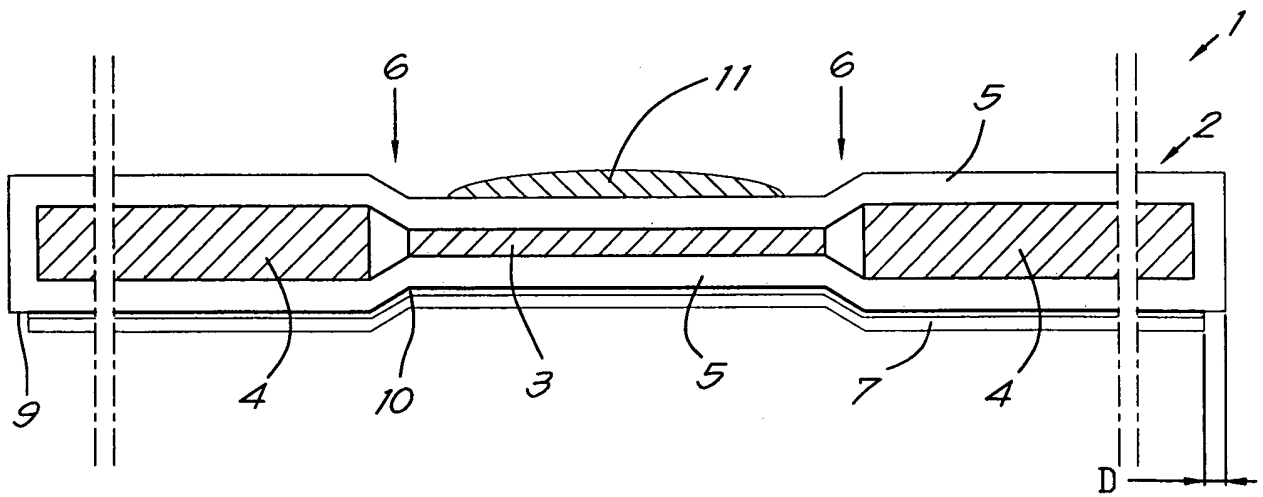


Fig. 3

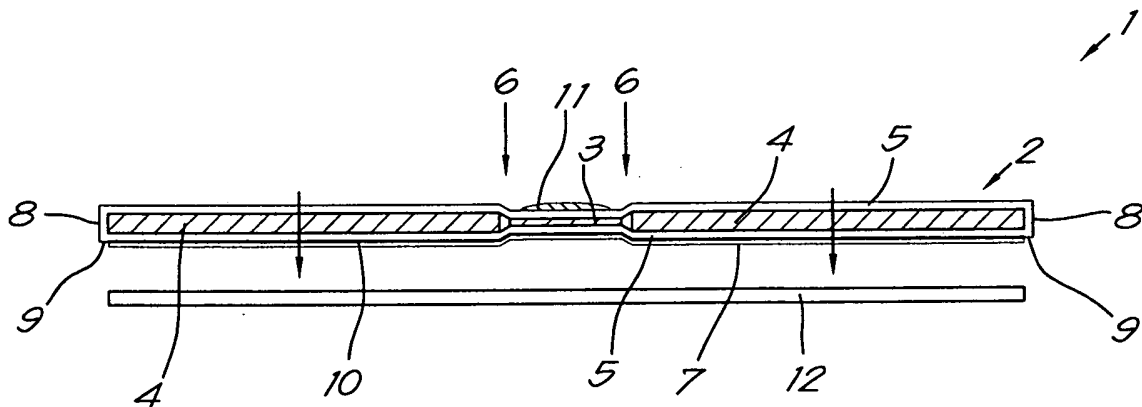


Fig. 4

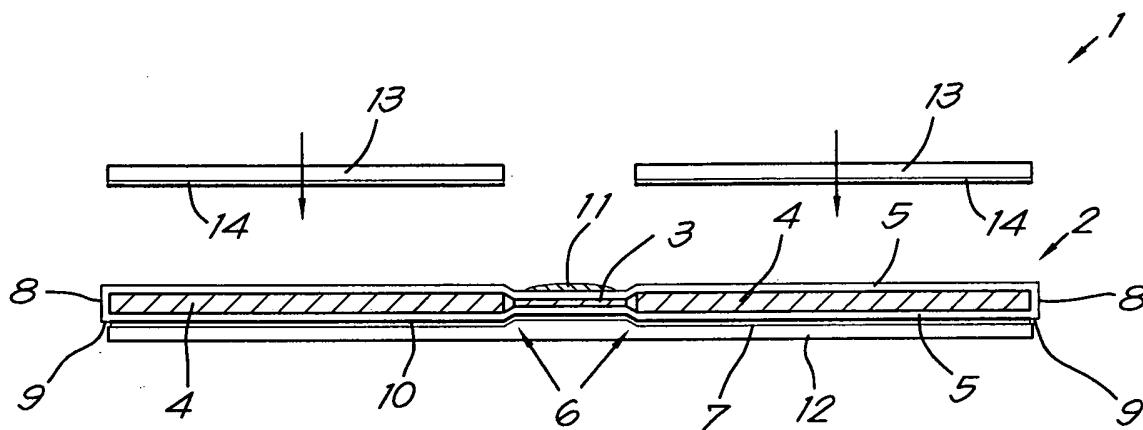


Fig. 5

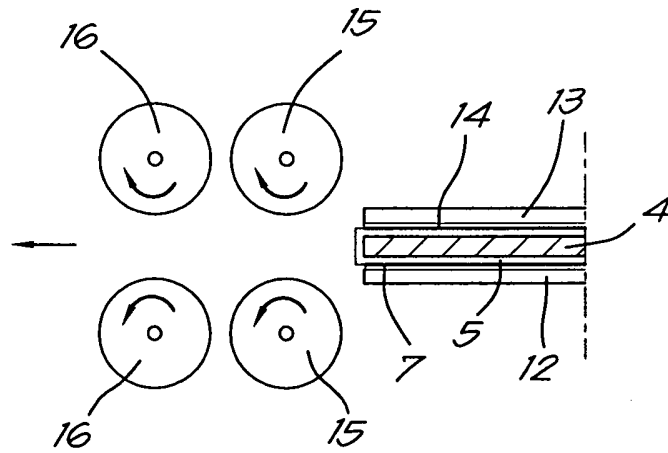


Fig. 6

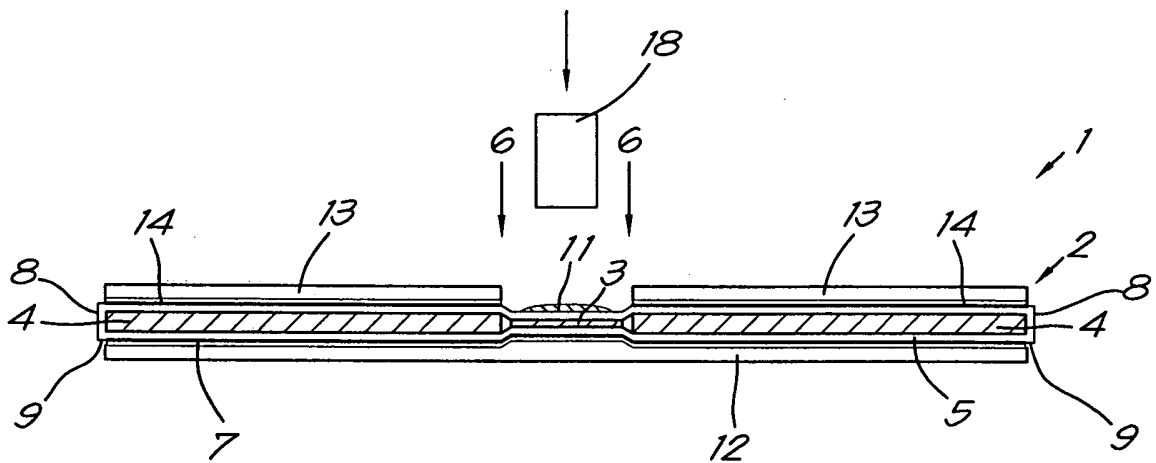


Fig. 7

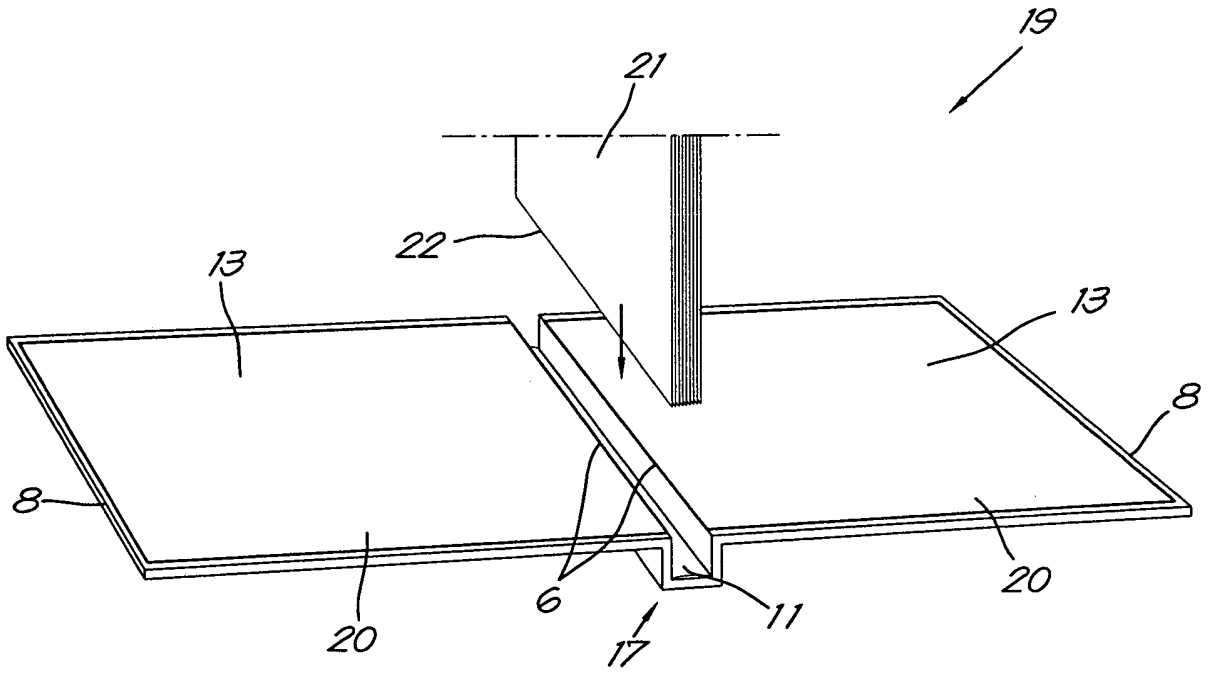


Fig. 8

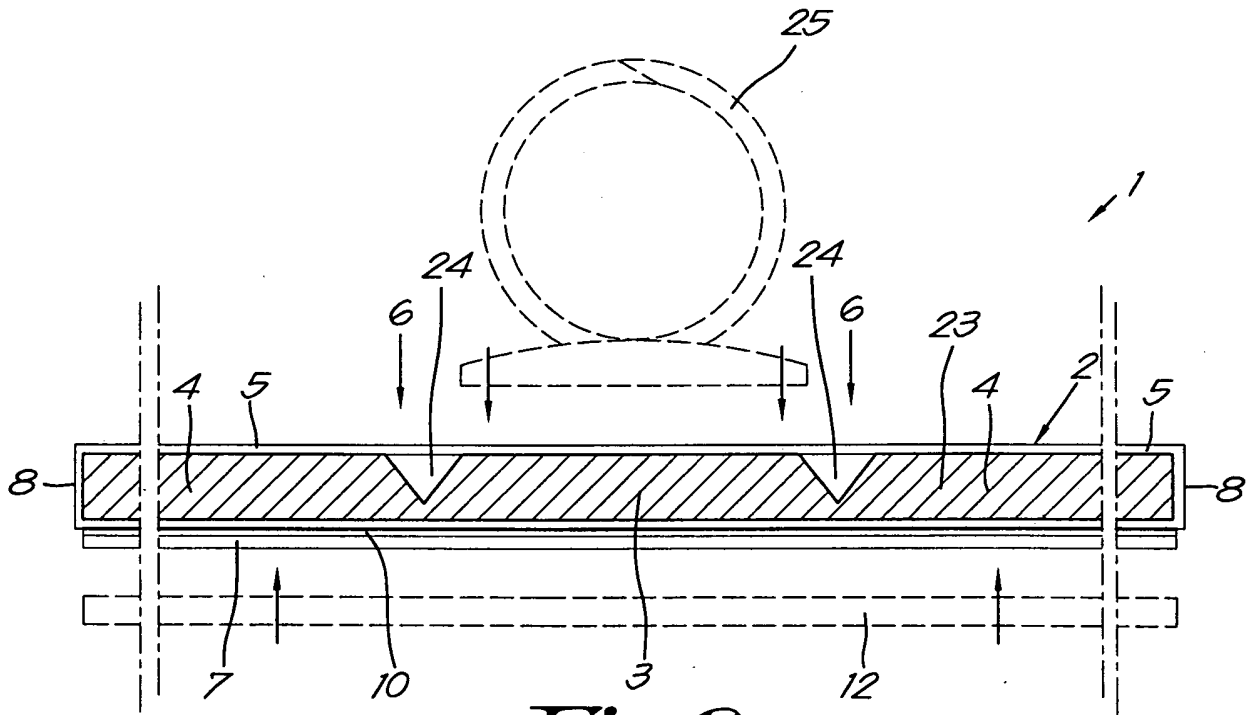


Fig. 9

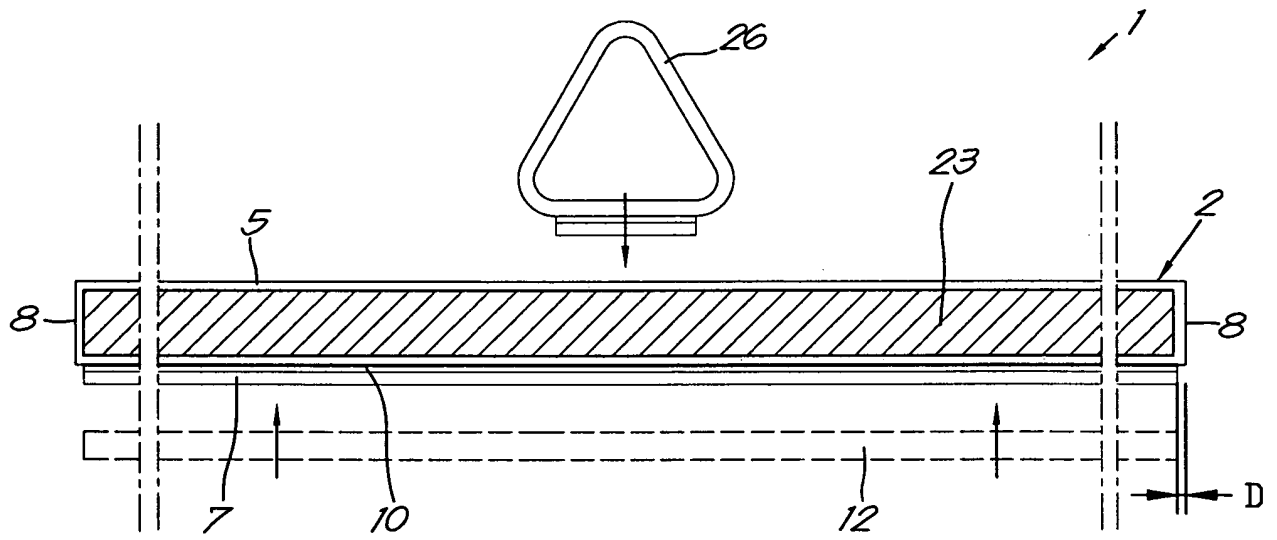


Fig.10

Element voor het vervaardigen van een inbindfarde of van een affichebord en werkwijze die gebruik maakt van zulk element voor het vervaardigen van de inbindfarde of van het affichebord.

5

Element voor het vervaardigen van een inbindfarde (19) of voor het vervaardigen van een affichebord, waarbij het element (1) een halfafgewerkt product is dat hoofdzakelijk vlak is en hoofdzakelijk gevormd wordt door een drager (2) die gevormd wordt door of samengesteld is uit één of meer vlakke platen en een bekleding (5) die over of rondom deze plaat of platen (4) is aangebracht, daardoor gekenmerkt dat de drager (2) aan één zijde is voorzien van een laag smeltlijm (7) die zich uitstrekt tot op een afstand (D) van de randen (8) van de drager (2) en dit ter bevestiging van een afwerkbekleding (12) of van een affiche of dergelijke op deze zijde van de drager (2).

Figuur 3.

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 40049-BE-U PV/pm
Belgische nationale aanvraag nr. 2011/00357	Datum van indiening 14-06-2011
	Ingeroepen voorrangsdatum
Aanvrager (Naam) UNIBIND LIMITED	
Datum van het verzoek voor een onderzoek van internationaal type 29-07-2011	Door de Instantie voor Internationaal Onderzoek aan het verzoek voor een onderzoek van internationaal type toegekend nr. SN 56587
I. CLASSIFICATIE VAN HET ONDERWERP (bij toepassing van verschillende classificaties, alle classificatiesymbolen opgeven)	
Volgens de internationale octrooi classificatie (CIB), of tezelfdertijd volgens de nationale classificatie en de CIB B42C7/00 B42C9/00 B42F13/00 G09F15/02	
II. ONDERZOCHETE GEBIEDEN VAN DE TECHNIEK	
Onderzochte minimum documentatie	
Classificatiesysteem	Classificatiesymbolen
IPC	B42C B42F G09F
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 201100357

A. CLASSIFICATIE VAN HET ONDERWERP

INV. B42C7/00 B42C9/00 B42F13/00 G09F15/02
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 B42F G09F

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.
Y	BE 1 018 467 A3 (UNIBIND LTD [CY]) 7 december 2010 (2010-12-07) * figuur 2 *	1,3-18
Y	US 3 802 723 A (WATSON A) 9 april 1974 (1974-04-09) * figuren 4,5 *	1,3-18
A	US 2011/061277 A1 (DEMOTT MARIA FORTE [US] ET AL) 17 maart 2011 (2011-03-17) * figuren 8,9 *	2
A	GB 2 446 228 A (GARDNER RICHARD JAMES ERNLE [GB]) 6 augustus 2008 (2008-08-06) * figuren 1,2 *	2

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 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 bezwarend 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

Z lid van dezelfde octrooifamilie of overeenkomstige octrooipublicatie

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

10 januari 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 201100357

In het rapport genoemd octrooigeschrift	Datum van publicatie	Overeenkomend(e) geschrift(en)	Datum van publicatie
BE 1018467	A3	07-12-2010	BE 1018467 A3 07-12-2010 CN 102282024 A 14-12-2011 EP 2379338 A2 26-10-2011 WO 2010084399 A2 29-07-2010
US 3802723	A	09-04-1974	GEEN
US 2011061277	A1	17-03-2011	GEEN
GB 2446228	A	06-08-2008	GEEN



SCHRIFTELIJKE OPINIE

Dossier Nummer SN56587	Indieningsdatum (dag/maand/jaar) 14.06.2011	Voorrangsdatum (dag/maand/jaar)	Aanvraagnummer BE201100357
Classificatie (IPC) INV. B42C7/00 B42C9/00 B42F13/00 G09F15/02			
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
--------------------------------------	-----------------------------------

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
BE201100357

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 1-18 Nee: Conclusies
Inventiviteit	Ja: Conclusies 2 Nee: Conclusies 1, 3-18
Industriële toepasbaarheid	Ja: Conclusies 1-18 Nee: Conclusies

2. Citaten en explicaties:

Zie apart blad

Er wordt verwezen naar de volgende documenten:

D1: BE-A-1018467,

D2: US-A-3802723,

D3: US-A-2011/0061277.

vgl. V.2.

1.

De oplossing die wordt voorgesteld in de volgende conclusies van de onderhavige aanvraag kan niet worden geacht inventiviteit te omvatten vanwege de volgende redenen:

conclusie 1:

In document D1, dat wordt geacht de meest bekende stand van de techniek voor de materie volgens conclusie 1 te vertegenwoordigen, wordt geopenbaard een:

"element (1, zie figuur 2) voor het vervaardigen van een inbindfarde (zie figuur 7), waarbij het element een halfafgewerkt product is dat hoofdzakelijk vlak is en hoofdzakelijk gevormd wordt door een drager die gevormd wordt door een (19, zie figuur 9) of meer (3, 4, zie figuur 2) vlakke platen en een bekleding (5) die over of rondom deze plaat of platen is aangebracht, waarbij de drager aan een zijde is voorzien van een laag smeltlijm (6) en dit ter bevestiging van een afwerkbekleding (8) op deze zijde van de drager

die slechts verschilt van de materie volgens conclusie 1 doordat:

M1:

"de smeltlijm zich uitstrekt tot op een afstand van de randen van de drager".

Het door onderhavige uitvinding op te lossen probleem kan worden beschouwd als het vereenvoudigen van het productieproces.

Een deskundige in het vakgebied kent de figuren 4 en 5 van D2, deze tonen een

"afwerkbekleding (24) die zich uitstrekt tot op een afstand van de randen van de drager (12)"

die het bovengenoemde probleem oplost.

Voor een deskundige in het vakgebied zou het voor de hand liggend zijn het idee volgens D2 aan te passen aan de "inbindfarde" volgens D1 doordat hij de "afwerkbekleding (8)" volgens D1 slechts zou uitstrekken "tot op een afstand van de randen van de drager". Het spreekt voor zich dat de "smeltlijm" van element (1) dan eveneens slechts "tot op een afstand van de randen van de drager" zou reiken.

Het is voor de hand liggend dat een deskundige in het vakgebied op deze wijze tot de materie volgens conclusie 1 komt.

conclusies 3, 4, 6, 8-15:

Zie D1 met D2.

conclusie 5:

De speciale keuze van 2 mm veroorzaakt geen bijzonder gevolg dat inventiviteit zou rechtvaardigen.

conclusie 7:

De werkwijze van het aanbrengen van de "smeltlijm" volgens deze conclusie zou voor een deskundige in het vakgebied bekend moeten zijn.

2.

De oplossing die wordt voorgesteld in de volgende conclusies van de onderhavige aanvraag kan niet worden geacht inventiviteit te omvatten vanwege de volgende redenen:

conclusie 2:

In document D3, dat wordt geacht de meest bekende stand van de techniek voor de materie volgens conclusie 2 te vertegenwoordigen, wordt geopenbaard een:

"element (116, 120, 118, 129, 124, 128, 126 zie de figuren 8, 9) voor het vervaardigen van een affichebord (100), waarbij het element een half afgewerkt product is (doch zonder blad 122 en zonder het "blad gekleurd papier" van § 47, regel 7) dat hoofdzakelijk vlak is en hoofdzakelijk gevormd wordt door een drager die gevormd wordt door meer (120, 118, 124, 128,) vlakke platen en een bekleding (116, 126) die over of rondom deze plaat of platen is aangebracht,

dat slechts verschilt van de materie volgens conclusie 1 doordat:

M2:

"de drager aan één zijde is voorzien van een laag smeltlijm en dit ter bevestiging van een afwerkbekleding op deze zijde van de drager en waarbij de smeltlijm zich uitstrekt tot op een afstand van de randen van de drager".

Het door onderhavige uitvinding op te lossen probleem kan derhalve worden beschouwd als het vinden van een alternatief.

De oplossing wordt gevonden door de materie volgens conclusie 2, zie in het bijzonder M2. Hoewel in D3 een "afwerkbekleding" (te weten blad 122 en het "blad gekleurd papier" van § 47, regel 7) dat aan de "drager" moet worden gelijmd wordt beschreven, wordt niet geopenbaard dat deze met van tevoren op de "drager" aangebrachte "smeltlijm" moet worden gelijmd. Bovendien zou een deskundige in het vakgebied in stand van de techniek geen aanwijzing vinden voor het uitstrekken van de "smeltlijm tot op een afstand van de randen van de drager", daar document D2 uit het vakgebied van de boekbinderij komt in plaats van uit het vakgebied van aanplakborden.