

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 522 559**

51 Int. Cl.:

B42D 3/02 (2006.01)

B42F 13/00 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **24.02.2012** **E 12156891 (9)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **15.10.2014** **EP 2492108**

54 Título: **Procedimiento de fabricación de cubiertas**

30 Prioridad:

28.02.2011 PL 39405711

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:
17.11.2014

73 Titular/es:

**OPUS SPOLKA Z OGRANICZONA
ODPOWIEDZIALNOSCIA (100.0%)
ul. Torunska 8
44-122 Gliwice, PL**

72 Inventor/es:

**MACHA, ALEKSANDER;
NAWRAT, KRYSZTOF y
SHIER, MICHAEL**

74 Agente/Representante:

PONTI SALES, Adelaida

ES 2 522 559 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Procedimiento de fabricación de cubiertas

- 5 **[0001]** La presente solicitud se refiere a un procedimiento para la fabricación de cubiertas de un conjunto de documentos, especialmente cubiertas que incluyen una presentación de una ilustración u otra información sobre las tapas.
- 10 **[0002]** Los procedimientos conocidos para la fabricación de una cubierta que incluyen una presentación de una ilustración u otra información en su parte superior incluyen:
- pegar una foto o imagen, aplicada anteriormente sobre un medio, sobre la cubierta,
 - formar bolsas transparentes diseñadas para insertar fotos o materiales impresos, y
 - laminar un medio de ilustración o información con una película laminar autoadhesiva y pegar el medio de ilustración o información laminar a la cubierta.
- 15 **[0003]** Estas cubiertas pueden tener varios defectos. Por ejemplo, una foto u otra información impresa pegada se hace normalmente sobre un medio de corta duración, que no es estéticamente agradable porque se desgasta gradualmente durante el uso. El posicionamiento exacto del medio en relación con la cubierta durante su pegado puede ser difícil. El uso de una película laminar autoadhesiva para la laminación del medio y luego fijarla a la cubierta requiere un doble posicionamiento y un doble laminado. Además, el uso intensivo de una cubierta ya terminada puede conducir a que las esquinas del medio fijado se despeguen.
- 20 **[0004]** El documento US-A-5030027 describe un: procedimiento para la fabricación de cubiertas de un conjunto de documentos, comprendiendo el procedimiento colocar dos hojas para laminar: una primera hoja de film para laminar y una segunda hoja transparente para laminar en un plano rígido, fijar la primera hoja al plano rígido, soldar la primera hoja a la segunda hoja a lo largo de un borde de esta, insertar entonces un medio entre la primera hoja y la segunda hoja y laminar la primera hoja y la segunda hoja con el medio insertado entre estas.
- 25 **[0005]** El propósito de la presente invención es proporcionar un procedimiento fácil para la fabricación de cubiertas durables e impresionantes, que pueden incluir ilustraciones y / u otra información en sus partes superiores.
- 30 **[0006]** Un procedimiento para la fabricación de cubiertas de un conjunto de documentos según la invención se describe en la reivindicación 1.
- 35 **[0007]** La primera hoja se suelda preferentemente a la segunda hoja a lo largo de un borde más pequeño de esta o a un borde mayor de esta.
- 40 **[0008]** La primera hoja también se puede soldar a la segunda hoja a lo largo de dos bordes.
- [0009]** Las hojas primera y segunda pueden ser para laminado térmico o para laminado en frío.
- [0010]** Preferentemente, el medio incluye una ilustración u otra información.
- 45 **[0011]** Preferentemente, las hojas primera y segunda incluyen cada una una superficie auto-adhesiva, y las superficies auto-adhesivas de las hojas primera y segunda se fijan al medio.
- [0012]** El método de acuerdo con la presente descripción se describe con más detalle en un ejemplo de realización que utiliza dibujos, en los cuales:
- 50 La figura 1 muestra un ejemplo de procedimiento que emplea etapas consecutivas durante la fabricación de una cubierta, y
La figura 2 muestra una etapa de inserción de un medio entre dos hojas de película antes de laminarlos conjuntamente.
- 55 **[0013]** Según el procedimiento de la presente descripción, dos hojas, dos hojas: una primera hoja 2 y una segunda hoja 3 de film transparente para laminado térmico se colocan en un plano rígido 1. La rigidez del plano rígido 1 es preferentemente mayor que la rigidez de las hojas 2 y 3 del film transparente. La primera hoja 2 se fija al plano rígido 1 y la primera hoja 2 se suelda a la segunda hoja 3 a lo largo de un borde menor. Se inserta una ilustración u otra información en un medio 4 (por ejemplo, papel) entre las hojas parcialmente abiertas 2 y 3 y la unidad entera se somete a laminación. Se obtiene una cubierta lista, estéticamente agradable y duradera que puede ser utilizada unir documentos usando pegamentos térmicos, aglutinantes, o por encaje de grapas en una guía de metal o de plástico. La ilustración u otra información se puede hacer en un medio de vida corta.
- 60 **[0014]** En una variante del procedimiento de acuerdo con la presente descripción, las hojas de película transparente 2 y 3 se colocan en el plano rígido 1 en una pequeña cavidad formada especialmente que tiene un tamaño del medio
- 65

4. La cavidad facilita el posicionamiento del medio de 4 y proporciona una superficie lisa después de la laminación. Las hojas de película transparente 2 y 3 pueden ser térmicamente soldadas entre sí a lo largo de dos bordes, por ejemplo, el borde más corto y el borde más largo, lo que facilita el posicionamiento del medio 4.

- 5 **[0015]** En un ejemplo preferido de realización de la invención, el plano rígido puede estar constituido por un cartón rígido cubierto con material estéticamente agradable y puede tener un espesor de aproximadamente 2 mm. Ambas hojas de película transparente pueden estar hechas de película de poliéster altamente transparente recubierta por una cara con adhesivo de fusión en caliente. La temperatura de apertura del adhesivo, es decir, la temperatura a la que el adhesivo cambia su estado de seco a líquido y comienza a presentar propiedades adhesivas es de aproximadamente 80 grados Celsius. El espesor de las películas es de 60 - 100 micrómetros. El medio puede estar hecho de papel o película capaz de ser impreso en su superficie por cualquier método de impresión. Sus propiedades deben corresponder al procedimiento de impresión aplicado.
- 10

REIVINDICACIONES

- 5 1. Un procedimiento para la fabricación de cubiertas de un conjunto de documentos, comprendiendo el procedimiento colocar dos hojas de film transparente para laminar: una primera hoja (2) para laminar y una segunda hoja (3) para laminar en un plano rígido (1), incluyendo el plano rígido (1) una cavidad y la primera hoja (2) y la segunda hoja (3) se colocan en la cavidad, fijar la primera hoja (2) en el plano rígido (1), soldar la primera hoja (2) a la segunda hoja (3) a lo largo de un borde de esta, insertar entonces un medio (4) entre la primera hoja (2) y la segunda hoja (3) y laminar la primera hoja (2) y la segunda hoja (3) con el medio (4) insertado entre estas.
- 10 2. El procedimiento según la reivindicación 1, en el que la primera hoja (2) se suelda a la segunda hoja (3) a lo largo de un borde más pequeño de esta.
- 15 3. El procedimiento según la reivindicación 1, en el que la primera hoja (2) se suelda a la segunda hoja (3) a lo largo de un borde mayor de esta.
- 20 4. El procedimiento según la reivindicación 1, en el que la primera hoja (2) se fija al plano rígido (1), y la primera hoja (2) se suelda a la segunda hoja (3) a lo largo de dos bordes.
5. El procedimiento según la reivindicación 1, en el que el plano rígido (1) incluye una cavidad que tiene dimensiones del medio (4).
- 25 6. El procedimiento según la reivindicación 1, en el que las hojas primera y segunda (2), (3) para laminar son para laminado térmico.
7. El procedimiento según la reivindicación 1, en el que las hojas primera y segunda (2), (3) para laminar son para laminado en frío.
8. El procedimiento según la reivindicación 1, en el que el medio (4) incluye una ilustración u otra información.
- 30 9. El procedimiento según la reivindicación 1, en el que las hojas primera y segunda (2), (3) incluyen cada una una superficie auto-adhesiva, y las superficies auto-adhesivas de las hojas primera y segunda (2), (3) se fijan al medio (4).

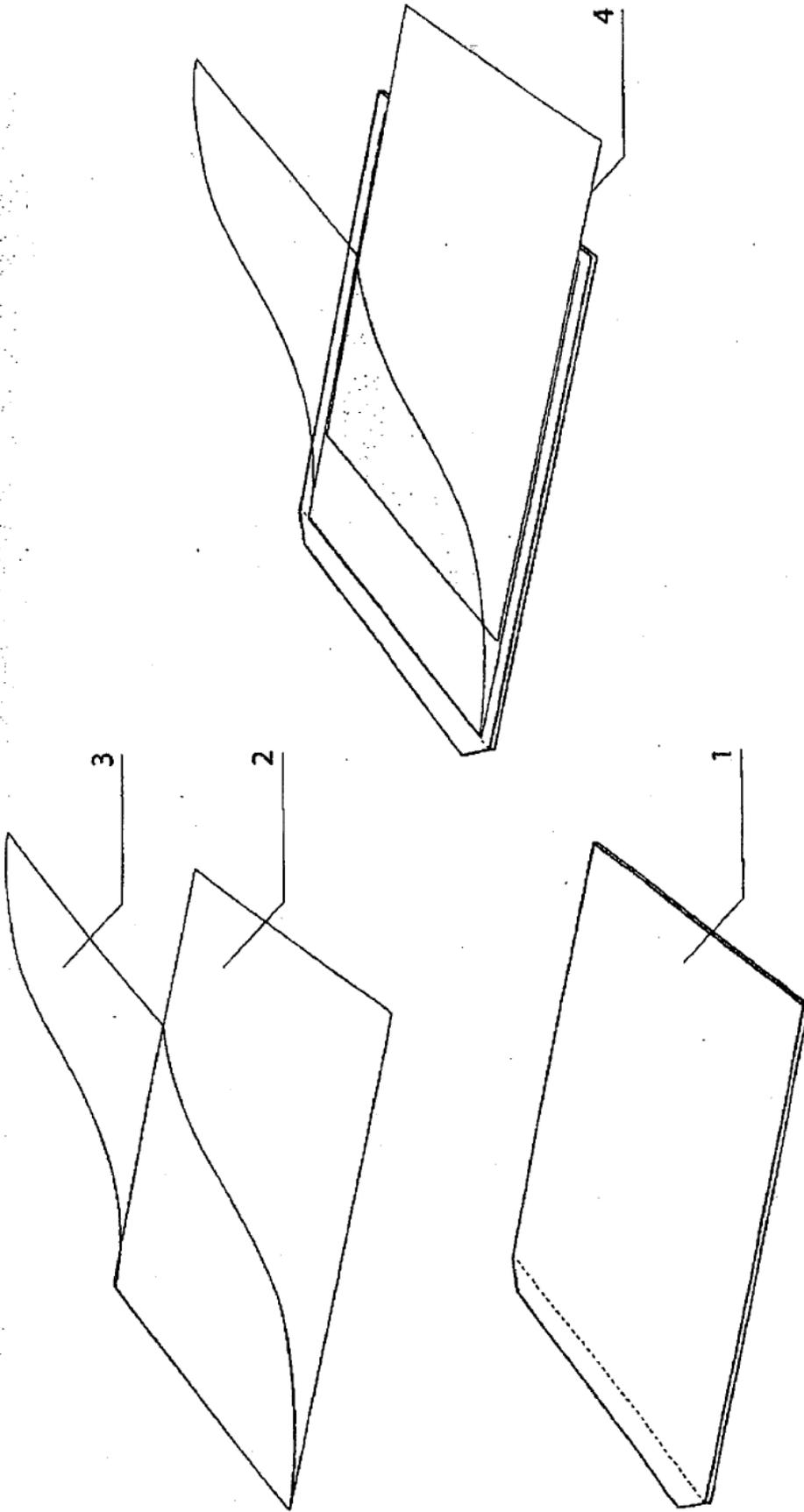


fig.2

fig.1