

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 552 902**

51 Int. Cl.:

B42C 7/00 (2006.01)

B42C 9/00 (2006.01)

B42F 13/00 (2006.01)

G09F 15/02 (2006.01)

B42D 3/00 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **11.06.2012 E 12731665 (1)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **26.08.2015 EP 2720879**

54 Título: **Elemento para la fabricación de una carpeta de encuadernación o de un panel de presentación y un método que utiliza tal elemento para la fabricación de la carpeta de encuadernación o del panel de presentación**

30 Prioridad:

14.06.2011 BE 201100357

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

03.12.2015

73 Titular/es:

**UNIBIND LIMITED (100.0%)
Margarita House 15, Them. Dervis Street
136 Nicosia, CY**

72 Inventor/es:

PELEMAN, GUIDO

74 Agente/Representante:

TOMAS GIL, Tesifonte Enrique

ES 2 552 902 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).

ES 2 552 902 T3

DESCRIPCIÓN

- Elemento para la fabricación de una carpeta de encuadernación o de un panel de presentación y un método que utiliza tal elemento para la fabricación de la carpeta de encuadernación o del panel de presentación
- 5
- [0001] La presente invención se refiere a un elemento para la fabricación de una carpeta de encuadernación o de un panel de presentación y un método que utiliza tal elemento para la fabricación de la carpeta de encuadernación o del panel de presentación.
- 10
- [0002] Más específicamente, la invención tiene como objetivo la fabricación de una carpeta de encuadernación, por ejemplo, consistente en un dorso en U y dos solapas para la encuadernación de un paquete de hojas, como por ejemplo hojas con fotografías para la realización de un álbum fotográfico.
- 15
- [0003] Tal elemento es ya conocido por la patente belga núm. 1,018,467, que divulga un elemento según el preámbulo de la reivindicación 1, en forma de un producto semiterminado del cual puede ser producida una carpeta de encuadernación, y este elemento es principalmente plano y principalmente formado por un soporte que está formado por dos hojas planas que formarán las solapas, y entre ellos una tira plana central de la cual será formado a continuación el dorso, y qué se conectan por medio de una cubierta que se aplica alrededor de estas hojas y tira o sobre ellas.
- 20
- [0004] El soporte exterior tiene un estrato de adhesivo en caliente que se extiende hasta a la superficie externa del soporte sobre un lado plano del soporte y sobre una sección de borde a lo largo de la periferia del otro lado plano del soporte.
- 25
- [0005] Ya que son principalmente planos, tales elementos son fáciles de almacenar en pilas sin ocupar mucho espacio.
- [0006] Estos elementos permiten realizar de modo relativamente sencillo carpetas de encuadernación de aspecto profesional, con una cubierta personalizada que se selecciona por ejemplo de un stock de cubiertas de naturaleza varia, por ejemplo con respecto al material, la consistencia, la impresión y similares.
- 30
- [0007] Para este objetivo se elige una cubierta deseada cuyas dimensiones sean mayores que las dimensiones de la periferia del elemento de interés, y esta cubierta se pone sobre una mesa, después de lo cual el elemento, con el lado plano dotado de adhesivo en caliente girado hacia abajo, se pone sobre la cubierta y luego la cubierta se pliega sobre los bordes a lo largo de los bordes del elemento hasta estar contra las secciones de borde con adhesivo en caliente al otro lado del elemento.
- 35
- [0008] Aplicando calor, la cubierta se une al elemento al derretir primero el adhesivo en caliente, después de lo cual la totalidad se deja enfriar con el fin de permitir al adhesivo en caliente solidificarse nuevamente.
- 40
- [0009] Entonces, deformando dicha tira central del elemento, se realiza un dorso en U donde se puede encuadernar un paquete de hojas.
- [0010] Una desventaja de los elementos conocidos es que el ribeteado es laborioso y requiere una cierta cantidad de habilidades y de tiempo.
- 45
- [0011] Además, el ribeteado requiere medios extra en el dispositivo con los que los elementos se convierten en una carpeta de encuadernación, lo que hace este dispositivo más complejo y costoso y su adquisición se justifica sólo para un volumen suficientemente grande de carpetas de encuadernación.
- 50
- [0012] El ribeteado requiere muchas partes móviles, de manera que los riesgos de rotura, así como los costes de mantenimiento y reparación, aumentan.
- [0013] Además aumenta también con ello el riesgo de operaciones incorrectas, así como los residuos de ellas que derivan a causa de carpetas de encuadernación fallidas.
- 55
- [0014] Por lo tanto, la formación sobre el funcionamiento del dispositivo es casi esencial, lo que causa un coste adicional y reticencia.
- [0015] En la patente arriba mencionada, el otro lado del elemento se puede dotar de una cubierta que se une superponiendo parcialmente los bordes plegados de la primera cubierta.
- 60

ES 2 552 902 T3

- [0016] Esto tiene la desventaja de que se crea un borde indeseado más grueso en el punto de superposición de las dos cubiertas.
- 5 [0017] El objetivo de la invención consiste en proveer una solución a por lo menos uno de los sobredichos y otras desventajas.
- [0018] Con este objetivo la invención se refiere a un elemento para la fabricación de una carpeta de encuadernación, donde el elemento es un producto semiterminado del cual se puede fabricar una carpeta de encuadernación y que es principalmente plano y está principalmente formado por un soporte que se forma o está compuesto por una o más hojas planas y una cubierta que se aplica sobre esta hoja u hojas o alrededor de ellas, donde sobre un lado el soporte está dotado de un estrato de adhesivo en caliente que se extiende hasta una distancia de los bordes del soporte, y esto para aplicar una cubierta de acabado sobre este lado del soporte que es más pequeño que la periferia del soporte.
- 10 [0019] Una ventaja es que la cubierta de acabado puede ser más pequeña que el soporte y que la cubierta de acabado no debe plegarse más alrededor de los bordes del soporte, y por lo tanto ya no debe añadirse ningún adhesivo a lo largo de los bordes del otro lado del soporte.
- 15 [0020] Esto implica que el dispositivo para aplicar la cubierta de acabado puede ser mucho más sencillo, y también que el funcionamiento de este dispositivo es mucho más sencillo y la formación del operador puede hacerse mucho más rápidamente. A causa del funcionamiento sencillo, también el riesgo de roturas y residuos es muy bajo.
- 20 [0021] Otra ventaja es que tal elemento se puede producir de modo económico pero el producto acabado tiene de todas formas una apariencia profesional.
- 25 [0022] Con el hecho de que el adhesivo en caliente es aplicado de antemano, éste se puede aplicar en una cantidad precisa, de modo que, cuando se aplica una cubierta de acabado, la cantidad correcta de adhesivo está en su lugar, sin un exceso o una carencia de adhesivo.
- 30 [0023] Además, de esta manera el adhesivo se puede aplicar uniformemente, sin haber zonas locales con un exceso o una carencia de adhesivo.
- [0024] Además, no es necesaria una cubierta protectora del estrato adhesivo, ya que éste no es pegajoso a las temperaturas normales ambientales.
- 35 [0025] Ya que las partes constituyentes del soporte están enteramente o parcialmente rodeadas de la cubierta, estas partes constituyentes mantienen siempre la posición propia correcta las unas respecto a las otras, y por lo tanto también cuando el elemento se calienta para derretir el adhesivo en caliente con el objetivo de aplicar la cubierta de acabado.
- 40 [0026] En la forma de realización preferida el estrato de adhesivo en caliente es suficientemente delgado para que éste no sobresalga cuando una cubierta de acabado se aplique bajo presión.
- [0027] Esto determina el logro de una buena adhesión a pesar del uso de una cantidad mínima de adhesivo.
- 45 [0028] En la práctica esto significa que el estrato es más delgado que 50 micrómetros.
- [0029] Con el objetivo de obtener suficiente fuerza adhesiva, el estrato es preferiblemente más grueso que 20 micrómetros, y tiene preferiblemente más de entre 25 y 35 micrómetros.
- 50 [0030] Preferiblemente el estrato de adhesivo en caliente se aplica al soporte por medio de una hoja que se une al soporte, y el lado opuesto al soporte está dotado de antemano del estrato de adhesivo en caliente de interés.
- [0031] La hoja con el adhesivo en caliente puede ser aplicada, por ejemplo, a máquina usando una máquina de encuadernación Kolbus o similares durante la producción del elemento.
- 55 [0032] Una virtud de la invención consiste en el poder usar tal elemento para fabricar un panel de presentación, donde en este caso dicha cubierta de acabado es un cartel, por ejemplo un cartel publicitario, un calendario, una fotografía o similares.
- 60 [0033] La presente invención se refiere también a un método para la fabricación de una carpeta de encuadernación o de un panel de presentación que comienza con un elemento según la invención como se describe anteriormente, y donde, para fabricar la carpeta de encuadernación o el panel de presentación, se aplica una cubierta de acabado impresa o no

ES 2 552 902 T3

impresa o un cartel con el lado en blanco cubierto con el estrato de adhesivo en caliente del soporte unidos a éste calentando el adhesivo en caliente con el objetivo de permitir que éste se funda, y luego dejándolo enfriar de nuevo con el fin de permitir al adhesivo en caliente solidificarse nuevamente.

5 [0034] En la variante preferida la cubierta de acabado se une al soporte bajo presión.

[0035] Esto produce una adhesión mejorada de la cubierta de acabado sobre el soporte.

10 [0036] Con el objetivo de fabricar una carpeta de encuadernación, además la tira central se puede deformar en un dorso en U, si se desea.

[0037] Una ventaja es que este método es muy fácil de manejar como usuario ya que un usuario no necesita de habilidad alguna o conocimiento profesional y la aplicación del método no requiere personal cualificado y formado.

15 [0038] Éste comienza, por ejemplo, con un stock de elementos semiterminados principalmente planos y un stock de cubiertas o carteles preimpresos o con algún otro acabado, donde para formar la carpeta de encuadernación a elección propia se realiza una combinación de dicho stock con el fin de componer una carpeta de encuadernación o un cartel según el deseo del usuario final.

20 [0039] Opcionalmente, en el lado del soporte opuesto al lado con el estrato de adhesivo en caliente, se aplica una cubierta de acabado adicional que está dotada de un adhesivo en caliente con lo que esta cubierta de acabado adicional se aplica al soporte, y luego el elemento con la cubierta de acabado se calienta y enfría para fijar la cubierta de acabado a ambos lados del soporte.

25 [0040] Con el objetivo de encuadernar un paquete de hojas en la carpeta de encuadernación, el elemento puede por ejemplo venir dotado de antemano de una tira adhesiva, o después de la formación del dorso, se puede fijar un sistema de anillos en el dorso.

30 [0041] Para el panel de presentación, un sistema de suspensión o un soporte es opcionalmente fijado al dorso del panel de protección con el objetivo de colgar el panel de protección o situarlo en alguna parte en una posición vertical.

[0042] Con la intención de ilustrar mejor las características de la invención, algunas formas de realización preferidas de un elemento según la invención están descritas a continuación a título de ejemplo, sin naturaleza limitativa alguna, con referencia a los dibujos incluidos, donde:

35 la figura 1 muestra una vista con perspectiva esquemática de una forma de realización práctica de un elemento según la invención para formar una carpeta de encuadernación;

40 la figura 2 muestra una vista desde abajo según la flecha F2 de la figura 1;

la figura 3 muestra una sección transversal según la línea III-III de la figura 2 en escala más grande;

45 las figuras de la 4 a la 8 muestran de manera esquemática algunas fases del método según la invención, utilizando un elemento según la figura 1;

las figuras 9 y 10 muestran formas de realización alternativas de un elemento según la invención.

50 [0043] El elemento 1 según la invención para formar una carpeta de encuadernación mostrada en las figuras de la 1 a la 3 es un producto semiterminado que consiste principalmente en un soporte plano 2 formado por una tira plana central 3 y dos hojas planas 4 sobre cada lado de dicha tira.

55 [0044] Además, la tira central 3 se destina a formar a continuación el dorso de la carpeta de encuadernación y las dos hojas 4 se destinan a formar las solapas de la carpeta de encuadernación. En el ejemplo mostrado la tira 3 es más delgada que las hojas 4, pero esto no tiene por qué ser necesariamente así.

[0045] El soporte 2 tiene una cubierta 5 que está sobre o la tira central 3 y las hojas 4 o alrededor de ellas.

60 [0046] La cubierta 5 puede estar hecha de papel o cartón. Sin embargo, es preferible tener una cubierta 5 de papel blanco, negra o coloreada, preferiblemente papel con una densidad de 90 gr/m².

[0047] Es obvio que la invención no se limita a esto, y que otros materiales como por ejemplo lino pueden ser usados

ES 2 552 902 T3

también como cubierta 5.

[0048] Naturalmente es también posible que la cubierta 5 tenga un cierto número de partes y que un material diferente se elija para cada lado del soporte 2, por ejemplo.

5

[0049] Preferiblemente, en el punto de la conexión de la tira 3 con una hoja 4, la cubierta 5 forma una bisagra 6 entre estos elementos 3, 4.

10

[0050] Aunque en el ejemplo de las figuras de la 1 a la 3, las hojas 4 y la tira central 3 estén conectadas sobre el tope y sobre la parte inferior de una cubierta 5, según la invención no está excluido que la cubierta 5 esté sólo sobre un lado, y sólo una parte plegada de esta cubierta 5 sea plegada sobre los bordes del elemento 1 y fijada al otro lado del elemento a lo largo de los bordes.

15

[0051] Según la invención, el soporte 2 está dotado de un estrato de adhesivo en caliente 7 sobre un lado que se extiende hasta una distancia D de los bordes 8 del soporte 2, de manera que en el lado de interés del soporte 2 se obtenga un borde 9, y está desprovisto de adhesivo en caliente 7.

20

[0052] El adhesivo en caliente 7 se extiende preferiblemente hasta una distancia D de algunos milímetros de dicho borde 8 del soporte 2, por ejemplo alrededor de dos milímetros por el borde 8.

25

[0053] El estrato de adhesivo en caliente 7 se aplica preferiblemente al soporte 2 por medio de una hoja 10 que se une al soporte 2 durante la producción del elemento y el lado de la hoja 10 opuesto al soporte 2 es dotado de antemano del estrato de adhesivo en caliente 7 de interés.

30

[0054] La hoja 10 con el adhesivo en caliente 7 encima se une al soporte 2 durante la producción, por ejemplo mediante una máquina de encuadernación de marca Kolbus® o similares.

35

[0055] En una forma de realización práctica de la invención, el elemento 1 es dotado de una tira adhesiva 11 para la fijación sucesiva de un paquete de hojas en la carpeta de encuadernación.

[0056] En una forma de realización práctica de la invención, la tira adhesiva 11 puede ser provista en forma de una tira de adhesivo en caliente sensible al calor, y la tira central 3 está hecha de metal, acero u otro material térmicamente conductivo, de manera que cuando se relega el paquete de hojas el calor provisto se conduzca bien.

40

[0057] En una forma de realización alternativa de la invención no mostrada en los dibujos, la tira adhesiva 11 puede también estar en forma de tira autoadhesiva, que puede o no estar protegida por una hoja delgada protectora, y este estrato protector puede ser fácilmente eliminado por el usuario para encuadernar un paquete de hojas.

[0058] La tira adhesiva 11 se puede aplicar a la cubierta 5 en correspondencia con el punto de la tira central 3, o directamente a la tira central 3 en ausencia de un estrato de cubierta 5.

45

[0059] El método para la fabricación de una carpeta de encuadernación por medio de un elemento 1 según la invención es muy sencillo y se ilustra en base a las figuras de la 4 a la 7.

50

[0060] En una primera fase un elemento deseado 1 y una cubierta de acabado idóneo se seleccionan de un stock del usuario.

[0061] El usuario puede elegir esta cubierta de acabado 12 como cubierta deseada y está claro que muchos materiales, como por ejemplo papel o cartón, son idóneos para ese objetivo. Esta cubierta de acabado 12 puede imprimirse de antemano o no, o si se desea puede imprimirse localmente. Es obvio que otros materiales como por ejemplo cuero, lino, plástico o similares se pueden usar como cubierta de acabado 8.

55

[0062] Las cubiertas de acabado 12 tienen dimensiones que son principalmente iguales a las dimensiones de la periferia del estrato de adhesivo en caliente 7 sobre el soporte, de manera que la cubierta de acabado pueda cubrir completamente el estrato de adhesivo en caliente 7 y la cubierta de acabado 12 se extiende hasta unos pocos milímetros por el borde 8 del soporte.

60

[0063] La cubierta de acabado se aplica luego con el lado en blanco para cubrir el estrato de adhesivo en caliente 7, como muestra la figura 4, y unida a éste mediante calefacción con el fin de derretir el adhesivo en caliente 7 y luego se permite enfriar de nuevo con el objetivo de solidificar el adhesivo en caliente 7.

ES 2 552 902 T3

[0064] En la práctica se usa un adhesivo en caliente 7 cuya temperatura de fusión es inferior a la temperatura en la que generalmente se dañan los polvos de tóner y los tintas de impresión tradicionalmente usados, para no dañar ninguna impresión sobre la cubierta de acabado.

5 [0065] Opcionalmente, como se ilustra en la figura 5, en el lado del soporte 2 opuesto al lado con el estrato de adhesivo en caliente 7, puede también ser aplicada una cubierta de acabado adicional 13 que se dota de un adhesivo en caliente 14 con lo que esta cubierta de acabado adicional 13 se aplica al soporte 2.

10 [0066] Mediante calefacción y enfriamiento, esta cubierta adicional se puede unir al soporte 2.

[0067] Como muestra la figura 6, la calefacción se puede realizar por ejemplo moviendo el soporte 2 con una cubierta de acabado 12 y/o 13 entre los rodillos calientes 15 sobre uno o ambos lados del soporte 2 con el objetivo de derretir el adhesivo en caliente 7 y que ejercen también cierta presión sobre la cubierta de acabado 12 y 13, seguido si fuera necesario de rodillos enfriados 16 para solidificar el adhesivo en caliente 7 más rápidamente.

15 [0068] Durante esta operación de calefacción, cuando se presenta una tira adhesiva 11 de adhesivo en caliente, esta tira adhesiva 11 se puede proteger por el calor durante el proceso de calefacción.

20 [0069] Si se desea, las cubiertas de acabado 12 y/o 13 son primero fijadas temporalmente al soporte 2 mediante calefacción localizada en correspondencia con algunos puntos para mantener las cubiertas de acabado perfectamente en posición cuando están movidas entre los rodillos 15 y/o 16.

[0070] Alternativamente, el soporte 2 con las cubiertas de acabado 12 y/o 13 se puede prensar entre dos placas calentadas para aplicar las cubiertas de acabado.

25 [0071] En la forma de realización mostrada, la cubierta de acabado adicional 13 está formada por dos medias cubiertas de acabado adicionales sobre cada lado de la tira central 3 del soporte 2, pero es también posible naturalmente proveer la cubierta de acabado adicional 13 en forma de una cubierta adicional continua, que en este caso se extiende también sobre la tira central 3.

30 [0072] Preferiblemente se hace uso de una cubierta de acabado adicional 13 cuyas dimensiones se eligen de manera que la cubierta de acabado adicional 13 se extienda hasta unos pocos milímetros del borde 8 del soporte 2, por ejemplo aproximadamente hasta dos milímetros del borde 8.

35 [0073] Está claro que en este caso no hay superposiciones de las cubiertas 12 y 13 y así no se crea un borde más grueso como en los elementos conocidos, como se describe en la patente belga núm. 1,018,467.

[0074] Una posible última fase se ilustra en base a las figuras 7 y 8, donde la tira central 3 se deforma en un dorso en U 17, por ejemplo por medio de una impresión 18.

40 [0075] Así se obtiene una carpeta de encuadernación 19, como se muestra en la figura 8, con un dorso en U 17 con una tira adhesiva 11 en éste y dos solapas 20.

45 [0076] Tal carpeta de encuadernación 19 puede usarse para encuadernar un paquete de hojas 21 de un modo conocido insertando un borde libre 22 de este paquete en el dorso 17, y calentando este dorso 17 con aparatos idóneos para hacer líquida la tira adhesiva 11, y presionando el borde 22 en el adhesivo derretido y dejándolo enfriar con el objetivo de solidificar nuevamente el adhesivo.

50 [0077] En una forma de realización alternativa de la invención, como muestra la figura 9, el soporte 2 se puede construir como una hoja plana continua 23, por ejemplo de cartón, y los recorte 24 se hacen en esta hoja 23 para demarcar una tira central o sección de hoja 3 del cual se puede formar el dorso, flanqueados por dos secciones de hoja 3 que formarán las solapas.

55 [0078] Naturalmente no se excluye que un cierto número de recortes 24 sean proporcionados en la hoja 23.

[0079] En este ejemplo un mecanismo de anillos 25, en vez de una tira adhesiva 11, se fija a la tira central 3, con lo que un paquete de hojas perforadas se puede encuadernar en la carpeta.

60 [0080] Está claro que un método según la invención es accesible a todos y por lo tanto no requiere trabajadores expertos altamente cualificados.

ES 2 552 902 T3

- 5 [0081] Además, el método permite realizar de manera muy flexible carpetas de encuadernación 19 con un aspecto muy profesional, pudiendo iniciar localmente con un stock de elementos 1 que pueden ser cubiertos a elección con cubiertas de acabado 12 impresas o no impresas seleccionadas de un stock, y opcionalmente una cubierta de acabado adicional 13 también seleccionada de un stock de cubiertas 13 que están ya dotadas de un estrato de adhesivo en caliente 14.
- [0082] Los dibujos muestran sólo la invención de manera esquemática y las proporciones entre los elementos diversos, principalmente los grosores, han sido dibujadas de manera no proporcional, sólo con el objetivo de ser capaz de explicar mejor la invención sobre la base de los dibujos.
- 10 [0083] La figura 10 muestra una forma de realización alternativa de un elemento 1 según la invención, que en este caso se destina a la fabricación de un panel de presentación.
- [0084] En este caso el soporte 2 se forma con una hoja única continua completamente plana 23 que se dota de una cubierta 5, donde en este caso el soporte 2 también se dota de un estrato de adhesivo en caliente 7 sobre un lado que se extiende hasta una distancia D de los bordes 8, esto para aplicar una cubierta de acabado 12 en forma de un cartel o similares sobre este lado del soporte 2.
- 15 [0085] El último método para aplicar un cartel al elemento es igual al método descrito sobre la base de las figuras de la 1 a la 6.
- 20 [0086] Además, un sistema de suspensión 26 se puede fijar a la parte trasera del panel de presentación para poder colgar el panel de presentación, o como alternativa un soporte no mostrado en los dibujos, con el fin de ser capaz de colocar el panel de presentación en algún lugar en una posición vertical.
- 25 [0087] La presente invención no está de ninguna manera limitada a las variantes descritas como ejemplo y mostradas en los dibujos, pero con todo tipo de variantes se puede obtener un elemento para la fabricación de una carpeta de encuadernación y un método aplicado a éste, sin alejarse del objetivo de la invención.

REIVINDICACIONES

- 5 1. Elemento para la fabricación de una carpeta de encuadernación (19) o para la fabricación de un panel de presentación, donde el elemento (1) es un producto semiterminado que es principalmente plano y principalmente formado por un soporte (2) que se forma o está compuesto por una o más hojas planas y una cubierta (5) que se aplica sobre la hoja u hojas (4) o alrededor de ellas, donde sobre un lado el soporte (2) está dotado de un estrato de adhesivo en caliente (7), para aplicar una cubierta de acabado (12) o un cartel o similares sobre dicho lado del soporte (2), **caracterizado por el hecho de que** el estrato de adhesivo en caliente se extiende hasta una distancia (D) de los bordes (8) del soporte (2).
- 10 2. Elemento según la reivindicación 1, **caracterizado por el hecho de que** se proporciona para fabricar un panel de presentación, donde en este caso el soporte se forma por una hoja única continua completamente plana que se dota de una cubierta (5), y donde un lado del soporte (2) se dota de un estrato de adhesivo en caliente (7) que se extiende hasta una distancia (D) de los bordes (8) del soporte (2), esto para aplicar una cubierta de acabado (12) en forma de un cartel o similares sobre este lado del soporte (2).
- 15 3. Elemento según la reivindicación 1, **caracterizado por el hecho de que** con el fin de fabricar una carpeta de encuadernación (19) está dotado de un dorso en U (17) y de dos solapas (20), donde en este caso el soporte se forma o compone de dos hojas planas (4) o secciones de hoja que formarán las solapas (20) y una tira plana central (3) o sección de hoja central colocada entre ellas, de la cual será a continuación formado el dorso (17), y que están dotadas de una cubierta (5) que se aplica sobre estas hojas (4) o secciones de hojas o alrededor de ellas, **caracterizado por el hecho de que** un lado del soporte (2) está dotado de un estrato de adhesivo en caliente (7) que se extiende hasta una distancia (D) de los bordes (8) del soporte (2), esto para aplicar una cubierta de acabado (12) sobre este lado del soporte (2).
- 20 4. Elemento según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, **caracterizado por el hecho de que** el estrato de adhesivo en caliente (7) se extiende hasta algunos milímetros de dicho borde (8) del soporte (2).
- 25 5. Elemento según la reivindicación 4, **caracterizado por el hecho de que** el estrato de adhesivo en caliente (7) se extiende aproximadamente hasta dos milímetros del borde (8) de interés del soporte (2).
- 30 6. Elemento según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, **caracterizado por el hecho de que** la cubierta (5) consiste en papel.
- 35 7. Elemento según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, **caracterizado por el hecho de que** el estrato de adhesivo en caliente (7) sobre el soporte (2) se aplica por medio de una hoja (10) que se une al soporte (2), y por el hecho de que el lado (2) opuesto al soporte está dotado de antemano del estrato de adhesivo en caliente (7) de interés.
- 40 8. Elemento según cualquiera de las reivindicaciones de la 3 a la 7, **caracterizado por el hecho de que** el elemento (1) está dotado de una tira adhesiva (11) de adhesivo de encuadernación para la fijación sucesiva del paquete de hojas (21) en la carpeta de encuadernación (19).
- 45 9. Elemento según la reivindicación 8, **caracterizado por el hecho de que** dicha tira adhesiva (11) de adhesivo de encuadernación está formada por un adhesivo en caliente que se aplica en el punto de la tira central (3) y por el hecho de que la tira central (3) se realiza en metal.
- 50 10. Elemento según la reivindicación 9, **caracterizado por el hecho de que** la tira adhesiva (11) de adhesivo de encuadernación está formada por una tira autoadhesiva protegida por una hoja protectora extraíble.
- 55 11. Elemento según cualquiera de las reivindicaciones de la 3 a la 10, **caracterizado por el hecho de que** el soporte (2) está formado por una hoja plana continua (23), que está dotado de uno o más recortes (24) en la hoja de interés (23) con el fin de demarcar las secciones de hoja (4) que formarán las solapas (20) y la sección de hoja central que formará el dorso (17).
- 60 12. Elemento según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, **caracterizado por el hecho de que** el elemento (1) en lado con el estrato de adhesivo en caliente (7) está dotado de una cubierta de acabado (12) que puede ser impresa y que se extiende hasta algunos milímetros de los bordes (8) del soporte (2) y cuyas dimensiones periféricas son principalmente iguales a las dimensiones de la periferia del estrato de adhesivo en caliente (7).
- 60 13. Elemento según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, **caracterizado por el hecho de que** el estrato de adhesivo en caliente (7) tiene un grosor superior a 20 micrómetros.

ES 2 552 902 T3

14. Elemento según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, **caracterizado por el hecho de que** el estrato de adhesivo en caliente (7) tiene un grosor inferior a 50 micrómetros.
- 5 15. Carpeta de encuadernación, **caracterizada por el hecho de que** está formada de un elemento (1) según cualquiera de las reivindicaciones de la 3 a la 14, donde la tira central (3) ha sido deformada en un dorso en U (17).
- 10 16. Método para la fabricación de una carpeta de encuadernación o de un panel de presentación, **caracterizado por el hecho de que** este método comienza con un elemento (1) según cualquiera de las reivindicaciones de la 1 a la 13, y por el hecho de que para fabricar la carpeta de encuadernación (19) o el panel de presentación, una cubierta de acabado (12) impresa o no impresa o un cartel se aplica con el lado en blanco cubierto por el estrato de adhesivo en caliente (7) sobre un lado del soporte y unidos a éste al calentar el adhesivo en caliente (7) con el fin de permitir que éste se funda, y luego dejarlo enfriar de nuevo con el fin de permitir al adhesivo en caliente (7) solidificarse nuevamente.
- 15 17. Método según la reivindicación 16, **caracterizado por el hecho de que** la cubierta de acabado (12) se une al soporte (2) por presión.
- 20 18. Método según la reivindicación 16 ó 17, **caracterizado por el hecho de que** en el lado del soporte (2) opuesto al lado con el estrato de adhesivo en caliente (7) se aplica una cubierta de acabado adicional (13) que está dotada de un adhesivo en caliente (14) con lo que esta cubierta de acabado adicional (13) se aplica al soporte, y luego la totalidad se calienta y enfría para aplicar las cubiertas de acabado (12 y 13) sobre ambos lados del soporte.
- 25 19. Método según cualquiera de las reivindicaciones de la 16 a la 18, **caracterizado por el hecho de que**, si está presente una tira adhesiva (11) de adhesivo en caliente, esta tira adhesiva (11) se protege del calor durante el proceso de calefacción.
- 30 20. Método según la reivindicación 16 para la fabricación de una carpeta de encuadernación con un dorso en U (17) y dos solapas (20), **caracterizado por el hecho de que** la tira central (3) se deforma en un dorso en U (17).
- 35 21. Método según cualquiera de las reivindicaciones de la 17 a la 20, **caracterizado por el hecho de que** éste se inicia con un stock de elementos principalmente planos (1), un stock de cubiertas de acabado (12) preimpresas o de otro tipo o carteles preimpresos o de otro tipo para el acabado del lado del soporte (2) con un estrato de adhesivo en caliente (7), opcionalmente un stock de cubiertas de acabado (13) ya dotadas de un estrato de adhesivo en caliente (14) para el acabado del otro lado del soporte (2), donde, para formar la carpeta de encuadernación (19) o el panel de presentación de elección, se realiza una combinación de dicho stock con el fin de componer una carpeta de encuadernación (19) o un panel de presentación según los deseos del usuario final.

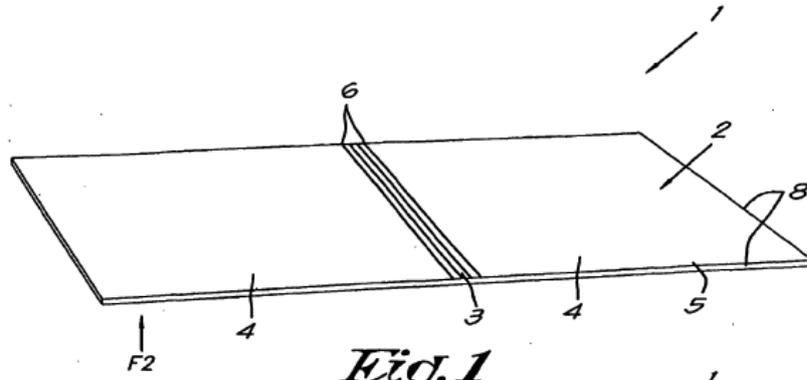


Fig. 1

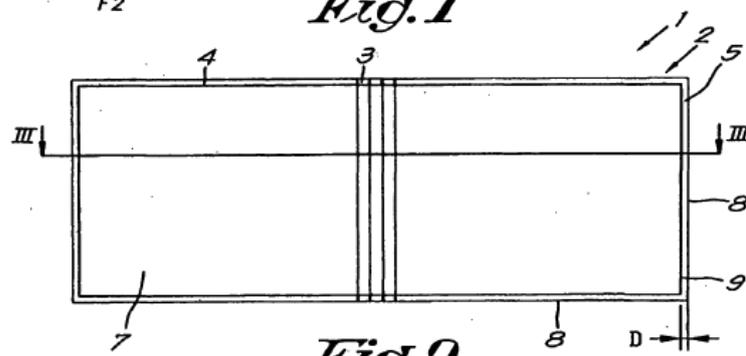


Fig. 2

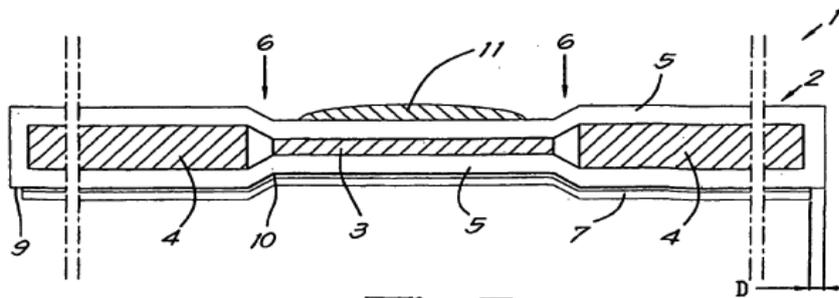


Fig. 3

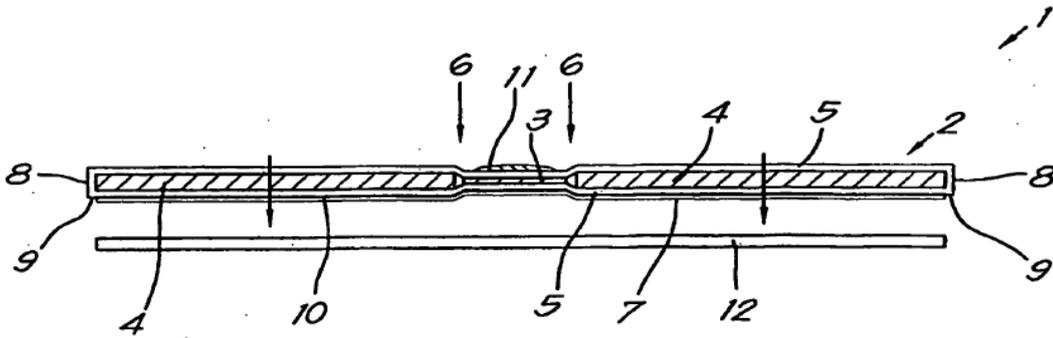


Fig. 4

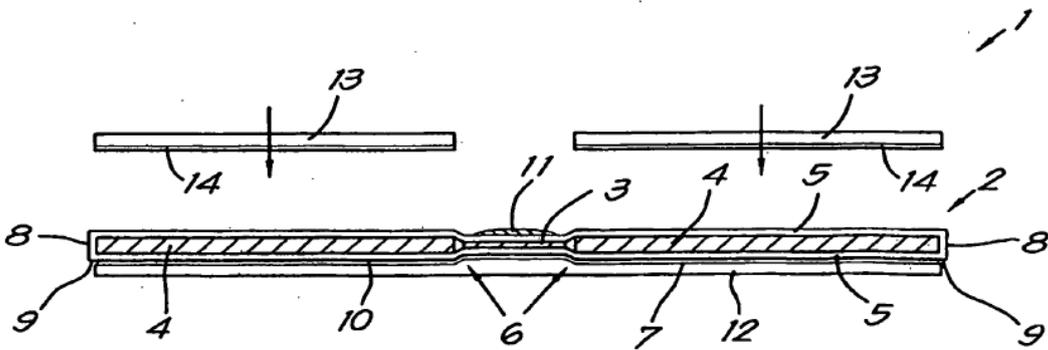


Fig. 5

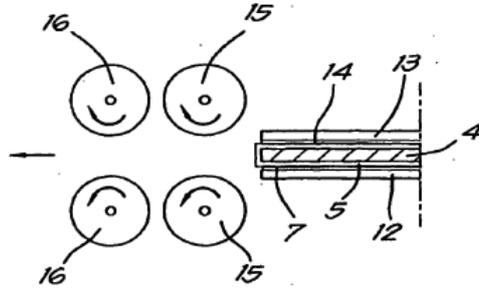


Fig. 6

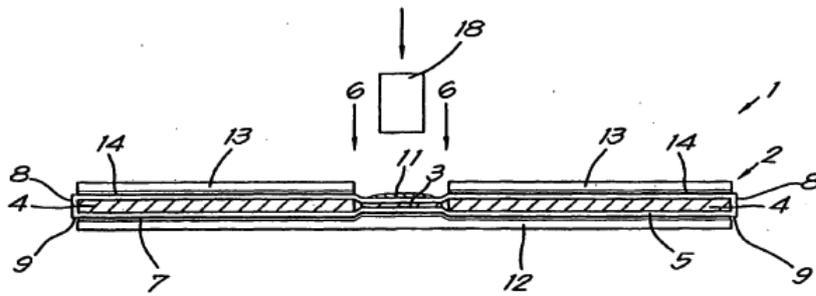
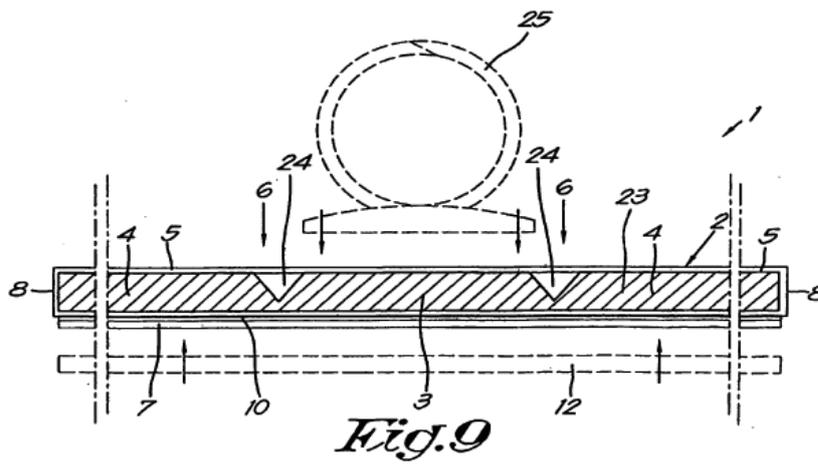
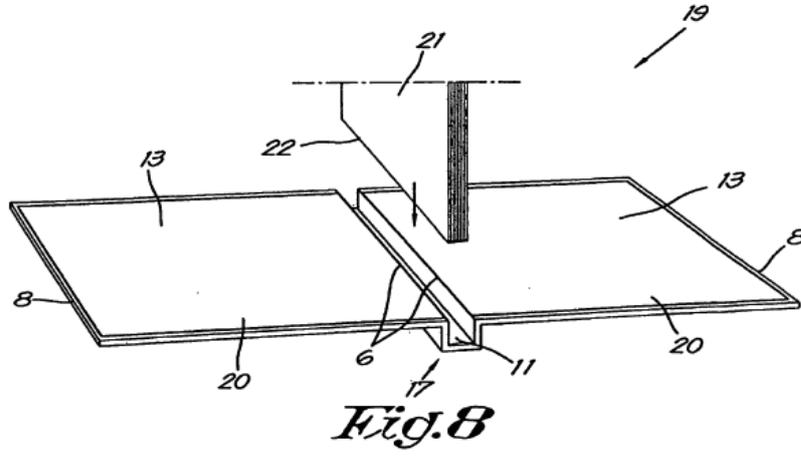


Fig. 7



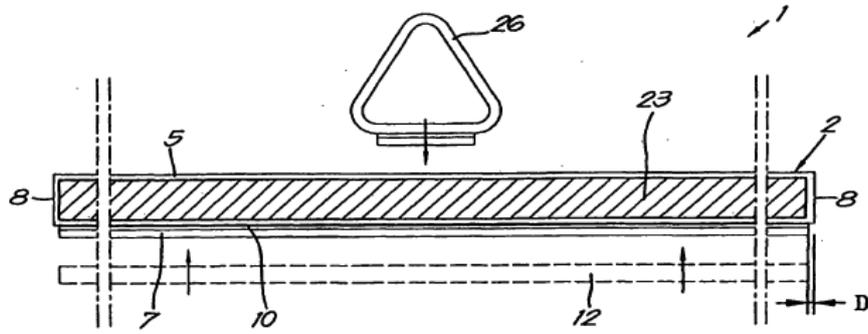


Fig.10