

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 768 188 A1

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(43) Date de publication:

16.04.1997 Bulletin 1997/16(51) Int Cl.⁶: **B42D 5/00**(21) Numéro de dépôt: **96430013.1**(22) Date de dépôt: **11.10.1996**

(84) Etats contractants désignés:

CH DE DK FR IT LI SE(30) Priorité: **16.10.1995 FR 9512410**(71) Demandeur: **Milhe et Avons Société Anonyme**
13384 Marseille Cedex 13 (FR)

(72) Inventeurs:

- **Milhe, Michel**
13008 Marseille (FR)
- **Tourenge, Jean-Christophe**
92150 Suresnes (FR)

(74) Mandataire: **Rinuy, Santarelli**
14, avenue de la Grande Armée
75017 Paris (FR)**(54) Liasse de feuilles individuellement détachables, et présentoir**

(57) Liasse (1) de feuilles individuellement détachables caractérisée en ce que les feuilles ont toutes sensiblement la même dimension, ladite liasse comportant une face supérieure (2), une face inférieure (3), deux faces latérales (4), (4'), la face supérieure (2) comprenant deux arêtes transversales (5), (5') correspondant à l'épaisseur de la liasse et deux arêtes longitudinales rectilignes, à savoir une arête longitudinale avant (6) et une arête longitudinale arrière (7) correspondant à un bord rectiligne d'une feuille, caractérisée en ce que les

feuilles sont reliées entre elles par l'intermédiaire d'un moyen de solidarisation constitué d'une bande collable (8), la face supérieure (2) de l'ensemble de feuilles située entre les deux arêtes longitudinales (6, 7) étant collée sur ladite bande (8), et ladite bande collable (8) comportant au moins un rabat (9) constitué d'une feuille rigide et capable de pivoter par rapport à une arête longitudinale (6, 7) de manière à se placer contre les feuilles ou dans l'alignement de celles-ci, procédé de fabrication, kit et présentoir.

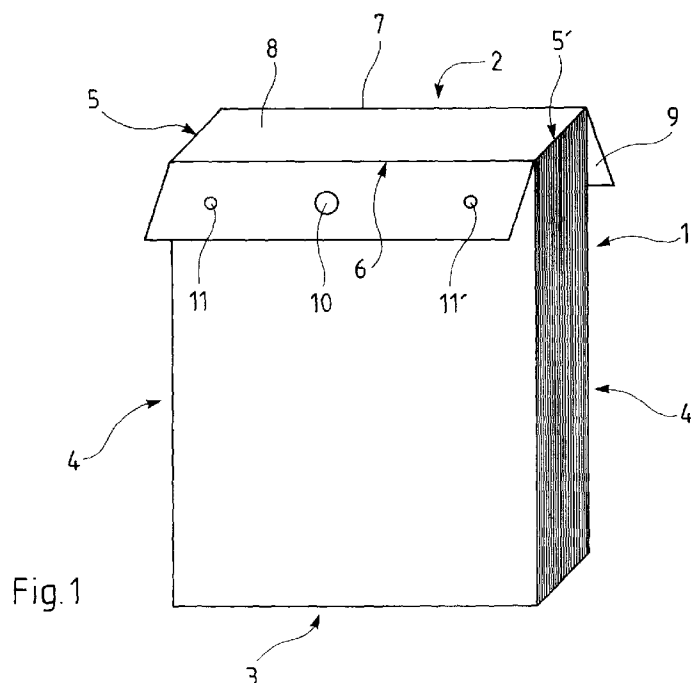


Fig. 1

Description

La présente invention concerne un ensemble de feuilles et son procédé de fabrication.

Le commerce de détail alimentaire est grand consommateur de produits d'emballage, notamment les boucheries et charcuteries.

Les feuilles utilisées pour l'emballage des produits se présentent sous forme d'ensembles, dans lesquels les feuilles sont soit individuelles, soit reliées entre elles.

Dans le cas des feuilles individuelles, la seule disposition utilisable en pratique consiste à placer celles-ci à plat. Toutefois cette disposition présente deux inconvénients non négligeables : d'une part, ces feuilles occupent une surface importante du plan de travail, et d'autre part, il y a un risque important de glissement des feuilles les unes par rapport aux autres, étant donné que ces feuilles sont habituellement paraffinées sur une face. Souvent tout ou partie de celles-ci peuvent tomber par terre, devenant de ce fait impropres à leur utilisation pour défaut d'hygiène.

Une autre solution consiste à placer et accrocher les feuilles verticalement. C'est ainsi que FR-A-2 247 071, FR-A-2 353 402 et FR-A-2 269 425 décrivent des liasses de feuilles d'emballage dans lesquelles les feuilles préalablement découpées au format désiré sont réunies entre elles par des agrafes ou rivets et comporte une ligne de séparation ou de perforation.

Pour faciliter la préhension des feuilles, ces documents proposent de replier une partie de chaque feuille, de réaliser un gaufrage ou de pratiquer dans les feuilles des orifices décalés les uns par rapport aux autres.

Dans un autre domaine que l'industrie alimentaire, c'est-à-dire le domaine des accessoires de bureau, FR-A-2 673 885 et EP-A-0 523 947 décrivent des ensembles de feuilles notamment destinées à être disposées sur un tableau sensiblement vertical afin d'y noter certaines indications.

Ces ensembles présentent une zone d'accrochage comportant des perforations, au niveau de laquelle les feuilles sont réunies en liasse. Les feuilles sont prédécoupées, et solidarisées à l'aide d'un élément cartonné se présentant sous la forme d'un cavalier disposé dans le prolongement de la liasse, chevauchant celle-ci, les feuilles étant agrafées, rivetées, ou cousues sur ledit élément cartonné.

Il serait souhaitable de disposer d'un ensemble de feuilles qui soit d'une grande compacité en vue de son emballage, qui soit pratique à accrocher verticalement, et simple de fabrication. En outre, il serait souhaitable que l'utilisateur puisse facilement ôter de l'ensemble de feuilles la feuille dont il a besoin.

C'est ainsi que EP-A-O 627 366 a proposé une liasse de feuilles comportant un moyen de préhension permettant une fabrication automatisée de liasses normalisées, dans laquelle les feuilles sont pourvues du côté opposé à celui où elles sont réunies, d'un moyen de préhension constitué par un pli. Etant donné que ces plis

en théorie doublent l'épaisseur, il est prévu un moyen pour diminuer l'épaisseur de la feuille de papier dans la partie de celle-ci destinée à être pliée.

C'est pourquoi, la présente invention a pour objet, d'une part un ensemble de feuilles, et d'autre part, un dispositif de distribution desdites feuilles. Il serait encore souhaitable que le dispositif de distribution desdites feuilles puisse être également réalisé dans le cadre de l'industrie papetière. Pour des raisons écologiques évidentes, il serait également souhaitable de minimiser les pertes de papier, en rendant celles-ci de préférence nulles.

C'est pourquoi la présente invention a pour objet une liasse de feuilles individuellement détachables dans laquelle les feuilles ont toutes sensiblement la même dimension, ladite liasse comportant une face supérieure, une face inférieure, deux faces latérales, la face supérieure comprenant deux arêtes transversales correspondant à l'épaisseur de la liasse et deux arêtes longitudinales rectilignes, à savoir une arête longitudinale avant et une arête longitudinale arrière correspondant à un bord rectiligne d'une feuille, caractérisée en ce que les feuilles sont reliées entre elles par l'intermédiaire d'un moyen de solidarisation constitué d'une bande collable, la face supérieure de l'ensemble de feuilles située entre les deux arêtes longitudinales étant collée sur ladite bande, et ladite bande collable comportant au moins un rabat constitué d'une feuille rigide et capable de pivoter par rapport à une arête longitudinale de manière à se placer contre les feuilles ou dans l'alignement de celles-ci.

Une telle liasse de feuilles répond aux contraintes particulières de leur utilisation, à savoir que, d'une part, elles doivent être efficacement collées sur la bande, afin d'éviter leur chute qui les rendrait donc inutilisables et impropres à leur utilisation d'emballage de denrées alimentaires et également à la contrainte d'être facilement détachables. En outre, étant donné qu'il n'apparaît pas concevable de devoir changer de liasse très fréquemment, on doit pouvoir de préférence réaliser des liasses de plusieurs centaines de feuilles.

C'est pourquoi dans des conditions préférentielles de réalisation, le collage est réalisé par application d'une épaisseur de 0,03 à 0,5 mm, et de préférence 0,1 à 0,5 mm et notamment environ 0,25 mm d'une colle fusible à chaud. La colle fusible à chaud est notamment une colle ayant une charge seuil de 2,4 à 3,1 N/mm², une charge de rupture de 3,3 à 3,8 N/mm², et une elongation de 120 % à 200 %, mesurées selon la norme NF ISO 6239 en utilisant une éprouvette de 3 à 4 mm d'épaisseur en forme d'haltère, de 130 mm de long, la branche de l'haltère mesurant 40 mm de long de 6 mm de large, les mâchoires du dynamomètre étant écartées de 40 mm, et la traction appliquée de 200 mm par minute. La charge exprimée par unité de surface correspond au rapport entre la charge et la surface de l'éprouvette.

On préfère une colle fusible ayant une viscosité me-

surée au Rhéomat 15/12 de l'ordre de 1200 à 1800 m Pa.s notamment de 1300 à 1700 m Pa.s à 160°C et un point de ramollissement mesuré par la technique de la bille et de l'anneau de 60°C à environ 85°C et notamment de 69 à 76°C. On peut citer par exemple la colle commercialisée par la société Henkel sous la référence Technomelt R 3207.

Les feuilles détachables peuvent être de n'importe quel grammage, notamment de 30 à 80g/m², particulièrement environ 50g/m², et sont toutes particulièrement aptes au contact alimentaire. Elles sont par exemple réalisées en papier thermoscellable, en papier complexé, en papier duplexé, c'est à dire consistant en une feuille de polyéthylène accolée par collage multipoints à une feuille de papier, en papier sulfurisé ou particulièrement en feuilles paraffinées mono ou double face, ou en feuilles thermoscellables.

Compte tenu des contraintes industrielles, les feuilles utilisables auront généralement toutes la même dimension. De même, si l'on peut concevoir toute forme pour ces feuilles, dans la mesure où l'on conserve tout de même un bord rectiligne en vue de les assembler par collage, la forme générale de ces feuilles sera de préférence rectangulaire ou carrée. La liasse pourra avoir par exemple une épaisseur de 1 cm à 6 cm, de préférence comprise entre 2 cm et 4 cm.

Comme on l'a vu ci-dessus, la bande collable a une largeur qui correspond à l'épaisseur de la liasse. Bien que cette bande puisse avoir une longueur plus courte que la largeur de la liasse, celle-ci étant définie comme la dimension qui fait l'objet du collage, de préférence cette bande a une longueur qui correspond sensiblement à la largeur d'une feuille. La caractéristique essentielle de cette bande est d'être collable au moins sur une face, de manière à pouvoir permettre la fixation des feuilles.

Cette bande peut être réalisée par exemple en une matière plastique, notamment une matière plastique ayant subi un traitement classique pour la rendre collable, connu de l'état de la technique, mais est de préférence réalisée en matière cartonnée telle que le carton pur kraft de grammage de 180 à 500g/m², de préférence d'environ 300g/m². On choisit tout particulièrement comme matériau pour réaliser les bandes un matériau apte à être utilisé dans un thermorelieur, c'est à dire résistant à la chaleur et suffisamment souple pour être plié par les vérins classiquement utilisés pour l'installation d'une couverture, après collage pour constituer le ou les rabats.

La bande collable est prolongée par un rabat constitué d'une feuille rigide. Si rien n'empêche que le rabat soit réalisé en une matière différente de celle de la bande, dans des conditions préférentielles de réalisation, la bande et le rabat sont réalisés dans le même matériau et tout particulièrement en une seule pièce. Un simple pliage permet alors au rabat de pivoter, notamment par rapport à une arête longitudinale.

Lors de l'emballage et de l'expédition d'une liasse

selon l'invention, le rabat peut être placé contre les feuilles comme la couverture d'un livre. Ainsi, le volume et la surface de l'ensemble est minimisé puisqu'il correspond quasiment exactement à la surface unitaire d'une feuille.

Ce rabat est capable de pivoter par rapport à l'arête longitudinale à laquelle il est adjacent, pour se placer dans l'alignement des feuilles voire au delà, jusque contre la bande collable. Ainsi, il peut être accroché, notamment à un mur. S'il est possible de percer ce rabat au moment de son accrochage, par exemple à l'aide d'un pic de boucher, dans des conditions préférentielles, ledit rabat comprend au moins une perforation placée à proximité de son centre, pour des raisons d'équilibre, ou plusieurs perforations de préférence symétriques. Ainsi, l'utilisateur a simplement à accrocher le rabat perforé à une ou plusieurs pointes, dans ce dernier cas l'écartement de ces pointes correspondant à l'écartement des perforations.

Pour équilibrer l'ensemble et le rendre encore plus résistant, dans des conditions préférentielles, la liasse selon l'invention comprend deux rabats, de préférence symétriques, à savoir un rabat arrière, délimité par l'arête longitudinale arrière, et un rabat avant déterminé par l'arête longitudinale avant. Les deux rabats sont de préférence perforés de manière identique pour que leurs perforations puissent être enfilées dans les mêmes crochets. Ces rabats offrent en outre la possibilité de pouvoir être imprimés par exemple pour réaliser une publicité.

Pour un usage mixte horizontal et vertical par exemple, les liasses selon l'invention peuvent en outre être munies d'une ligne de perforations multiples bien connue de l'état de la technique dans ce domaine des blocs de feuilles détachables.

La présente invention a également pour objet un procédé de préparation d'une liasse de feuilles individuellement détachables telle que décrite ci-dessus, caractérisé en ce que l'on applique sur une tranche d'une liasse de feuilles une épaisseur notamment de 0,03 à 0,5 mm d'une colle fusible à chaud, presse une bande collable contre la partie encollée pour obtenir la liasse attendue et, dans le cas où le rabat est une pièce distincte de la bande collable, procède à l'installation dudit rabat.

Dans certains modes de réalisation, la bande est une bande en matière plastique qui comprend des éléments de type "charnière", tandis que le rabat comprend des éléments complémentaires permettant le pivotement du rabat par rapport à l'ensemble feuilles-bande.

On préfère cependant utiliser un ensemble bande-rabat constitué d'une seule pièce, notamment réalisé en carton comme on l'a vu ci-dessus. Dans ce cas on presse la liasse de feuilles encollée sur cette pièce unique, et l'on forme le rabat par pliage de cette pièce au niveau d'une ou deux arêtes longitudinales à savoir les arêtes longitudinales avant et arrière.

Des conditions tout particulièrement préférées de

mise en oeuvre du procédé ci-dessus, l'on utilise un thermo-relieur. Le procédé peut en conséquence être réalisé notamment comme suit:

On introduit une liasse dans le thermorelieur, on taque celle-ci de manière à régulariser l'alignement des feuilles, on presse dans son épaisseur la liasse de feuilles, on presse la bande contre le dos encollé de liasse, et dans le cas où les rabats sont constitués d'une seule pièce, on ploie les rabats pour constituer un pliage le long des arêtes de la partie encollée, et ainsi obtenir la liasse attendue selon la présente invention. Dans des conditions tout particulièrement préférées, l'on utilise les relieurs commercialisés respectivement par les sociétés JUD, et C.P. BOURG sous les dénominations MR 800, MR 500 et BB 4000.

La présente invention a également pour objet un dispositif permettant la préhension facile des feuilles de la liasse une par une. Ce dispositif comprend dans sa conformation la plus simple une plaque présentant à une de ses extrémités un retour incliné, éventuellement avec des renforts latéraux pour renforcer ou régler cette inclinaison. Ce dispositif, par exemple réalisé en matière plastique, en carton, en métal ou en bois et servant de présentoir s'utilise comme suit :

On fixe le présentoir par exemple verticalement contre un mur, la partie inclinée opposée au mur, et on accroche une liasse selon l'invention, de telle sorte que la dernière feuille de la liasse, arrière, soit placée contre cette plaque, mais de sorte que la partie inférieure de la plaque soit située au-dessus du bas des feuilles. On installe alors la partie inférieure des feuilles sur une certaine longueur dans la cuvette ménagée par le retour inférieur de la plaque, de telle sorte que les feuilles se redressent vers le haut. Ainsi, il suffit de pincer entre deux doigts le biseau de feuilles ainsi réalisé à l'extrémité inférieure de la liasse, pour détacher facilement la première de celles-ci par traction.

Un présentoir particulièrement adapté aux liasses ci-dessus, d'autant qu'il peut être entièrement réalisé dans le cadre de l'industrie papetière, est un présentoir obtenu par pliage d'une feuille pliable, réalisable en matière plastique, mais de préférence en carton, comportant des découpes adéquates.

Un exemple de telles découpes, est donné ci-après dans la description des figures.

C'est pourquoi la présente demande a aussi pour objet un kit renfermant une liasse de feuilles selon l'invention ainsi qu'un présentoir comportant un panneau destiné à être placé sensiblement verticalement, muni à sa base d'un retour incliné vers le haut.

La présente demande a enfin pour objet un présentoir pour liasse ci-dessus caractérisé en ce qu'il est obtenu par pliage d'une feuille découpée comportant un panneau rectangulaire, lui-même composé de quatre panneaux également rectangulaires séparés par des lignes de pliage parallèles entre elles et perpendiculaires à la longueur dudit panneau rectangulaire, le premier de ces panneaux ayant une longueur supérieure à la

moitié de l'ensemble des quatre panneaux, le second étant le plus étroit, le troisième et le quatrième ayant des dimensions égales, au moins une fente allongée est prévue dans la ligne de pliage entre les deuxième et troisième panneaux, et une languette est prévue à l'extrémité du dernier panneau, de dimension telle que par pliage entre les troisième et quatrième panneaux, ladite languette puisse s'introduire dans la fente allongée précitée, sur toute la hauteur des côtés du premier panneau sont prévus d'autres panneaux dont la forme générale est celle d'une botte rétrécie vers le haut, la largeur du talon de la botte est environ celle du second panneau, la longueur de la ligne de pliage située entre le cou de pied et le talon est égale à environ la largeur du troisième ou du quatrième panneau, accolé à la hauteur de la jambe de la botte opposée au premier panneau se trouve un panneau sensiblement triangulaire, également séparé de la jambe de la botte par une ligne de pliage, ladite ligne de pliage étant la bissectrice de l'angle formé par la ligne de pliage entre la jambe de la botte et le premier panneau et par le côté extérieur du panneau triangulaire correspondant à une hauteur de la jambe de la botte, ce dernier côté comportant au moins une languette de dimension telle que par pliage entre la botte et le panneau triangulaire, cette languette s'introduise et se bloque dans une fente correspondante ménagée dans la ligne de pliage entre la jambe de la botte et le premier panneau.

L'invention sera mieux comprise si l'on se réfère aux dessins annexés sur lesquels:

- la figure 1 est une vue en perspective d'une liasse selon la présente invention,
- la figure 2 représente une liasse selon l'invention analogue à celle de la figure 1, accrochée verticalement par l'intermédiaire d'un pic,
- la figure 3 est une vue en coupe partielle selon un plan perpendiculaire à la surface d'une feuille d'une liasse selon l'invention installée dans un présentoir,

la figure 4 est une vue en perspective d'un présentoir selon la présente invention obtenu par pliage d'une feuille pliable et

la figure 5 est une vue à plat du présentoir de la figure 4.

Sur la figure 1, on peut observer une liasse 1 de feuilles individuellement détachables dans laquelle les feuilles ont une forme rectangulaire et ont toutes sensiblement la même dimension. Cette liasse comporte une face supérieure 2, une face inférieure 3, deux faces latérales 4 et 4'. La face supérieure 2 est délimitée par deux arêtes transversales 5 et 5' qui correspondent à l'épaisseur de la liasse, ainsi que deux arêtes longitudinales rectilignes à savoir une arête longitudinale avant 6 et une arête longitudinale arrière 7. Ces arêtes longitudinales correspondent, sur cette figure, à un des côtés de la première et de la dernière feuille de la liasse, plus

spécifiquement à une des largeurs de ces feuilles. Dans la liasse, les feuilles sont reliées entre elles par l'intermédiaire d'un moyen de solidarisation qui est constitué d'une bande 8 dont au moins la partie située du côté des feuilles est apte à être collée. Cette bande 8 a ici une forme rectangulaire, dont la longueur correspond à la largeur d'une feuille de la liasse, et dont la largeur correspond à l'épaisseur de la liasse. La face supérieure 2 de la liasse de feuilles est collée à ladite bande 8. Cette bande collable 8 comprend ici deux rabats 9, à savoir un rabat avant et un rabat arrière. Dans cette réalisation, le rabat arrière est plus long que le rabat avant; toutefois ces rabats peuvent avoir la même longueur ou alors un des rabats peut être supprimé purement et simplement. Un rabat est constitué d'une feuille rigide, et il peut pivoter par rapport à une des arêtes longitudinales, 6, 7 de manière à se placer contre les feuilles par exemple pour le transport, ou dans l'alignement de celles-ci, par exemple pour l'accrochage, en pouvant prendre toutes les positions intermédiaires. Dans cette réalisation, les rabats 9 et la bande 8 sont constitués d'une seule pièce, par exemple en carton. Le rabat avant, de même que le rabat arrière (partiellement caché sur la figure) comprend trois orifices 10, 11, 11', pouvant permettre l'accrochage vertical de la liasse par l'intermédiaire par exemple d'un pic 12. Ce pic 12 n'est pas représenté sur la présente figure.

Sur la figure 2, analogue à la figure 1 mais dans laquelle les deux rabats 9 avant et arrière ont la même dimension, on peut observer les mêmes éléments que ci-dessus. Il est à noter que l'on a fait pivoter les rabats 9 par rapport aux arêtes longitudinales 6 et 7, pour les placer au delà de l'alignement avec les feuilles, afin d'accrocher la liasse grâce à un pic ou un crochet 12 que l'on a introduit dans l'orifice 10, et dans autre orifice analogue placé en coïncidence et situé sur le rabat arrière. On aurait pu de même utiliser plutôt les orifices 11 et 11' pour réaliser un accrochage analogue, voire même les trois orifices 11, 11' et 12, pour peu que l'on dispose de pitons, clous, crochets ou autres d'un écartement adéquat.

Sur la figure 3 qui représente un présentoir de configuration simple selon la présente invention, on peut remarquer que celui-ci comprend un panneau plan arrière 13, ainsi qu'un panneau avant 14 de plus petite taille, incliné vers le haut. Un panneau horizontal 15 joint le panneau arrière 13 et le panneau avant 14. Toutefois ce panneau horizontal peut être totalement absent, et dans ce cas les panneaux avant 14 et arrière 13 se rejoignent à la base selon un angle aigu. Dans d'autres configurations, au lieu du panneau 15, on pourra avoir une portion de cylindre, et ainsi en coupe on pourrait observer une base arrondie. Dans d'autres réalisations, le présentoir selon l'invention n'a pas de fond et les panneaux avant 14 et arrière 13 peuvent être reliés par exemple uniquement par leurs côtés. Sur cette figure, on peut également observer une liasse 1 installée dans ce présentoir. Sur la figure 2 on a fait pivoter les deux rabats 9 vers le

haut, et après avoir installé un présentoir selon l'invention contre un panneau vertical tel qu'un mur, une cloison, muni d'un crochet 12, on a ensuite installé la liasse de feuilles 1. On observe que de ce fait l'extrémité inférieure de la liasse de feuilles a pris une forme de biseau, la pointe du biseau étant constituée par la feuille située sur le dessus de la liasse, rendant ainsi celle-ci particulièrement aisée à être prélevée par exemple en saisissant celle-ci entre le pouce et l'index.

Sur la figure 4, on peut observer, monté, le présentoir présenté démonté et à plat sur la figure 5. Il y a simplement lieu d'observer sur cette figure 4 le panneau arrière 13, le panneau avant 14, ainsi que le panneau de jonction 15 des panneaux avant et arrière.

Sur la figure 5 qui représente à plat un présentoir réalisé par coupage et pliage d'une feuille, on peut observer les éléments suivants : On peut distinguer tout d'abord un panneau rectangulaire constitué de haut en bas successivement par des panneaux A, O, F, G et H. Ces panneaux sont délimités par des lignes de pliage parallèles entre elles et perpendiculaires à la longueur du panneau rectangulaire. Le premier panneau A, optionnel, est destiné à se replier contre le panneau O, par l'avant ou par l'arrière, pour renforcer les orifices d'accrochage, constituant donc une double épaisseur à ce niveau. Le panneau O également rectangulaire a une largeur qui correspond au moins à la largeur de la liasse de feuilles à accrocher. Sa longueur est au moins inférieure à la longueur cumulée comprenant la longueur de la liasse de feuilles ainsi que la largeur d'un rabat, afin de pouvoir provoquer à sa base un redressement des feuilles. Ce panneau rectangulaire O est séparé du panneau rectangulaire suivant, F, par une ligne de pliage ; il correspond au fond 15 du présentoir des figures 3 et 4. Ce panneau F est séparé du panneau G également rectangulaire par une ligne de pliage comportant dans cette configuration deux fentes 20, 20'. Le panneau G qui correspond au panneau 14 du présentoir des figures 3 et 4 est séparé du panneau rectangulaire H qui correspond aussi au panneau 14 par une ligne de pliage. La partie inférieure de ce panneau H comprend deux languettes 21, 21' de dimensions permettant de les introduire dans les fentes 20 et 20'. La largeur du panneau G est égale à la largeur du panneau H. De part et d'autre de cet ensemble de panneaux A,O,F,G,H, on trouve deux panneaux symétriques constitués comme suit :

Si l'on se réfère au panneau de gauche, on peut considérer que celui-ci est lui-même constitué de quatre panneaux et comprend, accolé à une longueur du panneau O, un premier panneau lui-même constitué de trois panneaux, ayant grossièrement la forme d'une botte, avec un talon (panneau E), un pied (panneau D), une jambe (panneau B). Le haut de la jambe est toutefois plus étroit que le bas (situé du côté d'une cheville). Le panneau E a une hauteur (correspondant à la hauteur du talon) qui n'est pas critique. Il ne doit toutefois pas obturer les fentes 20 ou 20' lorsqu'il est en position fonc-

tionnelle. La largeur de ce panneau E correspond à la largeur du panneau F. On peut également observer que le panneau B (la jambe) est séparé du panneau O par une ligne de pliage qui comprend deux fentes, 22. On peut enfin observer un panneau C de forme sensiblement triangulaire, ayant un côté en commun avec le panneau B. Le plus long côté du panneau C qui ne correspond pas à la jonction avec le panneau B, le plus à gauche sur la figure, comprend deux languettes 23 qui, lorsque l'on replie le panneau C contre le panneau B, peuvent s'introduire et se bloquer dans les fentes 22.

Pour monter le présentoir ci-dessus l'on opère comme suit : On plie le panneau C sur le panneau B, on plie l'ensemble des panneaux B et C de telle manière que le panneau BC se trouve perpendiculaire au panneau O, et on bloque les languettes 23 dans les fentes 22.

On plie le panneau E perpendiculairement à l'ensemble du panneau BC. On opère de même de l'autre côté.

On opère un pliage du panneau F, et de ce fait des panneaux G et H, du même côté que les autres panneaux par rapport au panneau O. On plie ensuite le panneau G (et de ce fait le panneau H) encore dans le même sens, en prenant appui sur les panneaux D, et on replie le panneau H contre le panneau G, vers l'intérieur du montage, prenant ainsi en sandwich les deux panneaux D, et on bloque le tout en introduisant les languettes 21, 21' dans les fentes 20, 20'. Le pliage du panneau A, qui peut se faire aussi bien vers l'avant que vers l'arrière, peut être réalisé à tout moment. Il est par contre évident pour l'homme de l'art que l'ordre de certaines des opérations ci-dessus n'a pas d'importance pour la réalisation du présentoir selon l'invention, de même que par exemple la forme du panneau A optionnel ou encore la forme du panneau D.

Revendications

1. Liasse (1) de feuilles individuellement détachables caractérisée en ce que les feuilles ont toutes sensiblement la même dimension, ladite liasse comportant une face supérieure (2), une face inférieure (3), deux faces latérales (4), (4'), la face supérieure (2) comprenant deux arêtes transversales (5), (5') correspondant à l'épaisseur de la liasse et deux arêtes longitudinales rectilignes, à savoir une arête longitudinale avant (6) et une arête longitudinale arrière (7) correspondant à un bord rectiligne d'une feuille, caractérisée en ce que les feuilles sont reliées entre elles sans agrafage, rivetage, couture ou analogue perforant l'ensemble de la liasse, par l'intermédiaire d'un moyen de solidarisation constitué d'une bande collable (8), la face supérieure (2) de l'ensemble de feuilles située entre les deux arêtes longitudinales (6, 7) étant collée sur ladite bande (8), et ladite bande collable (8) comportant au moins un rabat (9) constitué d'une feuille rigide et capable

de pivoter par rapport à une arête longitudinale (6, 7) de manière à se placer contre les feuilles ou dans l'alignement de celles-ci.

2. Liasse selon la revendication 1, caractérisée en ce que le collage est réalisé par application d'une épaisseur de 0,03 à 0,5 mm d'une colle fusible à chaud.
3. Liasse selon la revendication 2, caractérisée en ce que la colle fusible a un point de ramollissement mesuré par la technique de la bille et de l'anneau de 60°C à environ 85°C.
4. Liasse selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisée en ce que les feuilles sont des feuilles paraffinées mono ou double face ou des feuilles thermoscellables.
5. Liasse selon l'une des revendications 1 à 4, caractérisée en ce que la bande collable (8) est réalisée en matière cartonnée.
6. Liasse selon l'une des revendications 1 à 4, caractérisée en ce qu'elle comprend deux rabats (9), à savoir un rabat arrière, délimité par l'arête longitudinale arrière (7), et un rabat avant déterminé par l'arête longitudinale avant (6).
7. Procédé de fabrication d'une liasse de feuilles individuellement détachables telle que définie à l'une des revendications 1 à 6, caractérisé en ce que l'on applique sur une tranche d'une liasse (1) de feuilles une colle fusible à chaud, presse une bande collable (8) contre la partie encollée pour obtenir la liasse attendue et, dans le cas où le rabat (9) est une pièce distincte de la bande collable (8), procède à l'installation dudit rabat (9).
8. Kit renfermant une liasse de feuilles selon l'invention ainsi qu'un présentoir comportant un panneau (13) destiné à être placé sensiblement verticalement, muni à sa base d'un retour (14) incliné vers le haut.
9. Présentoir pour liasse telle que définie à l'une des revendications 1 à 6, caractérisé en ce qu'il est obtenu par pliage d'une feuille découpée comportant un panneau rectangulaire, lui-même composé de quatre panneaux (O, F, G, H) également rectangulaires séparés par des lignes de pliage parallèles entre elles et perpendiculaires à la longueur dudit panneau rectangulaire, le premier (O) de ces panneaux ayant une longueur supérieure à la moitié de l'ensemble des quatre panneaux, le second (F) étant le plus étroit, le troisième (G) et le quatrième (H) ayant des dimensions égales, au moins une fente allongée (20, 21) est prévue dans la ligne de plia-

ge entre les deuxième (F) et troisième (G) panneau, et une languette (21, 21') est prévue à l'extrémité du dernier panneau (H), de dimension telle que par pliage entre les troisième (G) et quatrième (H) panneaux, ladite languette (21,21') puisse s'introduire dans la fente allongée (20,20') précitée, sur toute la hauteur des côtés du premier panneau (O) sont prévus d'autres panneaux (B,D,E) dont la forme générale est celle d'une botte rétrécie vers le haut, la largeur du talon (E) de la botte (B,D,E) est environ celle du second panneau (F), la longueur de la ligne de pliage située entre le cou de pied et le talon est égale à environ la largeur du troisième (G) ou du quatrième (H) panneau, accolé à la hauteur de la jambe (B) de la botte opposée au premier panneau se trouve un panneau (C) sensiblement triangulaire, également séparé de la jambe (B) de la botte par une ligne de pliage, ladite ligne de pliage étant la bissectrice de l'angle formé par la ligne de pliage entre la jambe (B) de la botte et le premier panneau et par le côté extérieur du panneau triangulaire correspondant à une hauteur de la jambe (B) de la botte, ce dernier côté comportant au moins une languette (23) de dimension telle que par pliage entre la jambe (B) de la botte et le panneau triangulaire, cette languette (23) s'introduise et se bloque dans une fente (22) correspondante ménagée dans la ligne de pliage entre la jambe (B) de la botte et le premier panneau (O).

30

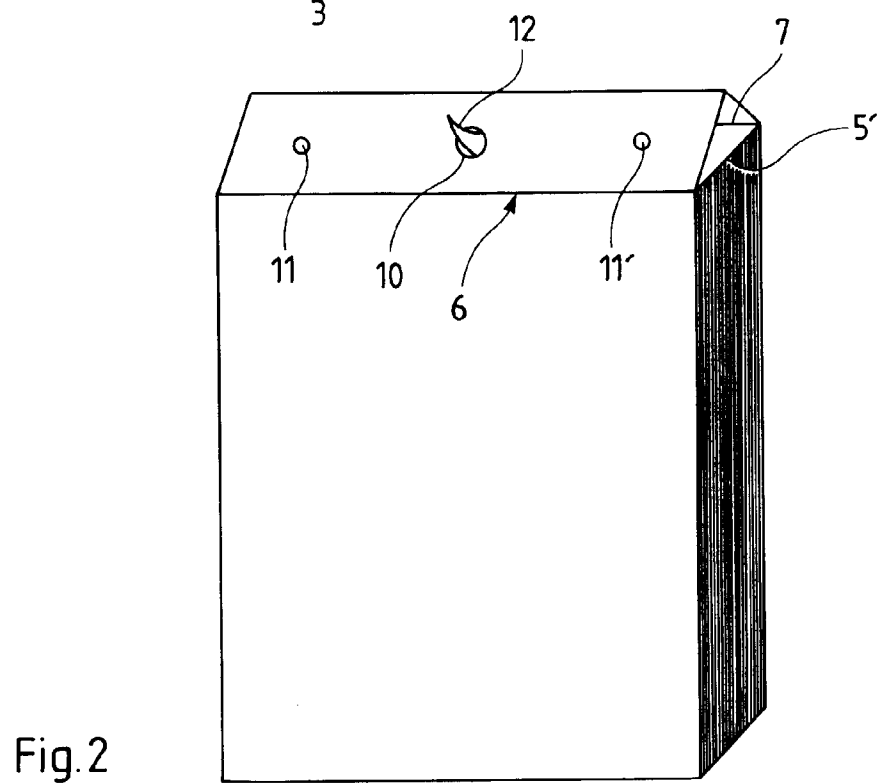
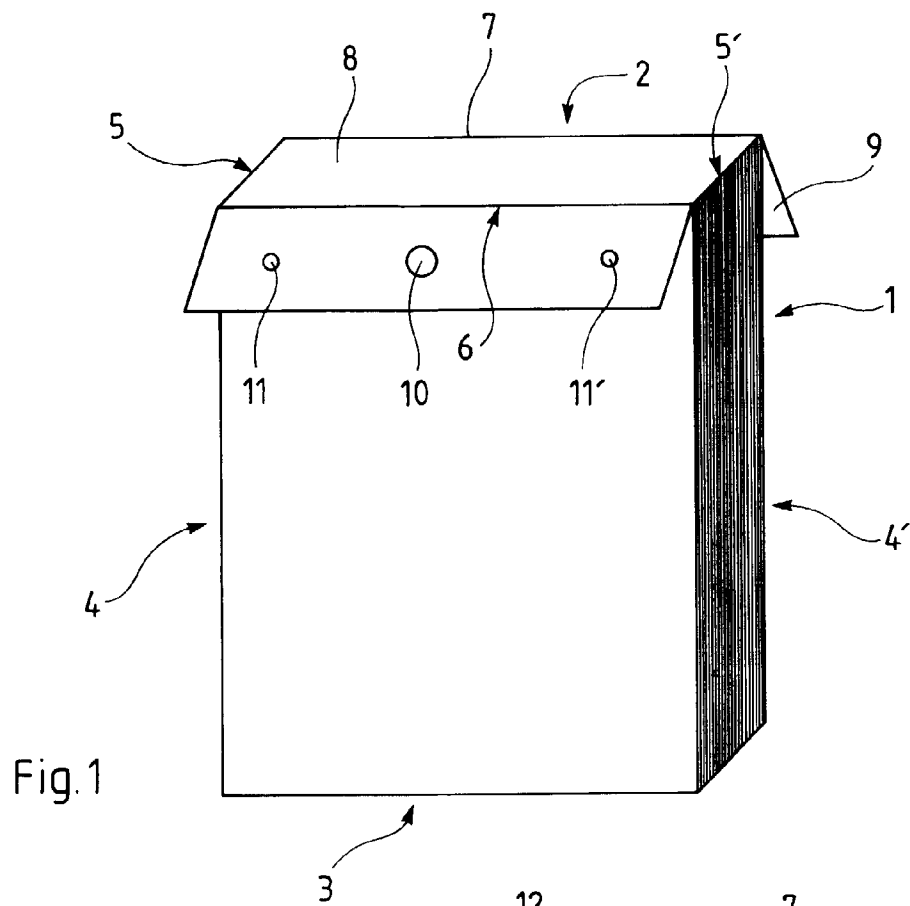
35

40

45

50

55



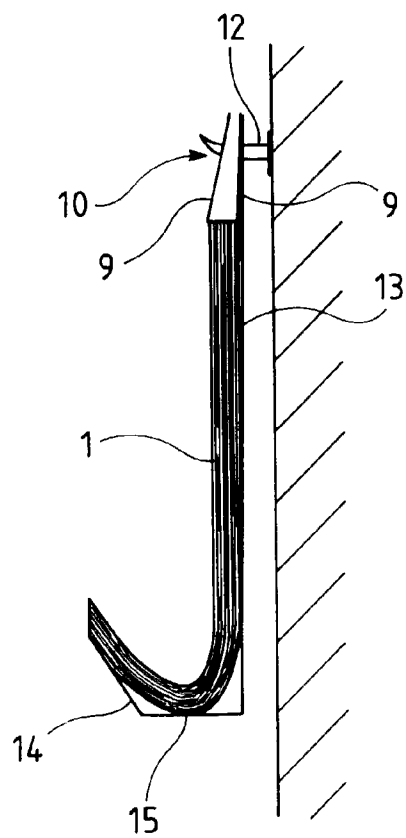


Fig.3

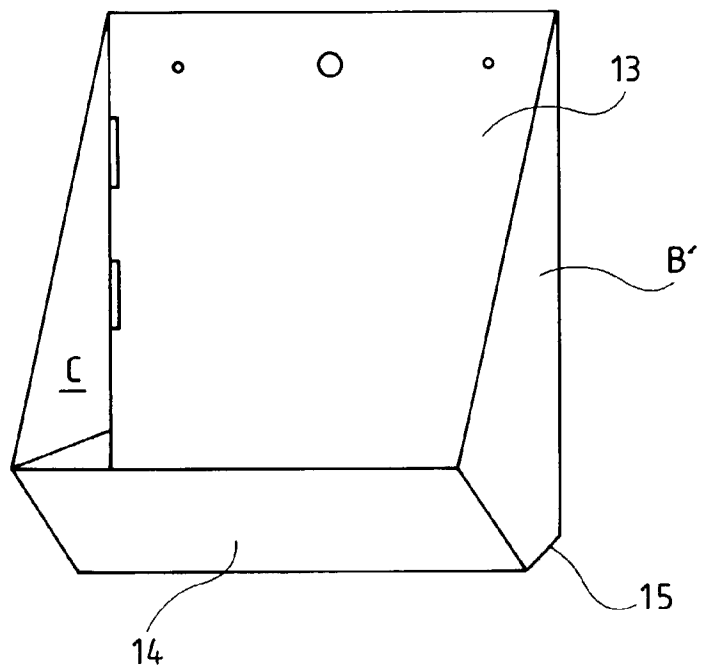


Fig.4

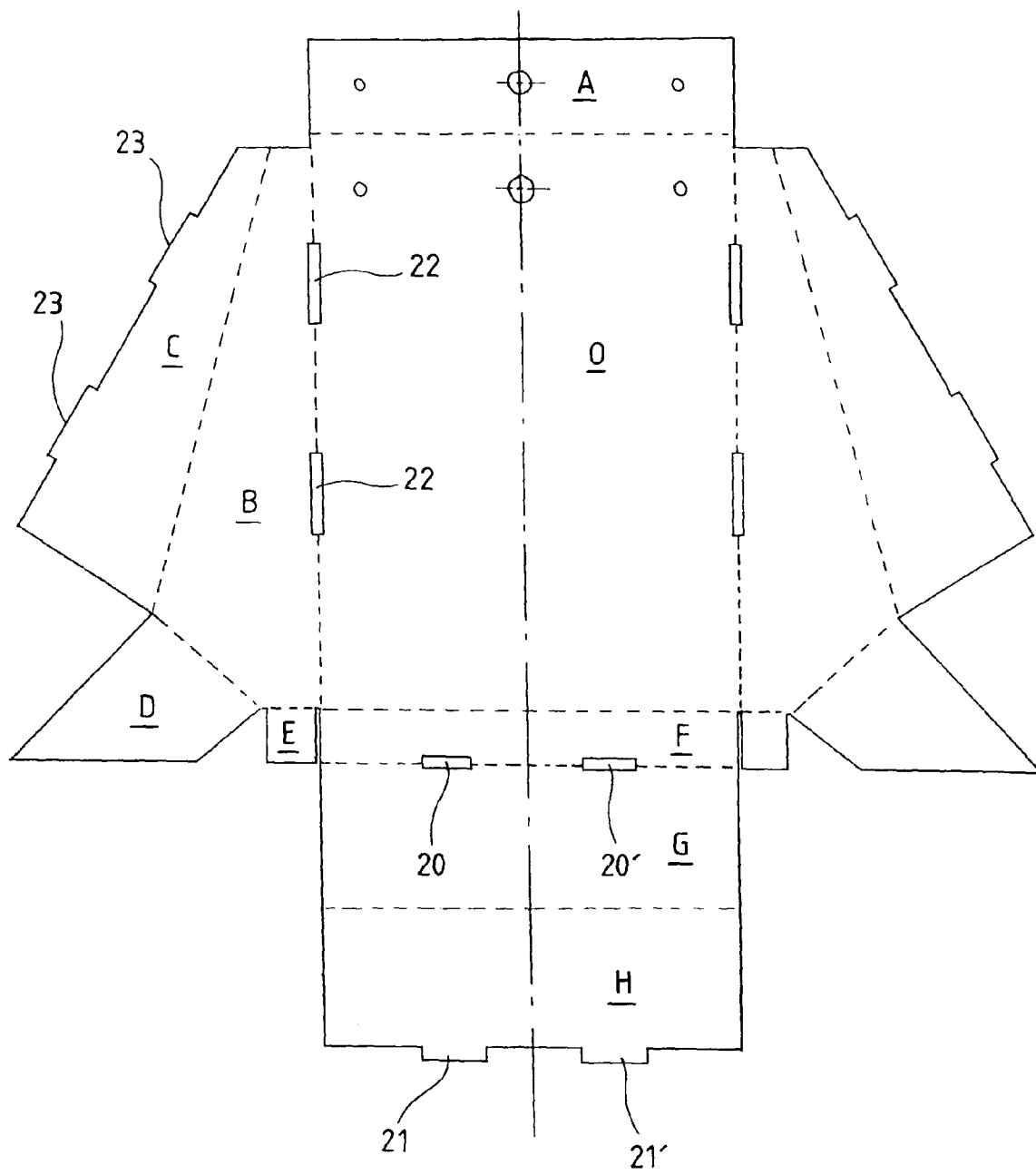


Fig.5



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numero de la demande
EP 96 43 0013

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.Cl.6)
X Y	US-A-2 077 664 (BEARDSLEY) 20 Avril 1937 * page 1, colonne 1, ligne 37 - colonne 2, ligne 37; figure 1 *	1-5,7 6	B42D5/00
D,Y	FR-A-2 673 885 (CARTON STOCK DIFFUSION) 18 Septembre 1992 * page 6, ligne 11 - ligne 16; figure 5B *	6	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.6)
			B42D
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 23 Janvier 1997	Examineur Evans, A
<p>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</p> <p>X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire</p> <p>T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant</p>			

EPO FORM 1503 03.82 (P04C02)