

Title (en)  
JOINT FORMING.

Title (de)  
ECKVERBINDUNG.

Title (fr)  
FORMATION D'UN JOINT.

Publication  
**EP 0053123 A1 19820609 (EN)**

Application  
**EP 81901307 A 19810601**

Priority  
GB 8018338 A 19800604

Abstract (en)  
[origin: WO8103517A1] In a method of forming a corner joint between frame members (e.g. for a window or the like) by providing cavities extending through abutting inclined end faces of adjacent frame members, assembling reinforcing members in communicating pairs of said cavities, and injecting settable plastics material into the cavities, said cavities in each frame member comprise a pair of slot-like cavities (207) provided with ridged walls, ridges (210) of which extend at an angle to the lengthwise dimension of the frame member, the lengthwise dimension of each cavity being at least substantially parallel to a plane containing the assembled frame members, the cavities (207) being spaced apart widthwise of the frame member in which they are formed, and an additional cavity (220) extending lengthwise of the frame member at a locality between the cavities (207). Reinforcing members (211) in the cavities (207) preferably comprise expanded metal sheet material and those in the cavities (220) comprise L-shaped rods (222) having surface indentations (223) to key the plastics material.

Abstract (fr)  
Procédé de formation d'un joint en coin entre des organes d'un cadre (p.ex. pour une fenêtre ou autre) consistant à aménager des cavités s'étendant au travers de faces extrêmes inclinées en bout d'organes adjacents de cadre, à assembler des organes de renforcement dans des paires communicantes de ces cavités, et à injecter un matériau plastique durcissant dans les cavités, ces cavités dans chaque organe d'un cadre comprennent une paire de cavités en forme de fentes (207) pourvues de parois striées, des arêtes (210) faisant un angle par rapport à la dimension longitudinale de l'organe du cadre, la dimension longitudinale de chaque cavité étant au moins sensiblement parallèle à un plan contenant les organes du cadre assemblés, les cavités (207) étant espacées sur la largeur de l'organe du cadre dans lequel elles sont formées, et une cavité supplémentaire (220) s'étendant sur la longueur de l'organe du cadre à un endroit située entre les cavités (207). Des organes de renforcement (211) dans les cavités (207) consistent de préférence en un matériau en feuille métallique expansée et des organes de renforcement dans les cavités (220) consistent en des tiges en forme de L (222) ayant des découpures en surface (223) pour caler le matériau plastique.

IPC 1-7  
**E06B 3/05**; **E06B 3/26**

IPC 8 full level  
**E06B 3/20** (2006.01); **E06B 3/58** (2006.01); **E06B 3/96** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**E06B 3/205** (2013.01); **E06B 3/5821** (2013.01); **E06B 3/9612** (2013.01)

Designated contracting state (EPC)  
AT CH DE FR SE

DOCDB simple family (publication)  
**WO 8103517 A1 19811210**; EP 0053123 A1 19820609; GB 2089459 A 19820623; GB 2089459 B 19840215

DOCDB simple family (application)  
**GB 8100096 W 19810601**; EP 81901307 A 19810601; GB 8202235 A 19810601