

12

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

21 Numéro de dépôt: 88201990.4

51 Int. Cl.4: **E04F 13/14**

22 Date de dépôt: 14.09.88

30 Priorité: 24.09.87 BE 8701084

43 Date de publication de la demande:
29.03.89 Bulletin 89/13

84 Etats contractants désignés:
AT DE FR LU NL

71 Demandeur: **BOUWSPECIALITEITEN FRANS DE RYCK N.V.**
Herentalsebaan 440-444
B-2100 Deurne(BE)

72 Inventeur: **Bosmans, Lode**
Boechoutselei 97
B-2510 Mortsel(BE)

74 Mandataire: **Pieraerts, Jacques et al**
Bureau Gevers S.A. rue de Livourne 7 bte 1
B-1050 Bruxelles(BE)

54 **Plaquettes améliorées pour recouvrir des murs, des parois et autres.**

57 L'invention concerne une plaquette (6) pour recouvrir des murs, des parois et autres, laquelle plaquette (6) est attachable à un mur ou à une paroi à l'aide d'un adhésif (7), les bords de la plaquette (6) ayant une épaisseur réduite par rapport à l'épaisseur moyenne du matériau à partir duquel la plaquette est fabriquée.

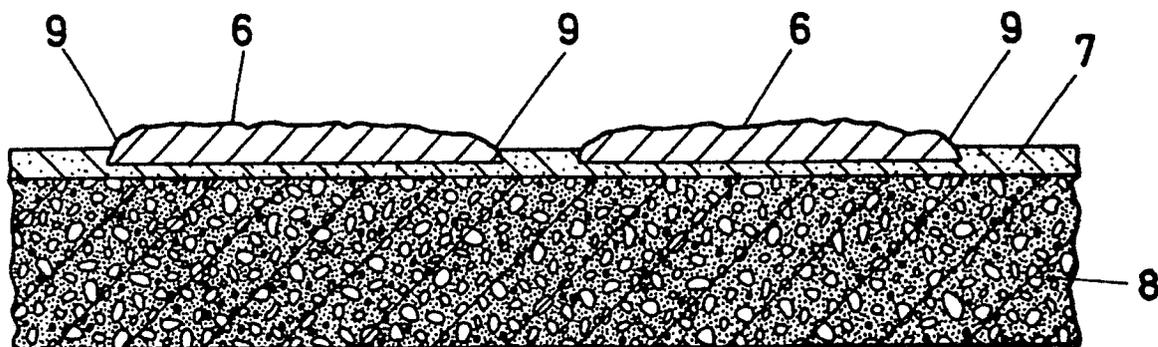


Fig.2.

Plaquettes améliorées pour recouvrir des murs, des parois et autres.

L'invention concerne une plaquette pour le recouvrement des murs, des parois et autres, plaquette qui peut être fixée à l'aide d'un adhésif à un mur ou à une paroi.

De telle plaquettes, généralement fabriquées en argile cuite, sont utilisées depuis longtemps pour achever des surfaces en béton dans l'intention d'épargner ce qui est appelé des "demibriques".

En utilisant des colles appropriées on peut actuellement utiliser des plaquettes très minces. L'expression "plaquettes minces" signifie que l'épaisseur de ces plaquettes ne peut pas comporter plus de 5 à 7 mm.

Le joint entre ces plaquettes doit être achevé avec la même colle ou une colle comparable. Cet achèvement prend énormément de temps et de plus il doit encore être achevé soigneusement.

L'invention a pour but de réaliser une plaquette qui peut être pressée dans la colle étendue sur la surface de béton sans qu'il soit encore nécessaire d'effectuer ensuite des travaux supplémentaires pour achever le joint entre ces plaquettes.

Afin de réaliser ceci l'invention est caractérisée en ce que les bords de la plaquette ont une épaisseur réduite par rapport à l'épaisseur moyenne du matériau à partir duquel la plaquette est fabriquée.

Dans une forme préférentielle les bords longitudinaux et transversaux de la plaquette selon l'invention comportent une épaisseur qui va en diminuant progressivement.

Suivant une forme de réalisation avantageuse de l'invention la plaquette comporte des bords longitudinaux et transversaux qui présentent une épaisseur d'1 mm environ.

D'autres détails et avantages de l'invention seront décrits dans la description qui va suivre d'une plaquette selon l'invention. Cette description est uniquement donnée à titre d'exemple et ne limite pas l'invention. Les références se rapportent aux figures cijointes.

La figure 1 est une coupe transversale de deux plaquettes du type courant qui sont fixées sur une couche adhésive et où le joint entre les plaquettes est achevé par après.

La figure 2 est une coupe transversale de deux plaquettes selon l'invention et dans laquelle il apparaît qu'il n'est plus nécessaire d'appliquer des joints entre les plaquettes.

La figure 3 représente une coupe longitudinale d'une plaquette selon l'invention.

En se rapportant d'abord à la figure 1, on remarque que les plaquettes comportent à peu

près la même épaisseur de matériau sur toute la longueur de la coupe. Des plaquettes du type courant sont désignées ici par la référence 1. L'adhésif sur lequel ces plaquettes sont collées porte la référence 2. La couche en béton 3, sur laquelle l'adhésif est appliqué, peut avoir n'importe quelle structure. En raison des bords longitudinaux et latéraux relativement hauts des plaquettes 1. le joint que est indiqué par la référence 4 doit être achevé ultérieurement. L'expression achever signifie qu'un adhésif 5 doit être appliqué à hauteur désirée entre les bords longitudinaux et transversaux des plaquettes 1.

Cet achèvement indispensable demande beaucoup de temps et exige également du métier puisque l'aspect du mur achevé en dépend largement.

Suivant l'invention on fait appel à des plaquettes longitudinales 6 (figure 2) qui sont enfoncées dans une couche adhésive 7. L'adhésif 7 est répandu sur la structure en béton 8. Les plaquettes 6 comportent aussi bien le long de leurs bords longitudinaux que le long de leurs bords transversaux une épaisseur qui va en diminuant, ce qui apparaît également à la figure 3.

La surface supérieure de ces plaquettes peut ainsi s'étendre en oblique vers les bords longitudinaux et transversaux. Selon les deux formes de réalisation il suffit d'enfoncer les plaquettes dans l'adhésif 7 pour voir apparaître entre ces plaquettes un joint parfait. Un tel joint est par exemple indiqué à la figure 2, par la référence 9.

Grâce à leurs côtés obliques il n'est pas nécessaire d'envisager un remplissage ultérieur du joint entre les deux plaquettes 6. Non seulement le gain en temps de travail est très considérable mais l'adhésif 7 qui est appliqué sur la structure en béton 8 forme immédiatement un joint achevé et propre.

Lorsque l'épaisseur du matériau est réduite progressivement en direction des bords longitudinaux et transversaux des plaquettes, il suffit que l'épaisseur de ces plaquettes soit suffisante pour garantir la solidité et donc la résistance de ces plaquettes.

Il est clair que l'invention ne se limite pas à l'exemple décrit ci-dessus et que des modifications pourraient être appliquées sans pour autant sortir du cadre de la demande de brevet.

Revendications

1. Plaquette pour le recouvrement des murs, des parois et autres, plaquette qui peut être fixée à un mur ou à une paroi à l'aide d'un adhésif,

caractérisée en ce que les bords de la plaquette ont une épaisseur réduite par rapport à l'épaisseur moyenne du matériau à partir duquel la plaquette est fabriquée.

2. Plaquette suivant la revendication 1, caractérisée en ce que l'épaisseur du matériau comporte, dans la région qui n'est pas voisine des bords de la plaquette, une épaisseur qui, en fonction de la résistance du matériau, est suffisante pour assurer la solidité de la plaquette.

3. Plaquette suivant l'une des revendications 1 et 2, caractérisée en ce que les bords longitudinaux et transversaux de celle-ci comportent une épaisseur qui va en diminuant progressivement.

4. Plaquette suivant la revendication 3, caractérisée en ce que lesdits bords longitudinaux et transversaux ont une épaisseur d'à peu près 1 mm.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

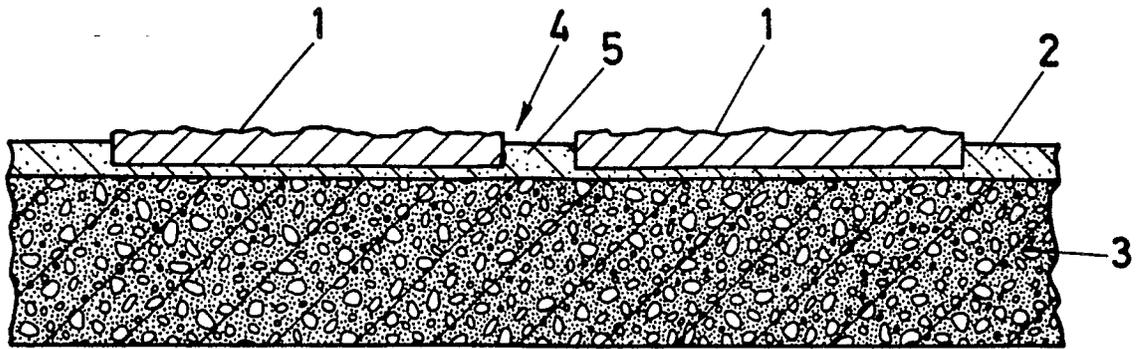


Fig.1.

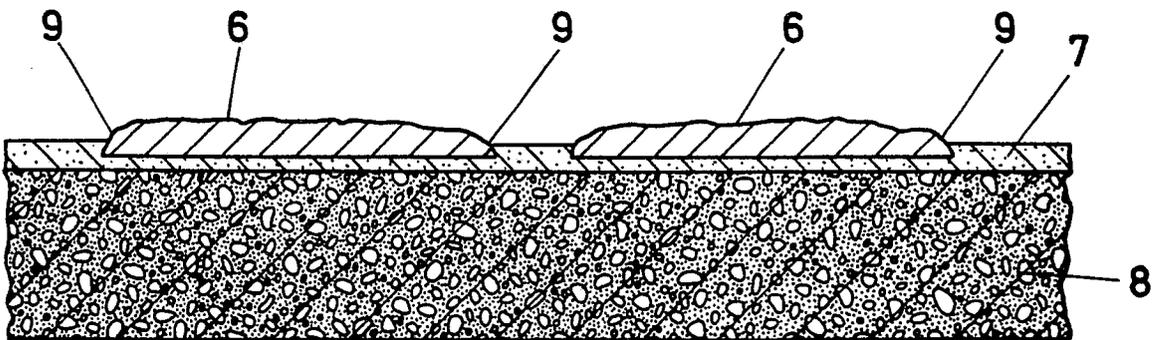


Fig.2.

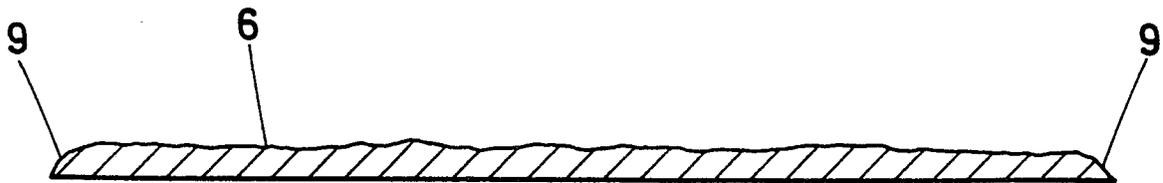


Fig.3.



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.4)
X	FR-A-2 169 137 (TOWNLEY) * Page 2, ligne 39 - page 3, ligne 3; page 3, ligne 33 - page 6, ligne 19; figures *	1,2,3	E 04 F 13/14
A	FR-A-2 229 836 (TOWNLEY) * Page 1, lignes 13-31; figures 1,2 *	1,2,3	
A	GB-A-2 025 482 (HEREFORD TILES LTD) * Page 1, lignes 79-121; figures 1,2 *	1,2,3	
A	BE-A- 469 774 (LAWARREE)		
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.4)
			E 04 F
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 07-11-1988	Examinateur AYITER J.
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES		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	
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			