

⑫

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

⑲ Numéro de dépôt: **88402395.3**

⑤① Int. Cl.4: **B 27 M 3/00**
E 04 C 2/12

⑳ Date de dépôt: **23.09.88**

③① Priorité: **23.09.87 FR 8713113**

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

⑥④ Etats contractants désignés:
AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

⑦① Demandeur: **Martin, Thierry**
26 rue Pétiou
F-75011 Paris (FR)

⑦② Inventeur: **Martin, Thierry**
26 rue Pétiou
F-75011 Paris (FR)

⑦④ Mandataire: **Orès, Bernard et al**
Cabinet ORES 6, Avenue de Messine
F-75008 Paris (FR)

⑤④ Procédé de fabrication d'un matériau en bois du type à coloration intégrée, et matériau ainsi obtenu.

⑤⑦ La présente invention est relative à un procédé de fabrication d'un matériau (14) constitué d'une pluralité de lamelles en bois adjacentes (2'a, 2'b,...) séparées entre elles sur toute leur hauteur et sur toute leur longueur par un joint de colle colorée (3) solidarissant les lamelles entre elles. Ce procédé comprend les opérations suivantes :

- superposition d'une pluralité de plaques en bois (2a, 2b,...) après avoir étalé une couche de colle colorée sur au moins une face de chaque plaque,
- pressage de l'empilage ainsi obtenu,
- découpage de cet empilage, en tranches (A-B) dont la largeur correspond à la hauteur des lamelles, et est caractérisé en ce qu'on pourvoit chacune des plaques de l'empilage, de moyens (5) permettant d'obtenir une épaisseur du joint (3) entre lamelles adjacentes du matériau (14) qui présente une valeur prédéterminée et qui est uniforme sur toute la longueur des lamelles.

Applications à l'industrie de la construction en bois en général et en particulier en vue de la fabrication d'objets de parement et de la décoration de surfaces planes ou galbées.

FIG.1

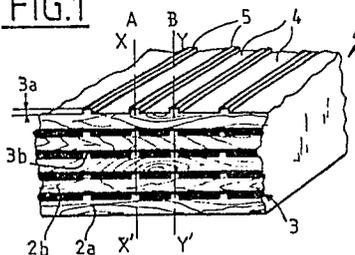
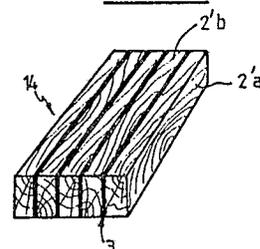


FIG.2



Description

PROCEDE DE FABRICATION D'UN MATERIAU EN BOIS DU TYPE A COLORATION INTEGREE, ET MATERIAU AINSI OBTENU.

La présente invention est relative à un procédé de fabrication d'un matériau en bois du type à coloration intégrée, ainsi qu'au matériau ainsi obtenu.

Un matériau en bois à coloration intégrée est constitué d'une pluralité de lamelles en bois adjacentes et séparées entre elles sur toute leur hauteur et sur toute leur longueur par une substance colorée, en matière synthétique ou naturelle, faisant fonction de colle et solidarisant les lamelles précitées entre elles.

Un matériau de ce type est déjà connu dans la technique depuis bien longtemps, comme le montre le Brevet US-2 062 590.

Toutefois, jusqu'à présent, on a été incapable de maîtriser l'uniformité de l'épaisseur du joint de colle colorée entre lamelles, en sorte que l'épaisseur du joint coloré correspond à la mince pellicule de colle qui reste après serrage sous pression des plaques collées entre elles et à partir desquelles on obtient le matériau précité.

La présente invention s'est donc donné pour but de pourvoir à un procédé de fabrication d'un matériau en bois du type précité, qui répond mieux aux nécessités de la technique que les matériaux du même type, visant au même but, antérieurement connus, notamment en ce que:

- l'épaisseur du joint de colle est susceptible de varier dans une plage de valeurs relativement étendues, tout en restant uniforme sur toute la longueur des lamelles qu'il solidarise entre elles,
- le coût de production est très fortement diminué du fait de la possibilité de contrôle de la quantité de colle à utiliser,
- les moyens mis en oeuvre pour réaliser l'invention permettent de rendre le matériau en bois également apte à exercer une fonction d'isolation sonore et/ou thermique,
- le matériau est susceptible d'adaptation à des surfaces galbées et d'absorber les dilatations et les rétractions du bois, dont il est composé, qui sont dues aux variations hygrométriques et thermiques, et ce sans se déformer et donc sans affecter l'effet décoratif recherché.

La présente invention a pour objet un procédé de fabrication d'un matériau constitué d'une pluralité de lamelles en bois adjacentes séparées entre elles sur toute leur hauteur et sur toute leur longueur par un joint de colle colorée solidarisant les lamelles entre elles, lequel procédé comprend les opérations suivantes :

- superposition d'une pluralité de plaques en bois après avoir étalé une couche de colle colorée sur au moins une face de chaque plaque,
- pressage de l'empilage ainsi obtenu,
- découpage de cet empilage, de préférence perpendiculairement au plan défini par celui-ci, en tranches dont la largeur correspond à la hauteur des lamelles, de façon à obtenir le matériau précité, et est caractérisé en ce que l'on pourvoit chacune des plaques de l'empilage précité, sur au moins une

5 face de celles-ci, de moyens permettant d'obtenir une épaisseur de colle colorée entre plaques superposées de l'empilage susdit, et donc une épaisseur du joint entre lamelles adjacentes du matériau précité, qui présente une valeur prédéterminée variable dans une plage appropriée, et qui est uniforme sur toute la longueur des plaques, et donc des lamelles.

10 Selon un premier mode de mise en oeuvre préféré du procédé selon l'invention, les moyens précités sont constitués par au moins une pluralité de nervures longitudinales espacées entre elles, dont la hauteur est fonction de l'effet esthétique et/ou de l'économie de colle recherchés, à savoir de l'épaisseur du joint de colle colorée entre lamelles adjacentes, chaque couche de colle colorée étant étalée sur les nervures précitées et dans les rainures séparant deux nervures adjacentes.

15 Selon une disposition préférée de ce premier mode de mise en oeuvre, dans les rainures séparant deux nervures adjacentes sont ménagées des évidements plus profonds communiquant avec les rainures correspondantes et destinés à être remplis par une matière adhésive ayant également des propriétés d'isolation acoustique et/ou thermique.

20 Selon une modalité préférée de ce premier mode de mise en oeuvre et de cette disposition, chaque découpage en tranches est effectué de manière à supprimer les nervures et à inclure essentiellement une rainure ou gorge séparant deux nervures adjacentes, les nervures étant relativement étroites par rapport aux rainures ou gorges qui les séparent. De façon plus précise, lorsque les nervures sont supprimées lors du découpage, elles présentent une largeur qui est obligatoirement inférieure à la largeur de l'élément coupant de l'outil de coupe utilisé (notamment constitué par une scie circulaire).

25 Selon une autre disposition avantageuse de ce premier mode de mise en oeuvre, chaque plaque comporte une première et une deuxième pluralité de nervures de largeurs différentes, chaque nervure de la première pluralité étant séparée, de part et d'autre, par deux rainures ayant la même profondeur ou des profondeurs différentes et séparant, conjointement, chaque nervure de ladite première pluralité de deux nervures de ladite deuxième pluralité.

30 Selon une modalité avantageuse de cette disposition, chaque découpage en tranches est effectué de manière à inclure essentiellement une nervure, appartenant à l'une des dites première ou deuxième pluralités et avant la largeur la plus grande, ainsi que les rainures qui la délimitent, tout en supprimant les nervures de largeur moindre.

35 Selon encore une autre disposition avantageuse de ce premier mode de mise en oeuvre, chaque plaque comporte une seule pluralité de nervures séparées par des rainures.

40 Selon une modalité avantageuse de cette disposition, chaque découpage en tranches est effectué de manière à inclure essentiellement une nervure et une

rainure.

Conformément à l'invention, les nervures précitées sont continues ou discontinues sur toute la longueur des plaques.

Egalement conformément à l'invention, lesdites nervures peuvent être réalisées d'un seul tenant avec la plaque qui les porte ou rapportées sur celle-ci.

Encore également conformément à l'invention, le découpage par tranches longitudinales de l'empilage des plaques superposées et collées entre elles est effectué de manière à ce que chaque tranche comprenne, au moins en partie, lesdits moyens ayant servi à définir l'épaisseur de colle colorée et à en assurer l'uniformité sur toute la longueur, et ce notamment pour des raisons d'économie de colle colorée et/ou d'effet esthétique recherché. Le découpage peut être effectué de manière à exclure ces moyens.

Outre les dispositions qui précèdent, l'invention comprend encore d'autres dispositions, qui ressortiront de la description qui va suivre.

L'invention sera mieux comprise à l'aide du complément de description qui va suivre, qui se réfère aux dessins annexés dans lesquels :

- la figure 1 représente un empilage de plaques superposées comportant chacune un premier type de moyens selon l'invention ;
- la figure 2 représente un matériau obtenu par découpage en tranches de l'empilage illustré à la figure 1 ;
- les figures 3, 5 et 7 illustrent des variantes par rapport à l'empilage illustré à la figure 1 ;
- les figures 4, 6 et 8 illustrent les matériaux obtenus par découpage en tranches des empilages des figures 3, 5, et 7, respectivement ;
- la figure 9 illustre une autre configuration possible pour une des plaques d'un empilage ;
- la figure 10 illustre une pluralité d'éléments du type représenté à la figure 2, juxtaposés entre eux et appliqués sur un support approprié.

Il doit être bien entendu, toutefois, que ces dessins, et les parties descriptives correspondantes, sont donnés uniquement à titre d'illustration de l'objet de l'invention, dont ils ne constituent en aucune manière une limitation.

La figure 1 illustre un empilage 1 de plaques en bois 2a, 2b, ... superposées l'une sur l'autre et solidarisiées entre elles par une substance colorée 3 faisant fonction de colle (par exemple, une colle époxy colorée dans sa masse par des pâtes pigmentaires aqueuses).

Chacune des plaques en bois est usinée de manière à comporter des nervures 5 (équidistantes dans le cas de la figure 1) ; il est facile de vérifier que ces nervures, de hauteur uniforme, constituent un moyen efficace pour que l'épaisseur de la couche de colle colorée 3 ait une valeur désirée (lorsque celle-ci est appliquée dans les espaces 4 séparant deux nervures adjacentes 5 et sur ces mêmes nervures), en principe variable dans une plage relativement étendue pouvant dépasser 3 mm et même plus, tout en assurant l'uniformité de cette épaisseur sur toute la longueur des plaques.

Le matériau en bois obtenu à partir de l'empilage 1

de la figure 1 par découpage de tranches A-B, à savoir comprises entre les plans A et B, définis par les axes x-x' et y-y', est illustré à la figure 2 par la référence 14. Ces axes correspondent aux axes de l'élément coupant de l'outil de coupe, dont la largeur est supérieure à celle des nervures 5, qui sont donc supprimées lors du découpage, de façon à laisser apparaître, de part et d'autre des lignes de coupe, la substance colorée 3 sur les deux faces principales de l'élément 14. Ce dernier est formé d'une pluralité de lamelles 2'a, 2'b, ... (5 dans le cas représenté à la figure 2) qui sont solidarisiées entre elles par des joints 3 de colle colorée, dont l'épaisseur a la valeur désirée, qui est égale à la hauteur 3a des nervures 5 augmentée de la faible épaisseur 3b de colle appliquée sur ces nervures et restant après compression de l'empilage (visant à solidariser, par collage, les plaques superposées) et qui est sensiblement uniforme sur toute la longueur de l'élément 14. Le découpage de celui-ci se fait dans le sens du lignage, par tous moyens appropriés, par exemple à la scie circulaire ou à la scie à ruban.

La figure 3 illustre une variante de réalisation du procédé selon l'invention. Dans ce cas, les moyens visant à donner à l'épaisseur de colle entre lamelles adjacentes la valeur désirée et à la rendre uniforme sur toute leur longueur sont constitués par une pluralité de nervures 8 de hauteur uniforme, obtenues par usinage sur une des faces des plaques 6a, 6b, ... dont se compose l'empilage 10. Une couche de colle colorée est appliquée entre deux plaques superposées de manière à remplir les rainures 7 séparant deux nervures consécutives et à s'appliquer sur ces nervures (ou méplats) 8.

Le découpage de l'empilage 10 par tranches selon les plans A et B, définis par les axes x-x' et y-y', permet d'obtenir l'élément 15 illustré à la figure 4 constitué par des lamelles adjacentes 6'a, 6'b séparées par des joints 9 de colle colorée, dont l'épaisseur est différente sur les deux faces principales de l'élément 15, tout en étant uniforme sur chacune de ces faces.

Sur la face supérieure de l'élément 15, l'épaisseur du joint 9 est égale à la profondeur 9a des rainures 7 augmentée de la faible épaisseur 9b de colle qui est appliquée sur les espaces (nervures) séparant deux rainures adjacentes et qui reste après compression de l'empilage 10, alors que sur la face inférieure l'épaisseur du joint est constituée par cette faible valeur précitée 9b. Bien entendu, dans ce cas, seulement la face supérieure est destinée à être exposée.

Il est en outre facile de vérifier que le mode de mise en oeuvre du procédé correspondant à la figure 3 correspond à la solution la plus économique en ce qui concerne la quantité de colle colorée à employer.

Un autre exemple de mise en oeuvre du procédé selon l'invention est illustré à la figure 5. Ici, les moyens précités, visant à obtenir des joints de colle colorée entre lamelles adjacentes qui aient une épaisseur donnée uniforme sur toute leur longueur, sont constitués par une première pluralité de nervures 12 et une deuxième pluralité de nervures (ou méplats) 13, les nervures de la première pluralité étant disposées alternativement avec les

nervures de la deuxième pluralité et ayant une largeur moindre que celle de ces dernières. La couche de colle colorée appliquée entre deux plaques superposées 11a, 11b, ... remplit donc les deux pluralités de rainures 17 et 18, de profondeurs différentes, séparant deux nervures 12, 13 adjacentes de largeurs différentes et se trouve appliquée sur ces nervures. Le découpage de l'empilage 20 illustré à la figure 5 suivant les plans A-B, définis par les axes x-x' et y-y', permet d'obtenir l'élément 16 constitué par des lamelles 11'a, 11'b, ... et des joints 19 de colle colorée présentant sur les deux faces principales de l'élément 16 une épaisseur différente, tout en étant uniforme sur chacune de ces faces.

Sur les faces supérieure et inférieure de l'élément 16, l'épaisseur du joint 19 est égale à la profondeur 19a et 19c des rainures 18 et 17, respectivement, augmentée de la faible épaisseur 19b de colle qui est appliquée sur les nervures 12 et 13, séparées par les rainures 17 et 18, et qui reste après compression de l'empilage 20. Entre les deux portions 19a et 19c du joint 19, celui-ci présente une épaisseur ayant la faible valeur précitée 19b.

La solution illustrée à la figure 6 permet d'exposer l'une ou l'autre des faces principales de cet élément, selon l'effet esthétique désiré.

L'épaisseur du joint de colle qui apparaît sur la face supérieure de l'élément 15 de la figure 4 et sur les faces supérieure et inférieure de l'élément 16 de la figure 6 varie dans une plage de valeur relativement étendue qui peut dépasser 50 mm et même plus.

Encore un autre exemple de mise en oeuvre du procédé selon l'invention est illustré à la figure 7 où, sur chaque plaque, est ménagée une pluralité de nervures 22 séparées par une pluralité de gorges 25 à profil composite, notamment en forme de Ω inversé, qui sont remplies d'une substance adhésive 27 ayant aussi des propriétés isolantes du point de vue acoustique et/ou thermique, notamment constituée par du polyuréthane souple.

Les gorges à profil composite 25 comportent une portion plus profonde 25a délimitée, de part et d'autre, par deux portions moins profondes 25c.

Bien entendu, lors de l'application de la colle colorée sur chaque face des plaques 21a, 21b, ... de l'empilage correspondant 30 de la figure 7, celle-ci remplit les gorges 25. Une pellicule de colle se trouve appliquée également sur les nervures 22 séparant ces gorges, en sorte que, par découpage de l'empilage 30 selon les plans A, B, définis par les axes x-x' et y-y', on obtient l'élément 23 illustré à la figure 8, constitué de lamelles 21'a, 21'b séparées par des joints 24 ayant l'épaisseur voulue 24c sur les deux faces principales de l'élément 23 (égale à la profondeur des rainures 25c, à profondeur moindre, des gorges 25 à profil composite augmentée de la faible épaisseur 24b de colle qui est appliquée sur les espaces 22 séparant les gorges 25 et qui reste après compression de l'empilage 30). Cette épaisseur est choisie en fonction de l'effet esthétique recherché, tout en assurant l'isolation appropriée grâce à la présence des portions de joints 24a remplissant les portions de gorge plus profondes constituées par les évidements 25a.

La figure 9 illustre la configuration d'une des plaques 28 d'un empilage (non représenté) susceptible d'être réalisé pour la mise en oeuvre d'un autre mode de mise en oeuvre du procédé selon l'invention.

Sur cette plaque 28 a été usinée une pluralité de nervures 32, ayant la même largeur, séparées par deux pluralités de gorges de profondeurs différentes 29 et 31 destinées à être remplies d'une substance colorée différente, de façon à combiner les effets de décoration et d'isolation. Dans ce cas, le découpage serait effectué selon les axes x-x' et y-y'.

La figure 10 illustre une vue en perspective d'un support 33 du type aggloméré ou de type dit MDF et pourvu de rainures et languettes d'emboîtement sur lesquelles sont appliqués plusieurs éléments 14 (bien que ceux-ci pourraient être remplacés par des éléments tels que les éléments 15, 16 et 23 précités) qui assurent un effet décoratif grâce aux joints de colle colorée 3.

Il est facile de vérifier que dans le cas de la figure 1, le découpage en tranches A-B est effectué de manière à supprimer les nervures 5, à savoir les moyens ayant servi à définir l'épaisseur du joint de colle colorée et en assurer l'uniformité sur toute la longueur ; par contre, dans les exemples illustrés aux figures 3 et 5, le découpage des tranches A-B est effectué de manière à inclure totalement ou en partie les moyens conformes à l'invention, à savoir les nervures (ou méplats) 8 et 13, respectivement.

Bien entendu, toutes les nervures illustrées aux figures 1, 3, 5, 7 et 9 peuvent être réalisées d'un seul tenant avec les plaques qui les portent (comme illustré aux dessins) ou rapportées ; en outre, elles peuvent être continues ou discontinues sur toute leur longueur.

En ce qui concerne les plaques de bois utilisées pour réaliser les différents empilages 1, 10, 20, 30, etc... celles-ci peuvent être :

- de même essence ou d'essence différente,
- réalisées d'un seul tenant en bois massif ou constituées par juxtaposition suivant au moins deux directions, notamment perpendiculaires, d'une pluralité de plaquettes de bois massif collées entre elles, comme les plaques 11b de la figure 5 (bien entendu, la colle entre les différentes plaquettes juxtaposées n'est pas colorée comme la colle utilisée entre les plaques superposées),
- disposées avec les fibres parallèles ou perpendiculaires entre elles en passant d'une plaque à la plaque consécutive.

En ce qui concerne la colle colorée, celle-ci peut être **rigide** ou souple, après polymérisation, le caractère de souplesse donnant, au matériau en bois selon l'invention, la flexibilité nécessaire pour s'adapter aux revêtements de surfaces galbées ainsi qu'aux dilatations et aux rétractions du bois, dont il est composé, qui sont dues aux variations hygrométriques et thermiques des lamelles de bois, notamment lorsque celles-ci sont disposées en bois dit "de bout".

Ainsi que cela ressort de ce qui précède, l'invention ne se limite nullement à ceux de ses modes de mise en oeuvre, de réalisation et d'appli-

cation qui viennent d'être décrits de façon plus explicite ; elle en embrasse, au contraire, toutes les variantes qui peuvent venir à l'esprit du technicien en la matière, sans s'écarter du cadre, ni de la portée, de la présente invention. En particulier, en ce qui concerne la limite supérieure des joints de colle (notamment lorsqu'on utilise les nervures 5 et 22 comme moyens permettant d'obtenir une épaisseur prédéterminée pour ces joints qui soit aussi uniforme sur toute leur longueur) entre les lamelles adjacentes des éléments obtenus par le procédé selon l'invention, celle-ci est essentiellement imposée par les propriétés de cohésion de la colle utilisée ainsi que par la tenue dans le temps de ces propriétés. En outre, la compression de chaque empilage visant à solidariser par collage les plaques superposées, et donc les lamelles adjacentes du matériau obtenu par découpage de tranches, selon les dispositions qui ont été exposées plus haut, est en tout état de cause inférieure à l'écrasement des fibres du bois utilisé (donc, variable avec la densité des essences de bois) et est effectuée à une température comprise entre la température ambiante et 120°C, et même plus, selon les techniques employées, bien que les valeurs soient fonction du type de colle employé.

Bien entendu, les joints de colle colorée peuvent être de la même couleur ou de couleurs différentes, distribuées parmi les différents joints et même dans un même joint, selon les effets esthétiques recherchés, et réalisés à partir d'une colle rigide ou souple ; dans le cas où la colle est souple, elle peut être du type expansé.

De plus, lorsque les nervures sont rapportées, celles-ci peuvent être réalisées, non seulement en bois, mais également en carton ou à base de matière(s) synthétique(s) ou naturelle(s) non compressibles.

En ce qui concerne l'utilisation du matériau obtenu à l'aide du procédé selon l'invention, il y a lieu de signaler la fabrication d'objets de parement, la décoration de surfaces planes ou galbées ainsi que la construction en général.

Il y a aussi lieu de signaler que la profondeur des évidements 25a est essentiellement limitée par les propriétés de résistance des lamelles qui en sont équipées.

En outre, l'épaisseur des lamelles de bois peut varier dans une plage de valeurs relativement étendue, par exemple entre 1,5 et 100 mm et même plus selon les besoins et les applications visées.

Bien entendu, dans l'exemple de la figure 3, la limite inférieure (non incluse dans la plage de valeurs) pour l'épaisseur du joint 3 de colle colorée est constituée par la faible épaisseur de colle qui est appliquée sur les nervures 5 et qui reste après pressage de l'empilage, de l'ordre de 0,01 mm.

Revendications

1.- Procédé de fabrication d'un matériau (14, 15, 16, 23) constitué d'une pluralité de lamelles

en bois adjacentes (2'a, 2'b, ...; 6'a, 6'b, ...; 11'a, 11'b ...; 21'a, 21'b, ...) séparées entre elles sur toute leur hauteur et sur toute leur longueur par un joint de colle colorée (3, 9, 19, 24) solidarissant les lamelles entre elles, lequel procédé comprend les opérations suivantes :

- superposition d'une pluralité de plaques en bois (2a, 2b, ...; 6a, 6b, ...; 11a, 11b, ...; 21a, 21b ...;) après avoir étalé une couche de colle colorée sur au moins une face de chaque plaque,

- pressage de l'empilage ainsi obtenu,
- découpage de cet empilage, de préférence perpendiculairement au plan défini par celui-ci, en tranches (A-B) dont la largeur correspond à la hauteur des lamelles, de façon à obtenir le matériau précité,

et est caractérisé en ce qu'on pourvoit chacune des plaques de l'empilage précité, sur au moins une face de celles-ci, de moyens (5, 8, 12, 13, 22, 32) permettant d'obtenir une épaisseur de colle colorée entre plaques superposées de l'empilage susdit, et donc une épaisseur du joint (3, 9, 19, 24) entre lamelles adjacentes du matériau précité, qui présente une valeur prédéterminée, variable dans une plage appropriée, et qui est uniforme sur toute la longueur des plaques, et donc des lamelles.

2.- Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que les moyens précités sont constitués par au moins une pluralité de nervures longitudinales (5, 8, 12, 13, 22, 32) espacées entre elles, dont la hauteur est fonction de l'effet esthétique et/ou de l'économie de colle recherchés, à savoir de l'épaisseur du joint de colle colorée (3) entre lamelles adjacentes, chaque couche de colle colorée étant étalée sur les nervures précitées (5, 8, 12-13, 22, 32) et dans les rainures (4, 7, 17, 18, 25, 29, 31) séparant deux nervures adjacentes.

3.- Procédé selon la revendication 2, caractérisé en ce que, dans les rainures (25c) séparant deux nervures adjacentes (22) sont ménagés des évidements plus profonds (25a) communiquant avec les rainures correspondantes (25c) et destinés à être remplis par une matière adhésive (27), ayant également des propriétés d'isolation acoustique et/ou thermique.

4.- Procédé selon l'une quelconque des revendications 2 ou 3, caractérisé en ce que chaque découpage en tranches (A-B) est effectué de manière à supprimer les nervures (5, 22) et à inclure essentiellement une rainure ou gorge (4, 25) séparant deux nervures adjacentes, les nervures étant relativement étroites par rapport aux rainures ou gorges qui les séparent.

5.- Procédé selon la revendication 2, caractérisé en ce que chaque plaque comporte une première (12) et une deuxième (13) pluralité de nervures de largeurs différentes, chaque nervure (12) de la première pluralité étant séparée, de part et d'autre, par deux rainures (17, 18), ayant la même profondeur ou des profondeurs différentes et séparant, conjointement, chaque

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

nervure de ladite première pluralité de deux nervures de ladite deuxième pluralité, et en ce que chaque découpage en tranches A-B est effectué de manière à inclure essentiellement une nervure (13), appartenant auxdites première et deuxième pluralités et ayant de préférence la largeur la plus grande, ainsi que les rainures (17, 18) qui la délimitent, tout en supprimant les autres nervures, de largeur moindre (12).

6.- Procédé selon la revendication 2, caractérisé en ce que chaque plaque comporte une seule pluralité de nervures (8) séparées par des rainures (7), et en ce que chaque découpage en tranches (A-B) est effectué de manière à inclure essentiellement une nervure (8) et une rainure (7).

7.- Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, caractérisé en ce que lesdites nervures sont réalisées d'un seul

tenant avec les plaques qui les portent ou rapportées sur celles-ci.

8.- Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, caractérisé en ce que lesdites nervures sont continues ou discontinues.

9.- Matériau en bois, constitué d'une pluralité de lamelles en bois adjacentes séparées entre elles sur toute leur hauteur et sur toute leur longueur par un joint de colle colorée solidarissant les lamelles entre elles, caractérisé en ce qu'il est obtenu à l'aide du procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 8.

10.- Utilisation du matériau selon la revendication 9, obtenu à l'aide du procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 8 pour la fabrication d'objets de parement, décoration de surfaces planes ou galbées ainsi que pour la construction.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

6

FIG.5

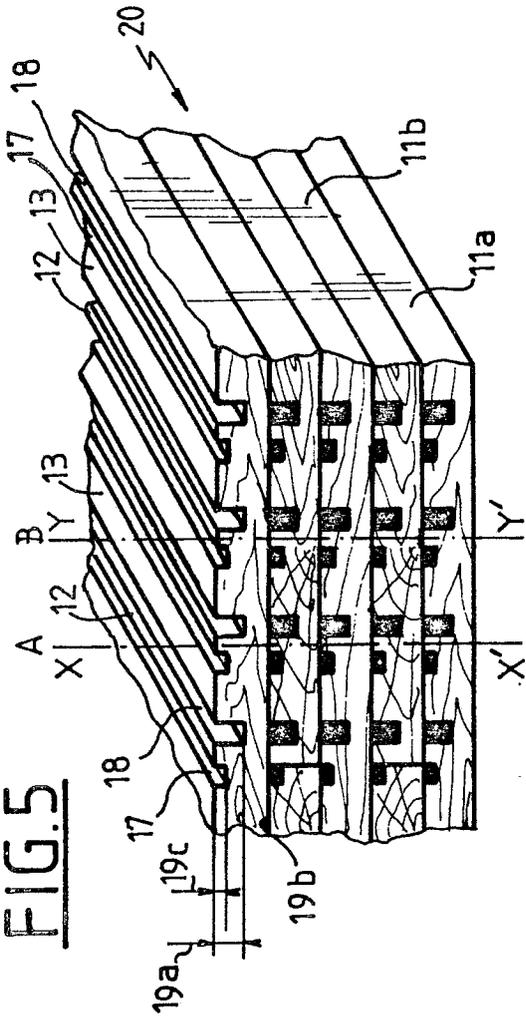


FIG.6

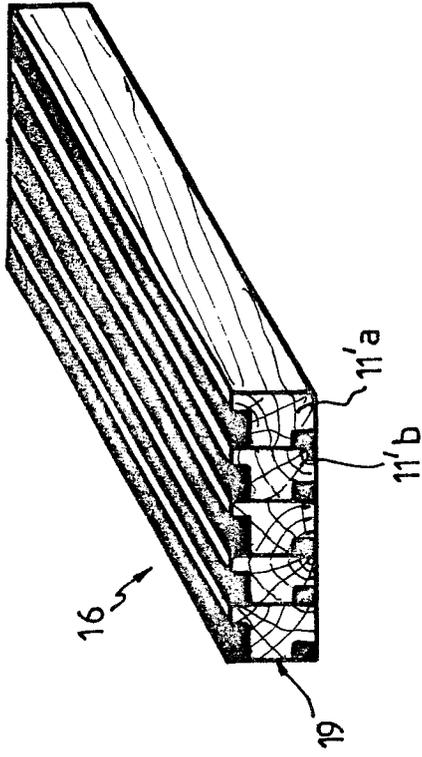


FIG.3

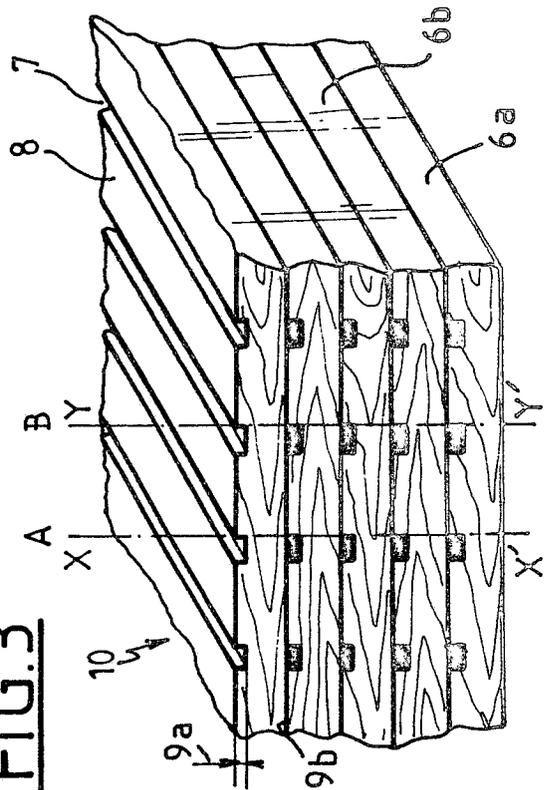


FIG.4

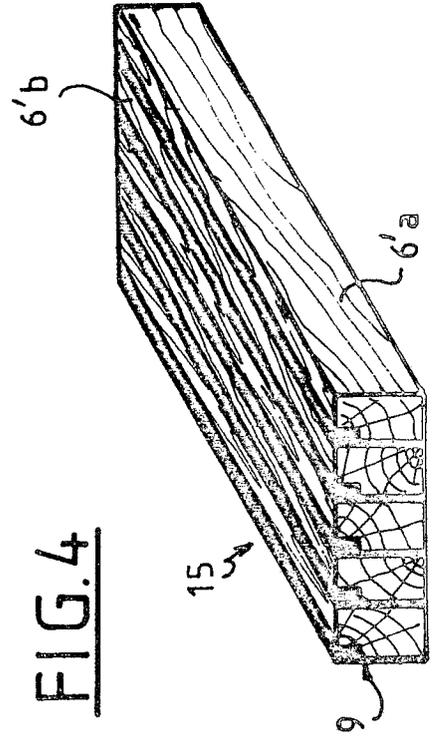
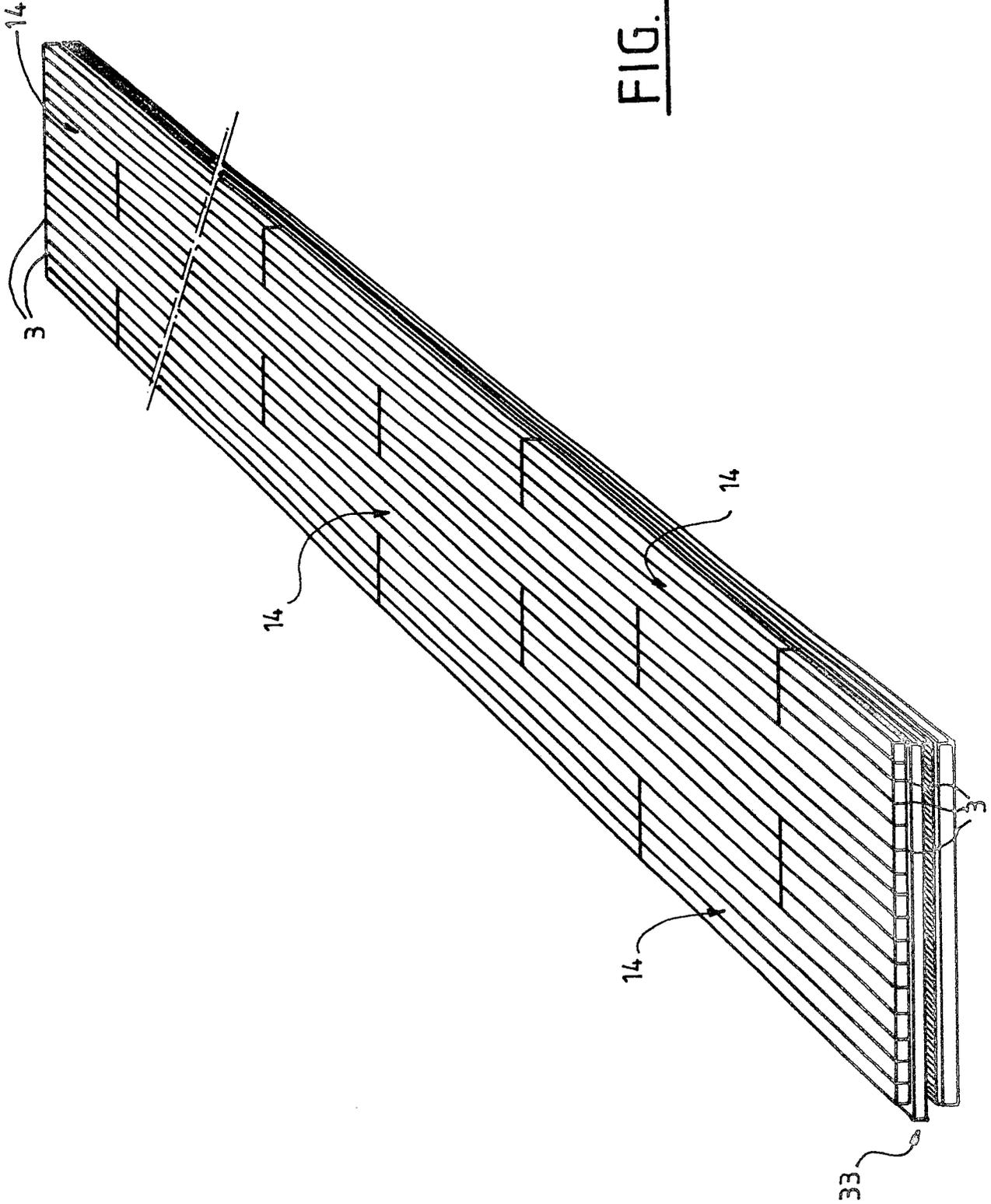


FIG. 10





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)
A,D	US-A-2 062 590 (LUNDQUIST) * Page 1, colonne de gauche, lignes 1-6,43-52; page 1, colonne de droite, lignes 2-30; page 2, colonne de gauche, lignes 18-30; figures 1-9 *	1,9,10	B 27 M 3/00 E 04 C 2/12
A	IT-A- 523 855 (BERNACCHI) * Revendications 1-3; figures 1-22 *	1	
A	FR-A-2 336 035 (SANTAROSSA)		
A	FR-A-2 287 334 (ICI)		
A	US-A-4 624 295 (HOWLAND)		
A	US-A-3 761 336 (QUINIF)		
A	FR-A-2 392 188 (VAN BELLE)		
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.4)
			B 27 B B 27 L B 27 M E 04 F B 27 D F 16 B E 04 C
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 25-11-1988	Examineur HUGGINS J.D.
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			