(19) Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) Numéro de publication : **0 438 365 A1**

(12) DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(21) Numéro de dépôt : **91420012.6**

(51) Int. Cl.^{5} : **E04G 21/18**

(22) Date de dépôt : **14.01.91**

(30) Priorité : **15.01.90 FR 9000578**

(43) Date de publication de la demande :
24.07.91 Bulletin 91/30

(84) Etats contractants désignés :
DE ES GB IT

(71) Demandeur : **o'Burill, alain**
2, rue du Lavoir
F-69650 Saint Germain au Mont d'or (FR)
Demandeur : **Besançon, François**
30, rue Chazière
F-69004 Lyon (FR)
Demandeur : **Lustière, Jacques**
276, rue de Collonges
F-69250 Montanay (FR)

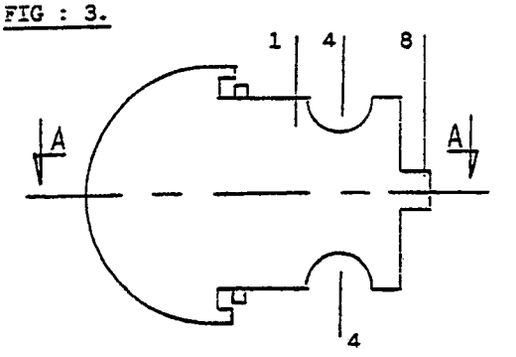
(72) Inventeur : **o'Burill, alain**
2, rue du Lavoir
F-69650 Saint Germain au Mont d'or (FR)
Inventeur : **Besançon, François**
30, rue Chazière
F-69004 Lyon (FR)
Inventeur : **Lustière, Jacques**
276, rue de Collonges
F-69250 Montanay (FR)

(54) Procédé de jointement facilitant l'assemblage des blocs de construction.

(57) L'invention concerne un procédé facilitant , à l'aide de taquets de jointement ,l'assemblage des blocs constituant la structure de cloisons ou constructions analogues .

Le procédé consiste à incruster ,dans un liant formant un joint entre lesdits blocs ,des taquets (1) comportant ; une ou plusieurs ouvertures (4) permettant leur ancrage dans ledit joint ;une languette (2) de préhension facilitant leur positionnement ; des moyens d'assemblage (8) - (5) - (6) permettant de leur associer des élastiques pour les assembler par deux dans le but de les maintenir sur les bords périphériques d'un bloc devant recevoir un autre bloc .

FIG : 3.



EP 0 438 365 A1

La présente invention concerne un procédé et des moyens permettant l'assemblage des blocs constituant la structure de cloisons ou constructions analogues .

Le maçonnage des éléments de construction est généralement réalisé par simple superposition de blocs sur un liant d'assemblage constituant un joint aprés durcissement .

Ce procédé ,en raison de l'écrasement plus ou moins régulier que subit le liant sous le poids des blocs ,ne permet pas d'obtenir des joints réguliers ni d'ériger des constructions ayant un à plomb parfait .Pour réaliser, par ce procédé ,des constructions à joints réguliers et parois parfaitement verticales on est obligé soit d'attendre le durcissement du liant d'assemblage des rangées inférieures avant de construire les rangées supérieures soit de rectifier au cours de la construction l'à plomb et/ou le niveau des blocs ce qui nécessite beaucoup de temps .

Une autre technique consiste à utiliser un ou des accessoires ,du genre baguette ,avec ou sans moyens de maintien en place .Ces accessoires sont d'une part encombrants et d'autre part d'un coût assez élevé et pour certains d'entre eux d'un positionnement souvent long .

La présente invention a pour but de proposer un procédé et des moyens d'un volume et d'un coût tout à fait réduit permettant d'ériger ,facilement et sans perte de temps ,des constructions par assemblage de blocs de toute nature sans que l'on soit obligé d'une part de rectifier la position desdits blocs au cours de leur assemblage et d'autre part d'attendre le durcissement du liant d'assemblage des rangées inférieures pour construire les rangées supérieures .Ledit procédé et lesdits moyens pouvant être utilisés pour le maçonnage de blocs :en béton cellulaire (du type SIPOREX ,YTONG ...) ; en carreaux de plâtre (du type P F 3 ...) ;en carreaux-briques ;en briques réfractaires ou non ;ou de toute autre nature .

Procédé d'assemblage de blocs ,en vu de l'élaboration de constructions à joints réguliers ,consistant à interposer au cours du maçonnage desdits blocs des taquets dits de jointement ,d'une épaisseur égale à celle du joint à réaliser ,conformés pour être placés provisoirement entre lesdits blocs ou ,selon une variante de réalisation ,conformés pour être placés définitivement entre lesdits blocs et ,selon une autre variante de réalisation , équipés de moyens permettant de les assembler par deux à l'aide d'élastiques.

Procédé d'assemblage,selon la présente invention,caractérisé en ce que :

– l'on applique tout d'abord une couche d'un liant d'assemblage,d'une épaisseure égale ou légèrement supérieure à celle du joint à réaliser,sur l'ensemble de la face des blocs devant recevoir un autre bloc.

– l'on incruste ensuite ,au moins en quatre points correspondant aux angles du bloc venant en superposition sur ceux déjà maçonnés ,dans ladite couche de liant des taquets de jointement sur lesquels on positionne un bloc .

– L'on façonne enfin ,avant le durcissement total du liant ,la partie externe du joint en éliminant ,par lissage ,l'éventuel surplus de liant ceci aprés avoir ,si l'on utilise des taquets à placement définitif ,retiré par simple rupture ,la partie de ces derniers dépassant dudit liant .Si l'on utilise des taquets à placement provisoire ils seront retirés dudit liant aprés le durcissement total de ce dernier .

La présente invention sera décrite ci-aprés plus en détail ,mais sans caractère limitatif ,en référence au dessin annexé ,dans lequel :

La figure 1 est une vue de dessous d'un taquet de jointement conformé pour être placé provisoirement entre les blocs .

La figure 2 est une vue de dessous d'un taquet de jointement conformé pour être placé définitivement entre les blocs .

La figure 3 est vue d'une variante de réalisation du taquet figure 2 .

La figure 4 est une vue en coupe ,longitudinale ,selon A-A figure 3 .

La figure 5 est une vue du dessus de deux taquets assemblés par des élastiques .

La figure 6 est une vue en coupe ,suivant B-B figure 5 ,de deux taquets assemblés dans un fragment d'une construction en blocs à parois plates .

La figure 7 est une vue identique à la figure 6 de deux taquets dans un fragment d'une construction en blocs à tenon et mortaise .

Sur la figure 1 on a représenté un taquet 1 ,conformé en vu d'être placé définitivement dans un joint ,comportant ;un coté 3 présentant un profil, d'une forme arrondie-pointue .... ;facilitant son retrait dudit joint aprés le durcissement du liant ;une languette 2 de préhension facilitant d'une part son placement sur les blocs et son incrustation dans le liant d'assemblage et d'autre part son retrait dudit liant lorsqu'il est dur .

Sur la figure 2 on a représenté ,selon une première variante de réalisation ,un taquet 1 ,conformé en vu d'être placé définitivement dans un joint, comportant ;une ou des ouvertures 4 ,de diverses formes permettant son ancrage dans un liant formant ledit joint ;une languette 2 de préhension dotée d'échancrures 5 permettant de lui associer ,à l'aide de jambes de force 6 ,un élastique pour l'assembler à un autre taquet dans le but de maintenir les deux taquets assemblés sur les bords périphériques d'un bloc sur lequel doit être placé un autre bloc ;un évidement 7 permettant de le séparer de la languette et jambes de force 2-6 .Selon un mode de réalisation préférentiel la languette 2 peut être réalisée avec un ou des orifices 17 permettant de réduire le volume de la matière première utilisée pour sa réalisation .

Sur la figure 3 on a représenté ,selon une deuxième variante de réalisation ,un taquet 1 ,conformé en vu d'être placé définitivement dans un joint,comportant ;des ouvertures 4 ,situées dans ses cotés latéraux ,pour son ancrage dans le liant d'assemblage et un crochet 8 permettant de lui associer un élastique pour l'assembler à un autre taquet dans le but de maintenir les deux taquets ainsi assemblés sur les bords périphériques d'un bloc sur lequel doit être placé un autre bloc .

Sur la figure 4 on a représenté un taquet 1 ,comportant ; un crochet 8 ; une jambe de force 6 ;un évidement 7 et une languette 2 de préhension .

Sur la figure 5 on a représenté deux taquets 1 ,conformés en vu d'être placés définitivement dans un joint ,assemblés ,pour être positionnés sur un bloc non représenté ,à l'aide d'élastiques 9-10 amarrés auxdits taquets à l'aide respectivement des crochets 8 et des échancrures 5 associées aux jambes de force 6 ;en 4 ouvertures permettant leur ancrage dans le liant d'assemblage .Les points d'amarrage ,8 et 5 - 6 ,des élastiques d'assemblage des taquets permettent le positionnement desdits élastiques dans le joint afin qu'ils ne viennent pas en surépaisseur des taquets ;l'assemblage pouvant être réalisé à l'aide d'un ou des deux élastiques .

Sur la figure 6 on a représenté un exemple de réalisation d'un joint avec des blocs 12 - 13 ,présentant des parois d'assemblage plates ,maçonnés, avec un liant d'assemblage 14 formant un joint ,à l'aide de taquets 1,dont la languette de préhension 2 n'a pas encore été retirée ,assemblés par des élastiques 9 et l0 ;en 11 point d'ancrage constitué par le liant 14 situé dans l'ouverture 4 du taquet .

Sur la figure 7 on a représenté un autre exemple de réalisation d'un joint avec des blocs 15 - 16 ,présentant des parois d'assemblage à tenon et mortaise ,maçonnés ,avec un liant d'assemblage 14 formant joint ,à l'aide d'un taquet 1 ,dont la languette de préhension 2 n'a pas encore été retirée, et d'un taquet 1.A ,dont la languette de préhension a été retirée ;Lesdits taquets étant conformés en vu d'être placés définitivement dans le joint.

L'élastique 10 peut être retiré ou laissé dans le joint,dans ce dernier cas son retrait dû à son élasticité lui permettra de prendre la place de la languette 2 lorsqu'elle sera retirée .

La présente invention n'est pas limitée aux seules formes décrites à titre d'exemples ,en effet diverses modifications simples et autres variantes ne sauraient échapper à la présente protection mais au contraire entrent pleinement dans son cadre .

Revendications

1. Procédé d'assemblage de blocs constituant la structure de constructions de natures diverses ,caractérisé ; en ce que l'on applique tout d'abord une couche d'un liant d'assemblage,d'une épaisseur égale ou légèrement supérieure à celle du joint à réaliser ,sur l'ensemble de la face des blocs devant recevoir un autre bloc ; en ce que l'on incruste ensuite ,au moins en quatre points correspondant aux angles du bloc venant en superposition sur ceux déjà maçonnés ,dans ladite couche de liant des taquets de jointement sur lesquels on positionne un bloc ;et en ce que l'on façonne enfin la partie externe du joint .

2. Procédé suivant la revendication 1 ,caractérisé en ce que l'on façonne la partie externe du joint aprés avoir ,si l'on utilise des taquets à placement définitifs ,retiré ,par simple rupture ,la partie de ces derniers dépassant du liant .

3. Procédé suivant les revendications 1 et 2 ,caractérisé en ce que l'on maintien les taquets de jointement sur le bord périphérique des blocs à l'aide d'élastiques .

4. Taquet de jointement ,pour assembler de façon régulière des blocs constituant la structure de constructions de natures diverses ,d'une épaisseur correspondant à celle des joints à réaliser ,caractérisé en ce qu'il comporte :

   des orifices (4) ,de formes diverses ,permettant son ancrage dans un joint (14) .

   des élastiques d'assemblage (9)-(l0) permettant de l'associer à un autre taquet (1) pour faciliter son maintien sur le bord périphérique des blocs.

   une languette (2) de préhension facilitant d'une part son incrustation dans un liant d'assemblage et d'autre part soit son retrait du joint soit sa séparation de ses jambes d'appui (6) par simple rupture .

5. Taquet suivant la revendication 4 ,caractérisé en ce que son coté (3) présente un profil ,d'une forme arrondie - pointue ....,facilitant son retrait du joint aprés durcissement du liant .

6. Taquet suivant la revendication 4 ,caractérisé en ce qu'il comporte des jambes d'appui (6) permettant de lui associer ,en combinaison avec deux orifices (5) ,un élastique (10)pour l'assembler à un autre taquet (1) .

7. Taquet suivant les revendications 4 et 6 ,caractérisé en ce qu'il comporte deux orifices (5) permettant ,en combinaison avec des jambes d'appui (6) de lui associer un élastique (10) pour l'assembler à un autre taquet (1)

8. Taquet suivant la revendicatio 4 ,caractérisé en

ce qu'il comporte un crochet (8) permettant de lui associer un élastique (9) pour l'assembler à un autre taquet (1) .

PLANCHE UNIQUE

FIG : 1.

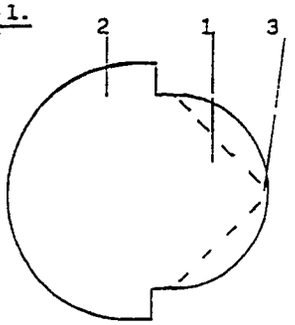


FIG : 2.

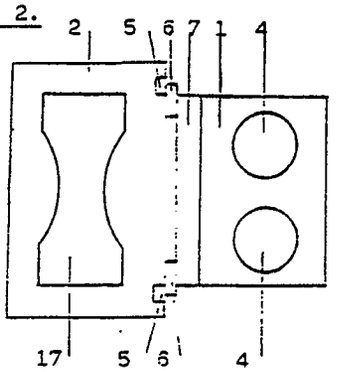


FIG : 3.

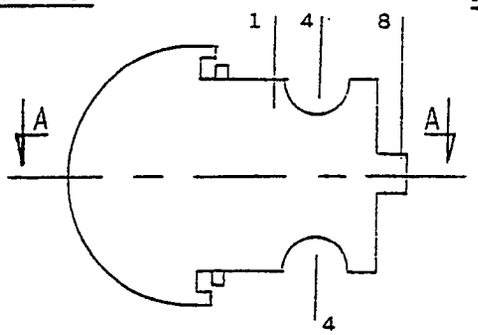


FIG : 4.

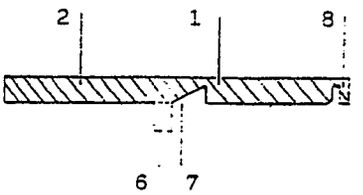


FIG : 5.

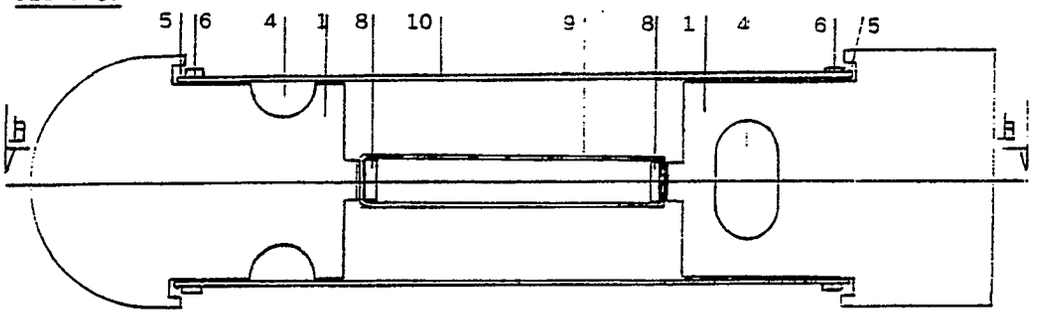


FIG : 6.

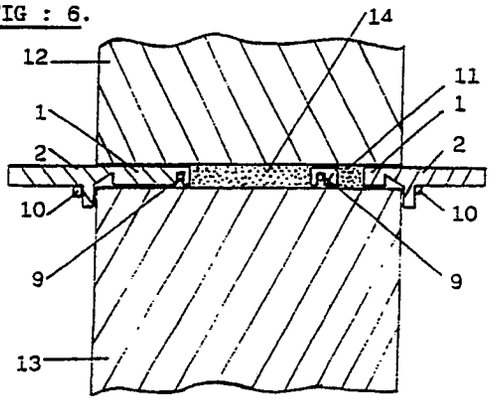
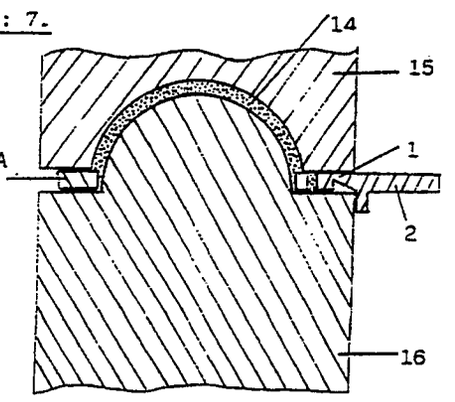


FIG : 7.



Office européen des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numero de la demande

EP 91 42 0012

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.5)
A	US-A-3 902 296 (THOMAS) * le document en entier *	1,4	E04G21/18

DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)

E04B
E04G

Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications

Lieu de la recherche	Date d'achèvement de la recherche	Examinateur
LA HAYE	22 MARS 1991	MYSLIWETZ W.P.

CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES

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

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

EPO FORM 1503 03.82 (P0402)