

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 611 201 B1

(12)

FASCICULE DE BREVET EUROPEEN

(45) Date de publication et mention
de la délivrance du brevet:
28.10.1998 Bulletin 1998/44

(51) Int Cl.⁶: **E04F 15/20**, B27M 3/04,
E04B 1/84

(21) Numéro de dépôt: **94400262.5**

(22) Date de dépôt: **08.02.1994**

(54) Procédé de réalisation de revêtement, revêtement et son procédé de pose

Verfahren zur Herstellung von Verkleidungen, Verkleidungen und Verfahren zum Anbringen
dergleichen

Method of producing a covering, covering and its method of laying

(84) Etats contractants désignés:
AT BE CH DE DK ES GB IT LI LU NL SE

(30) Priorité: **08.02.1993 FR 9301341**

(43) Date de publication de la demande:
17.08.1994 Bulletin 1994/33

(73) Titulaire: **Martin, Thierry**
F-75011 Paris (FR)

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

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

(56) Documents cités:
EP-A- 0 455 616 **DE-A- 3 838 733**
FR-A- 1 070 820 **FR-A- 1 140 059**
US-A- 1 864 774

EP 0 611 201 B1

Il est rappelé que: Dans un délai de neuf mois à compter de la date de publication de la mention de la délivrance du brevet européen, toute personne peut faire opposition au brevet européen délivré, auprès de l'Office européen des brevets. L'opposition doit être formée par écrit et motivée. Elle n'est réputée formée qu'après paiement de la taxe d'opposition. (Art. 99(1) Convention sur le brevet européen).

Description

La présente invention se rapporte principalement à un procédé de réalisation d'un revêtement, notamment pour les sols, à un revêtement obtenu par ce procédé, ainsi qu'à un procédé de pose dudit revêtement.

L'homme a toujours cherché à recouvrir les parois des habitations, notamment les murs, et surtout les sols, avec un revêtement d'aspect agréable et présentant une bonne isolation acoustique et/ou thermique.

Le Brevet EP 0 309 356 décrit un procédé de fabrication d'un matériau en bois comprenant les étapes consistant à :

- a) rainurer des planches de bois ;
- b) remplir les rainures avec une colle colorée ;
- c) coller les planches de bois ;
- d) découper dans le bloc formé par la superposition des planches de bois dont les rainures sont remplies de colle, des tranches formant des planches ou lattes d'un matériau de revêtement pour sols.

Ce Brevet décrit la possibilité de mise en oeuvre de colle isolante assurant une isolation acoustique. Toutefois, cette isolation acoustique peut se révéler insuffisante dans les milieux bruyants, notamment dans les immeubles dont les planchers présentent une isolation acoustique médiocre.

C'est par conséquent un but de la présente invention d'offrir un revêtement qui a les qualités acoustiques désirées, notamment une excellente isolation acoustique.

C'est également un but de la présente invention d'offrir un tel revêtement ayant un aspect agréable.

C'est aussi un but de la présente invention d'offrir un revêtement facile à entretenir.

C'est également un but de la présente invention d'offrir un revêtement facile à poser.

C'est aussi un but de la présente invention d'offrir un revêtement dont le prix de revient par unité de surface est modéré.

Ces buts sont atteints selon l'invention par un revêtement rigide comprenant des bandes de contact saillantes plus souples permettant un montage flottant sur un support, par exemple sur le sol. Selon l'invention, l'on effectue des rainures, par exemple dans des plaques de bois, que l'on remplit de colle souple. Après la prise de la colle, une ablation de la matière entre les rainures, avantageusement sur la profondeur inférieure à la profondeur de la rainure, découvre les bandes de contact en saillies.

L'invention a principalement pour objet un procédé de fabrication d'un revêtement de surface, notamment de revêtement de sol comportant les étapes consistant à :

- a) effectuer dans une planche ou latte en bois d'épaisseur sensiblement constante, des premières

- res ablations formant des premiers évidements ;
- b) remplir les premiers évidements avec une colle souple affleurant à la surface de la plaque ou de la latte ;
- c) laisser la colle se solidifier,

caractérisé en ce qu'il comporte une étape consistant à :

- d) effectuer une deuxième ablation de bois sur la face de la plaque ou de la latte comportant le dépôt de colle affleurante en dégageant des dépôts de colle saillants susceptibles de former des bandes de contact.

L'invention a également pour objet un procédé, caractérisé en ce que la profondeur de la seconde ablation est constante sur toute la surface de la planche ou de la plaque, cette profondeur étant comprise entre 0,5 et 5 mm.

L'invention a également pour objet un procédé, caractérisé en ce que la profondeur de la seconde ablation est comprise entre 1 et 3 mm.

L'invention a également pour objet un procédé, caractérisé en ce qu'à l'étape a) ou entre les étapes a) ou b), l'on réalise une troisième ablation formant des deuxièmes évidements, de préférence de profondeur inférieure à la profondeur de la première ablation, en ce qu'à l'étape b), l'on remplit, outre les premiers évidements, les troisièmes évidements avec de la colle, et en ce qu'entre les étapes b) et c), l'on réalise un empilement des planches ou lattes pour former un bloc de bois que l'on découpe en tranches formant des planches ou lattes.

L'invention a également pour objet un procédé, caractérisé en ce que les troisièmes évidements sont remplis à l'étape b) avec une colle ayant des propriétés mécaniques différentes de celles de la colle mise en oeuvre pour remplir les premiers évidements.

L'invention a également pour objet un procédé, caractérisé en ce que la colle de remplissage des troisièmes évidements présente à l'état solide une rigidité supérieure à celle de la colle mise en oeuvre pour le remplissage des premiers évidements.

L'invention a également pour objet un procédé, caractérisé en ce que la colle de remplissage des troisièmes évidements est une colle colorée.

L'invention a également pour objet un procédé, caractérisé en ce que le ou les évidements est(sont) rempli(s) de colle par injection ou extrusion.

L'invention a également pour objet un procédé de réalisation d'un revêtement de sol, caractérisé en ce qu'il comporte les étapes consistant à :

- a) effectuer dans une planche ou latte en bois (1) d'épaisseur sensiblement constante, des premières ablations formant des premiers évidements (2, 2.1) ;
- b) remplir les premiers évidements (2, 2.1) avec une

- colle souple affleurant à la surface de la plaque ou de la latte (1);
- c) laisser la colle se solidifier;

caractérisé en ce qu'il comporte une étape consistant à :

- d) effectuer une deuxième ablation de bois sur la face de la plaque ou de la latte (1, 11) comportant le dépôt de colle affleurante en dégageant des dépôts de colle saillants susceptibles de former des bandes de contact (3.1) ;
- e) mettre en contact direct des bandes de contact (3.1) du revêtement de sol obtenu avec un support (4).

L'invention a aussi pour objet un procédé caractérisé en ce que la profondeur (E3) de la seconde ablation est constante sur toute la surface de la planche ou de la plaque (1, 11), cette profondeur (E3) étant comprise entre 0,5 et 5 mm, de préférence comprise entre 1 et 3 mm.

L'invention sera mieux comprise au moyen de la description ci-après et des figures annexées données comme des exemples non limitatifs, et sur lesquelles :

- la figure 1 comporte des vues des diverses étapes de réalisation d'un premier exemple de réalisation d'un revêtement selon la présente invention ;
- la figure 2 comporte des vues des diverses étapes de réalisation d'un deuxième exemple de réalisation d'un revêtement selon la présente invention ;
- la figure 3 comporte des vues des diverses étapes de fabrication d'un troisième exemple de réalisation d'un revêtement selon la présente invention.

Sur les figures 1 à 3, l'on a utilisé les mêmes références pour désigner les mêmes éléments.

Sur la figure 1, l'on peut voir les diverses étapes de réalisation d'un revêtement selon l'invention à partir d'une planche ou d'une latte de bois 1, comme illustré sur la figure 1a. La planche ou la latte 1 est rainurée en U de section constante sur toute la longueur de la planche ou latte 1, comme illustré sur la figure 1b.

Les rainures 2 sont remplies avec de la colle souple 3, par exemple à l'aide d'une colle polyuréthane souple. L'on peut mettre en oeuvre diverses techniques pour remplir de colle les rainures 2. Par exemple, la colle est coulée dans les rainures 2 ou, y est injectée par injection ou extrusion.

Après la solidification de la colle 3, l'on obtient une planche ou une latte en bois 1 d'épaisseur E1 comprenant des bandes en matériau souple affleurantes. L'on effectue alors l'ablation sur une profondeur E3 du bois se trouvant entre les dépôts de colle 3, qui forment alors des bandes de contact élastiques saillantes 3.1. Avantagusement, l'épaisseur E3 des ablations est inférieure à l'épaisseur E2 restante de la planche ou de la latte de bois 1 ainsi qu'à la profondeur des rainures 2. Cette

profondeur E3 dépend de l'écrasement maximal des bandes de contact élastiques saillantes que l'on veut tolérer. E3 est comprise par exemple entre 0,5 et 5 mm, entre 0,5 et 10 mm ou, de préférence, entre 1 et 3 mm, suivant notamment les normes d'écrasement tolérées en vigueur dans les pays auxquels le revêtement est destiné.

Sur la figure 1e, l'on peut voir un élément d'un revêtement selon la présente invention posé sur le sol. Les bandes de contact saillantes 3.1 sont écrasées sous le poids du revêtement et de la charge, par exemple les personnes et/ou les meubles. La planche en bois 1 n'est pas en contact avec le support 4, ce qui permet une excellente isolation acoustique. Les éléments du revêtement selon la présente invention sont assemblés pour former le revêtement complet de la surface, par exemple du sol. Avantagusement, chaque élément a les dimensions standardisées des lattes ou plaques de parquet. Toutefois, le revêtement selon l'invention, en plus du fait qu'il procure une excellente isolation acoustique, permet une mise en oeuvre plus facile, avantagusement par pose directe, des bandes de contact saillantes 3.1 sur le support 4 sans nécessité de mise en oeuvre de solives ou d'autres supports intermédiaires. De plus, des bandes de contact élastiques saillantes permettent de compenser une irrégularité du support 4.

Sur la figure 2, l'on peut voir une variante de réalisation de revêtement de sol selon la présente invention associant la décoration décrite dans le Brevet EP 0 309 356 et les bandes saillantes souples d'isolation acoustique.

Sur la figure 2a, l'on peut voir une planche ou une latte 1 comportant une succession de premières rainures 2.1 d'une première profondeur P1 entrelacées avec une succession de secondes rainures 2.2 d'une seconde profondeur P2, P1 étant supérieure à P2. Les rainures 2.1 et 2.2 sont séparées par des nervures 5 de hauteur constante.

Dans la variante de réalisation illustrée sur la figure 2, la face de la planche ou de la latte 1 opposée aux rainures 2 porte en vis à vis des rainures 2.1 des saillies 6 de faible hauteur.

Les rainures 2.1 sont remplies avec une colle souple, par exemple une colle néoprène, polyuréthane, époxy-polyuréthane, avantagusement expansée, selon les charges à supporter et/ou l'isolation acoustique désirée, alors que les rainures 2.2 sont remplies, par exemple, avec une colle dure colorée, par exemple à base de résine époxy, comme illustré sur la figure 2b. L'on peut conférer des propriétés désirées à la colle mise en oeuvre pour remplir les rainures 2.2. Par exemple, l'on peut utiliser une colle conductrice (chargée en particules métalliques ou en carbone) pour évacuer des charges électrostatiques. Un revêtement réalisé avec des colles conductrices peut être mis en oeuvre dans les salles comprenant des équipements électroniques dont le fonctionnement risque d'être perturbé par l'élec-

tricité statique comme, par exemple, les ordinateurs. Les nervures 5 sont recouvertes avec une faible épaisseur de colle. Les rainures 2.2 peuvent ne pas être complètement remplies de colle pour tenir compte des saillies 6.

L'on assure le collage d'une superposition de planches ou lattes 1, comme l'on peut le voir sur la figure 2c. Les saillies 6 pénètrent dans les rainures 2.2. L'on découpe le bloc formé par la superposition des planches 1 de la figure 2c en tranches selon des plans de coupe C parallèles entre eux et perpendiculaires aux plans des planches ou lattes, chaque plan de coupe C passant par une nervure 5. L'on met en oeuvre une scie, par exemple circulaire ou à ruban dont l'épaisseur de la lame est suffisante pour effacer complètement la nervure 5. L'épaisseur du trait de coupe référencée E4 est symbolisée par les traits 7 sur la figure 2C. Les plans de coupe C passent par une nervure 5 sur deux, de manière à obtenir des planches ou des lattes 11 d'épaisseur E5 de la figure 2d comportant sur une première face des éléments décoratifs formés par la colle colorée dure 8 séparés par des éléments en bois 9, et sur la face opposée, des bandes de colle souple 3 séparées par des pièces en bois 10.

En effectuant une ablation du bois dans les éléments 10, comme illustré sur la figure 2e, l'on découvre des bandes de contact 3.1 saillantes, qui comme illustré sur la figure 2f, permettent un montage flottant sur un support 4 du revêtement selon la présente invention.

Il est à noter que la planche ou latte 1 de la figure 2a est très voisine ou identique à la planche illustrée sur la figure 9 du Brevet EP 0 309 356 précité. Toutefois, le plan de coupe C dans le cas du Brevet précité passe par le milieu des rainures D1 et D2 et non pas par les nervures 5, comme dans le cas de la présente invention. De plus, ce Brevet ne décrit pas d'opération d'ablation d'une partie du bois des éléments 10, contrairement à la présente invention (voir figure 2e).

Sur la figure 3, l'on peut voir un revêtement de sol selon la présente invention constituant un perfectionnement du revêtement du sol des figures 5 et 6 du Brevet EP 0 309 356 précité. Chaque planche 1 comporte une succession de rainures 2.1 et 2.2 séparées par une nervure 5' de grande largeur, les rainures 2.1 et 2.2 proches étant séparées par une nervure 5 de faible largeur, comme l'on peut le voir sur la figure 2a. Les rainures 2.1 sont remplies avec une colle souple, tandis que les rainures 2.2 sont remplies avec une colle dure colorée, par exemple à base de résine époxy.

Les planches ou les lattes 1 sont collées les unes sur les autres, comme l'on peut le voir sur la figure 3b. L'on effectue la découpe selon que l'on découpe C perpendiculaire au plan des planches ou lattes 1 et passant par les nervures 5 de faible largeur. L'on obtient ainsi des planches ou lattes 11 de la figure 3c.

L'on effectue l'ablation partielle du bois des éléments 10, comme illustré sur la figure 3d. Les bandes de contact 3.1 permettent un montage flottant du revê-

tement de sol selon la présente invention, comme illustré sur la figure 3e.

Le revêtement de sol de la figure 3 est différent du revêtement de sol des figures 5 et 6 du Brevet EP 0 309 356 précité, en ce que, d'une part, l'on utilise une colle souple, au moins dans les rainures 2.1 et, d'autre part, l'on effectue (comme l'on peut le voir sur la figure 3d) l'ablation d'une partie du bois des éléments 10 séparant les bandes souples 3.

Il est bien entendu que la présente invention n'est pas limitée à la mise en oeuvre de rainures permettant d'obtenir des bandes, mais peut également s'appliquer à d'autres formes, comme par exemple à des plots, notamment cylindriques saillants, obtenus dans des trous pratiqués dans des planches ou lattes de bois.

De même, la présente invention n'est pas limitée à la mise en oeuvre de planches ou plaques en bois, mais s'étend au contraire, par exemple, aux dérivés du bois du type panneaux de particules de bois ou des panneaux de fibres de moyenne densité (MDF).

Le revêtement selon la présente invention peut être appliqué sur les sols mais également sur les murs pour obtenir les caractéristiques acoustiques désirées. Il peut être muni, sur la face exposée, d'éléments absorbant les ondes acoustiques, par exemple des dépôts de mousse à alvéoles ouvertes pratiqués dans des rainures.

30 Revendications

1. Procédé de fabrication d'un revêtement de surface, notamment de revêtement de sol comportant les étapes consistant à :

- a) effectuer dans une planche ou latte en bois (1) d'épaisseur sensiblement constante, des premières ablations formant des premiers évidements (2, 2.1) ;
- b) remplir les premiers évidements (2, 2.1) avec une colle souple affleurant à la surface de la plaque ou de la latte (1) ;
- c) laisser la colle se solidifier,

caractérisé en ce qu'il comporte une étape consistant à :

- d) effectuer une deuxième ablation de bois sur la face de la plaque ou de la latte (1, 11) comportant le dépôt de colle affleurante en dégageant des dépôts de colle saillants susceptibles de former des bandes de contact (3.1).

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que la profondeur (E3) de la seconde ablation est constante sur toute la surface de la planche ou de la plaque (1, 11), cette profondeur (E3) étant comprise entre 0,5 et 5 mm.

3. Procédé selon la revendication 2, caractérisé en ce que la profondeur (E3) de la seconde ablation est comprise entre 1 et 3 mm.

4. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'à l'étape a) ou entre les étapes a) ou b), l'on réalise une troisième ablation formant des deuxième évidements (2.2), de préférence de profondeur inférieure à la profondeur de la première ablation, en ce qu'à l'étape b), l'on remplit, outre les premiers évidements (2.1), les troisième évidements (2.2) avec de la colle, et en ce qu'entre les étapes b) et c), l'on réalise un empilement des planches ou lattes (1) pour former un bloc de bois que l'on découpe en tranches formant des planches ou lattes (11).

5. Procédé selon la revendication 4, caractérisé en ce que les troisième évidements (2.2) sont remplis à l'étape b) avec une colle ayant des propriétés mécaniques différentes de celles de la colle mise en oeuvre pour remplir les premiers évidements (2.1).

6. Procédé selon la revendication 5, caractérisé en ce que la colle de remplissage des troisième évidements présente à l'état solide une rigidité supérieure à celle de la colle mise en oeuvre pour le remplissage des premiers évidements (2.1).

7. Procédé selon la revendications 4, 5 ou 6, caractérisé en ce que la colle de remplissage des troisième évidements (2.2) est une colle colorée.

8. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que le ou les évidements (2.1, 2.2) est(sont) rempli(s) de colle par injection ou extrusion.

9. Procédé de réalisation d'un revêtement de sol, caractérisé en ce qu'il comporte les étapes consistant à :

- a) effectuer dans une planche ou latte en bois (1) d'épaisseur sensiblement constante, des première ablations formant des premiers évidements (2, 2.1) ;
- b) remplir les premiers évidements (2, 2.1) avec une colle souple affleurant à la surface de la plaque ou de la latte (1) ;
- c) laisser la colle se solidifier ;

caractérisé en ce qu'il comporte une étape consistant à :

- d) effectuer une deuxième ablation de bois sur la face de la plaque ou de la latte (1, 11) comportant le dépôt de colle affleurante en dégageant des dépôts de colle saillants susceptibles

de former des bandes de contact (3.1) ;

e) mettre en contact direct des bandes de contact (3.1) du revêtement de sol obtenu avec un support (4).

10. Procédé selon la revendication 9, caractérisé en ce que la profondeur (E3) de la seconde ablation est constante sur toute la surface de la planche ou de la plaque (1, 11), cette profondeur (E3) étant comprise entre 0,5 et 5 mm, de préférence comprise entre 1 et 3 mm.

Patentansprüche

1. Verrahren zur Herstellung einer Oberflächenbeschichtung, insbesondere Bodenbeschichtung, umfassend die Stufen, welche darin bestehen:

- a) erste Abtragungen von einem Brett oder einer Latte aus Holz (1) mit etwa konstanter Stärke durchzuführen, wobei erste Vertiefungen gebildet werden (2, 2.1) ;
- b) die ersten Vertiefungen (2, 2.1) mit einem elastischen Klebstoff auszufüllen, wobei die Oberfläche der Platte oder der Latte (1) egalisiert wird;
- c) den Klebstoff sich verfestigen zu lassen,

dadurch **gekennzeichnet**, daß es eine Stufe umfaßt, welche darin besteht:

- d) eine zweite Holzabtragung von der Fläche der Platte oder der Latte (1, 11) durchzuführen, umfassend die egalisierte Klebstoffablagerung von hervorstehenden Klebstoffablagerungen, welche Kontaktbanden (3.1) bilden können, zu befreien.

2. verfahren nach Anspruch 1, dadurch **gekennzeichnet**, daß die Tiefe (E3) der zweiten Abtragung über die gesamte Oberfläche des Bretts oder der Platte (1, 11) konstant ist, wobei diese Tiefe (E3) zwischen 0,5 und 5 mm liegt.

3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch **gekennzeichnet**, daß die Tiefe (E3) der zweiten Abtragung zwischen 1 und 3 mm liegt.

4. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch **gekennzeichnet**, daß man bei der Stufe a) oder zwischen den Stufen a) oder b) eine dritte Abtragung durchführt, wobei zweite Vertiefungen (2.2) gebildet werden, vorzugsweise mit einer Tiefe niedriger als die Tiefe der erster Abtragung, dadurch, daß man bei der Stufe b) außer den ersten Vertiefungen (2.1) die dritten Vertiefungen (2.2) mit Klebstoff ausfüllt und dadurch, daß man zwischen

den Stufen b) und c) die Bretter oder Latten (1) aufstapelt, um einen Holzblock zu bilden, welchen man unter Bildung von Brettern oder Latten (11) in Scheiben schneidet,

5. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch **gekennzeichnet**, daß die dritten Vertiefungen (2.2) bei der Stufe b) mit einem Klebstoff, welcher andere mechanische eigenschaften als diejenigen des Klebstoffs, welcher zum Ausfüllen der ersten Vertiefungen (2.1) verwendet wurde, besitzt, ausgefüllt werden.

6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch **gekennzeichnet**, daß der Klebstoff, mit dem die dritten Vertiefungen ausgefüllt werden, im festen Zustand eine Härte höher als die des Klebstoffs, welcher zur Ausfüllung der ersten Vertiefungen (2.1) verwendet wurde, zeigt

7. Verfahren nach einem der Ansprüche 4, 5 oder 6, dadurch **gekennzeichnet**, daß der Klebstoff, mit dem die dritten Vertiefungen (2.2) ausgefüllt werden, ein farbiger Klebstoff ist.

8. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch **gekennzeichnet**, daß die Vertiefung oder die Vertiefungen (2.1, 2.2) durch Tränken oder Extrusion mit Klebstoff ausgefüllt wird (werden).

9. Verfahren zur Herstellung eines Fußbodenbelags, dadurch **gekennzeichnet**, daß es die Stufen umfaßt, die darin bestehen:

- a) erste Abtragungen von einem Brett oder einer Latte aus Holz (1) mit etwa konstanter Stärke durchzuführen, wobei erste Vertiefungen gebildet werden (2, 2.1);
- b) die ersten Vertiefungen (2, 2.1) mit einem elastischen Klebstoff auszufüllen, wobei die Oberfläche der Platte oder der Latte (1) egalisiert wird;
- c) den Klebstoff sich verfestigen zu lassen,

dadurch **gekennzeichnet**, daß es eine Stufe umfaßt, welche darin besteht:

- d) eine zweite Holzabtragung von der Fläche der Platte oder der Latte (1, 11) durchzuführen, umfassend die egalisierte Klebstoffablagerung von hervorstehenden Klebstoffablagerungen, welche Kontaktbanden (3.1) bilden können, zu befreien;
- e) die erhaltenen Kontaktbanden (3.1) der Fußbodenbeschichtung mit einem Trägermaterial (4) in direkten Kontakt zu bringen.

10. Verfahren nach Anspruch 9, dadurch **gekenn-**

zeichnet, daß die Tiefe (E3) der zweiten Abtragung über die gesamte Oberfläche des Bretts oder der Platte (1, 11) konstant ist, wobei diese Tiefe (E3) zwischen 0,5 und 5 mm liegt, vorzugsweise zwischen 1 und 3 mm liegt.

Claims

1. A process of manufacture of a surface covering, especially a ground covering comprising stages consisting of:

- a) making in a plank or lath of wood (1) of more or less constant thickness, first ablations forming first recesses (2, 2.1);
- b) filling the first recesses (2, 2.1) with a flexible adhesive flush with the surface of the plate or lath (1);
- c) leaving the adhesive to solidify,

characterised in that it comprises a stage consisting in;

- d) making a second ablation of wood in the face of the plate or lath (1, 11) including the depositing of adhesive flush with the surface while clearing away protruding deposits of adhesive likely to form contact strips (3.1).

2. A process in accordance with claim 1, characterised in that the depth (E3) of the second ablation is constant over the whole surface of the plank or plate (1, 11), this depth (E3) being between 0.5 and 5 mm.

3. A process in accordance with claim 2, characterised in that the depth (E3) of the second ablation is between 1 and 3 mm.

4. A process in accordance with any one of the preceding claims characterised in that in stage a) or between stages a) or b) a third ablation is made forming second recesses (2.2), preferably of a depth less than the depth of the first ablation, in that in stage b), in addition to the first recesses (2.1), the third recesses (2.2) are filled with adhesive, and in that between stages b) and c), the planks or laths (1) are stacked to form a block of wood which is cut into sections forming planks or laths (11).

5. A process in accordance with claim 4, characterised in that the third recesses (2.2) are filled in stage b) with an adhesive having mechanical properties different from those of the adhesive applied to fill the first recesses (2.1).

6. A process in accordance with claim 5, characterised in that the filling adhesive of the third recesses

presents in the solid state a rigidity greater than that of the adhesive applied to the filling of the first recesses (2,1).

7. A process in accordance with claims 4, 5 or 6, characterised in that the filling adhesive of the third recesses (2.2) is a coloured adhesive. 5
8. A process in accordance with any one of the preceding claims. characterised in that the recess or recesses (2.1, 2.2) is (are) filled with adhesive by injection or extrusion. 10
9. A process of making a floor covering, characterised in that it comprises stages consisting of: 15
 - a) making in a plank or lath of wood (1) of more or less constant thickness, initial ablations forming first recesses (2, 2.1) ;
 - b) filling the first recesses (2, 2.1) with a flexible adhesive flush with the surface of the plate or lath (1); 20
 - c) leaving the adhesive to solidify ;

characterised in that it comprises a stage consisting in : 25

 - d) making a second ablation of wood on the face of the plate or lath (1, 11) comprising the depositing of adhesive flush with the surface while clearing away protruding deposits of adhesive likely to form contact strips (3.1); 30
 - e) bringing the obtained ground covering contact strips (3.1) into direct contact with a support (4). 35
10. A process in accordance with claim 9, characterised in that the depth (E3) of the second ablation is constant over the whole surface of the plank or plate (1, 11); this depth (E3) being between 0.5 and 5 mm, preferably between 1 and 3 mm. 40

45

50

55





