



(11) **EP 1 867 451 A1**

(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(43) Date de publication:
19.12.2007 Bulletin 2007/51

(51) Int Cl.:
B27M 3/04^(2006.01) **B27M 3/06^(2006.01)**
E04F 15/04^(2006.01) **B63B 3/48^(2006.01)**

(21) Numéro de dépôt: **07290662.1**

(22) Date de dépôt: **23.05.2007**

(84) Etats contractants désignés:
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HU IE IS IT LI LT LU LV MC MT NL PL PT RO SE
SI SK TR**
Etats d'extension désignés:
AL BA HR MK YU

(30) Priorité: **12.06.2006 FR 0605209**

(71) Demandeur: **ITD Série
83130 La Garde (FR)**

(72) Inventeurs:
• **Ravez, Franck
83500 La Seyne sur Mer (FR)**
• **Gaugain, Yannick
83000 Toulon (FR)**

(74) Mandataire: **Somnier, Jean-Louis et al
Novagraaf Technologies
122, rue Edouard Vaillant
92593 Levallois Perret Cedex (FR)**

(54) **Procédé de fabrication d'une pièce en parquet prête à la pose**

(57) L'invention concerne un procédé de fabrication d'une pièce de couverture en parquet destinée à constituer un revêtement de mur ou de sol. La présente invention a également pour objet une pièce de parquet susceptible d'être obtenue par le procédé de l'invention, qui trouve plus particulièrement son application dans le do-

main de la fabrication de revêtements de sols et de revêtements muraux adaptés à des milieux humides, comme par exemple les ponts de bateau, les salles de bain, les cuisines, les saunas et les piscines.

EP 1 867 451 A1

Description

[0001] L'invention concerne un procédé de fabrication d'une pièce de couverture destinée à constituer un revêtement de mur ou de sol.

[0002] Plus particulièrement, il s'agit d'une pièce en parquet, qui trouve plus particulièrement son application dans le domaine de la fabrication de ponts de bateau, mais aussi par exemple dans les salles de bain, les cuisines, les saunas et les piscines.

[0003] Par pièce en parquet, on entend au sens de la présente invention un assemblage de lattes, rectilignes ou courbes, avec ou sans lattes d'encadrement.

[0004] Les ponts de bateau sont traditionnellement réalisés de façon entièrement artisanale, à partir de lattes, généralement en bois exotique, qui sont directement assemblées à bord des navires. Or, la réalisation de tels ponts doit nécessairement être réalisée pièce par pièce, ce qui implique de nombreux ajustages délicats à bord des navires, comme par exemple des découpes de lattes, leur collage et le ponçage de finition.

[0005] Il est connu de l'homme de l'art de fabriquer des pièces préfabriquées notamment destinées à des ponts de navires. Ainsi, par exemple, le brevet français FR 2 846 277 décrit un procédé de fabrication de pièces assemblables en bois pour la couverture d'un pont de bateau. De telles pièces présentent un contour extérieur très précis correspondant exactement à celui souhaité, de manière que leur assemblage couvre exactement la surface souhaitée. Toutefois, ces pièces présentent l'inconvénient de ne pas être directement prêtes à la pose, car elles nécessitent une bonne préparation de la surface de pose, et doivent ensuite être encore préalablement enduites de colle et mises en place en évitant de créer des poches d'air, ce qui nécessite une mise sous vide. Ainsi, même si ces pièces sont facilement transportables sur le pont, leur pose est non seulement difficile à mettre en oeuvre, mais également longue en raison de la mise sous vide et du temps de séchage de la colle, et ne peut être correctement réalisée que par du personnel spécialisé.

[0006] Une autre technique de pose, plus traditionnelle, est de fixer les lattes une par une par vissage, ce qui crée alors des problèmes d'étanchéité et de délaminage du bois, et réduit la durée de vie du parquet à cause des têtes de vis qui limitent les possibilités de ponçages successifs. Cette technique est encore plus contraignante que la précédente et nécessite d'autant plus de personnel spécialisé.

[0007] La présente invention a donc pour objet un procédé permettant de fabriquer des pièces en parquet dont le contour extérieur est ajusté à celui de la surface à recouvrir, et qui remédie aux inconvénients de l'art antérieur.

[0008] L'homme de l'art connaît l'utilisation de pièces ou de dalles destinés à constituer un revêtement, dont l'une des faces est revêtue d'un adhésif sensible à la pression, permettant la pose directe de ces pièces ou dalles sur la surface à recouvrir.

[0009] Ainsi, par exemple, le brevet américain US 4,543,765 décrit des revêtements en bois sous forme de carreaux, dont l'une des faces est recouverte par un adhésif acrylique sensible à la pression et protégé d'un film plastique. Toutefois, ce brevet enseigne un procédé de pose de tels carreaux, et non leur procédé de fabrication. Ce procédé prévoit uniquement de déposer des carreaux de formes et de dimensions prédéfinies, et non des pièces de formes et de dimensions adaptées à recouvrir des surfaces de formes complexes, comme c'est notamment le cas pour les ponts de bateaux.

[0010] Par ailleurs, le brevet américain US 5,894,700 décrit une lame de bois pour revêtement de sol comprenant sur l'une de ses faces une bande de mousse revêtue d'un adhésif sensible à la pression, cette bande de mousse étant elle-même recouverte d'une feuille protectrice protégeant l'adhésif jusqu'au moment de son enlèvement immédiatement avant l'installation de la lame sur le sol. Le revêtement final est obtenu en juxtaposant bord à bord chaque lame sur la surface à recouvrir. Ce brevet n'enseigne pas non plus une pièce prête à la pose, dont la forme et la taille sont adaptées à celles de la surface à recouvrir.

[0011] La demanderesse a maintenant trouvé qu'il était possible de fabriquer des assemblages de pièces de type parquet prêtes à la pose, dont la forme et les dimensions sont ajustées à celles de la surface à recouvrir, en particulier des ponts de bateau, et qui peuvent être appliquées par simple pression sans préparation particulière de la surface de pose, par exemple en marchant sur le revêtement final ainsi formé.

[0012] La présente invention a donc pour objet un procédé de fabrication d'une pièce en parquet prête à la pose, comprenant les étapes successives suivantes :

- A) définition des formes de la surface à recouvrir et reproduction de ces formes sur un support initial temporaire ;
- B) encollage de lattes, courbes et/ou rectilignes, et mise en place des lattes encollées sur les emplacements des formes ainsi reproduites ;
- C) rainurage entre toutes lattes adjacentes ainsi disposées ;
- D) disposition de joints de calfatage dans les rainures ainsi réalisées, de manière à assembler les lattes ;
- E) pose d'un film d'un adhésif double face sensible à la pression, sur la surface de la pièce opposée à celle encollée sur le support temporaire ;
- F) séparation de la pièce du support initial temporaire, puis retournement et finition de la surface de la pièce qui était collée sur le support temporaire et qui est destinée à former le revêtement.

[0013] La présente invention a également pour objet une pièce de couverture susceptible d'être obtenue par le procédé selon l'invention.

[0014] La présente invention a encore pour objet l'application d'une pièce de couverture selon l'invention à la réalisation de revêtements de sols et de revêtements muraux, en particuliers de revêtements adaptés à des milieux humides.

[0015] Le procédé selon l'invention permet de réaliser des pièces très complexes nécessitant une précision de réalisation très importante, faciles à appliquer et donc par tout utilisateur, sans l'aide de personnel spécialisé et dont le coût et la durée de pose sont grandement diminués.

[0016] D'autres avantages et particularités de la présente invention apparaîtront dans le mode de réalisation donné à titre d'exemple non limitatif et illustré par les dessins mis en annexe, dans lesquels :

- la figure 1 est une vue de dessus éclatée d'un exemple de revêtement formé par l'assemblage de deux pièces de couverture selon l'invention,
- la figure 2 est une vue en perspective de l'assemblage de pièces de couverture illustré à la figure 1,
- la figure 3 représente deux schémas en coupe illustrant la mise en place sur un pont de bateau d'un exemple de pièce de couverture selon l'invention,
- la figure 4 représente deux schémas en coupe illustrant la mise en place sur un pont de bateau d'un second exemple de pièce de couverture selon l'invention.

[0017] Les figures 1 et 2 illustrent toutes deux un revêtement de pont comprenant l'assemblage de deux exemples de pièces 1 selon l'invention, qui s'emboîtent l'une dans l'autre. Chacune de ces pièces 1 comprend un assemblage de lattes 4, rectilignes et courbes, qui sont séparées les unes des autres par des joints de calfatage 3. La figure 2 montre que la surface inférieure de ces pièces 1 est revêtue d'un film d'adhésif 5.

[0018] Sur la figure 3, est représentée une coupe droite (schéma 3a) d'un exemple de réalisation d'une pièce de couverture 1 selon l'invention, qui est plane, et qui est encore disposée dans son support de maintien 2. Le schéma 3b de la figure 3 montre la même pièce 1 que sur le schéma 3a, mais séparée du support initial temporaire 2, retournée et disposée sur le pont d'un bateau 8.

[0019] Sur la figure 4, est représentée une coupe droite (schéma 4a) d'un autre exemple de réalisation d'une pièce de couverture 1 selon l'invention, et comprend donc un support de maintien 6, et qui est encore disposée dans son support de maintien 2. Le schéma 4b de la figure 4 montre la même pièce 1 que sur le schéma 4a, mais séparée du support initial temporaire 2, retournée et disposée sur le pont d'un bateau 8.

[0020] Les pièces représentées sur les figures 1 à 4 ont été fabriquées par le procédé de l'invention qui comprend les étapes successives suivantes:

- A) définition des formes de la surface à recouvrir, et reproduction de ces formes sur un support initial temporaire 2 ;
- B) encollage de lattes 3, courbes et/ou rectilignes, et mise en place de ces lattes 3 encollées sur les emplacements des formes ainsi reproduites ;
- C) rainurage entre toutes lattes 3 adjacentes ainsi disposées ;
- D) disposition de joints de calfatage 4 dans les rainures ainsi réalisées, de manière à assembler les lattes 3 ;
- E) pose d'un film 5 d'un adhésif double face sensible à la pression, sur la surface 11 de la pièce 1 opposée à celle encollée sur le support temporaire 2 ;
- F) séparation de la pièce 1 du support initial temporaire 2, puis retournement et finition de la surface 12 de la pièce 1 qui était collée sur le support temporaire 2 et qui est destinée à former le revêtement.

[0021] Par adhésif sensible à la pression, on entend au sens de la présente invention, un adhésif sous forme de film, avec ou sans support, et dont le durcissement est provoqué par une pression de l'ordre de 1 bar.

[0022] Par adhésif double face, on entend au sens de la présente invention, un adhésif sous forme de film dont les deux faces sont adhésives (transfert), ou un adhésif sous forme de mousse adhésive sur les deux faces, ou un adhésif sous forme de mousse adhésive sur toute son épaisseur.

[0023] Dans un mode de réalisation particulièrement avantageux de la présente invention, on utilisera des adhésifs à très haute adhésion.

[0024] Par adhésif à très haute adhésion, on entend, au sens de la présente invention, un adhésif qui présente des résistances élevées au pelage et au cisaillement.

[0025] On utilisera de préférence dans le procédé de l'invention un adhésif à très haute adhésion à base de mousse acrylique, présentant :

- une valeur moyenne de résistance au test de pelage à 5 jours d'au moins 4N/mm, et de préférence d'au moins 6 N/mm, et
- une valeur moyenne de résistance au test de pelage à 1 mois en étuve et brouillard salin jours d'au moins 4N/mm,

et de préférence d'au moins 5 N/mm.

5 [0026] A titre de mousses acryliques à très haute adhésion utilisables selon la présente invention on peut notamment citer les mousses acryliques commercialisées par la société 3M sous les dénominations commerciales VHB 3M® ref 4991® et 3M® ref 4225®.

[0027] Généralement, le film d'adhésif 5 se présente sous forme de ruban ou de laize découpée aux formes et dimensions du support temporaire 2, et recouvert d'une feuille protectrice protégeant l'adhésif 5 jusqu'au moment de son enlèvement.

10 [0028] La définition de la ou des formes de la surface à recouvrir se fait généralement à partir d'un gabarit préexistant, ou à l'aide d'une prise de mesures, sur l'emplacement même de la surface à recouvrir.

[0029] Selon un mode de réalisation particulièrement avantageux de l'invention, la définition des formes à traiter de l'étape A) comprend :

- 15 • une étape de numérisation soit du contour extérieur d'un gabarit, dit gabarit physique, qui possède la forme et les dimensions de la surface à recouvrir, soit une étape de numérisation de la surface à recouvrir, puis
- une étape de traitement des données numériques ainsi obtenues pour établir un modèle numérique de la pièce à recouvrir.

20 [0030] Par gabarit physique, on entend, au sens de la présente invention, une pièce, par exemple en contreplaqué ou en bois, présentant un contour extérieur de formes et de dimensions correspondantes à celles de la surface à recouvrir.

25 [0031] La numérisation peut être par exemple réalisée à l'aide d'un dispositif tel qu'une caméra vidéo, un scanner, un appareil photo ou un caméscope numériques, ou encore un système de mesures 3D tel que par exemple le système commercialisé sous la dénomination commerciale Proliner® par la Société Prodim, qui capture l'image du contour extérieur du gabarit ou de la surface à recouvrir, et la transforme en données numériques, qui sont ensuite traitées afin d'établir, à l'aide d'un logiciel de dessin numérique, un gabarit numérique.

[0032] Par gabarit numérique, on entend, au sens de la présente invention, un modèle bidimensionnel (2D) du contour extérieur de la surface à recouvrir.

30 [0033] On valide le gabarit numérique ainsi obtenu en fabriquant un second gabarit physique à partir de ce gabarit numérique, et en le superposant soit à la surface à recouvrir (à partir de laquelle les mesures ont été prises), soit au gabarit physique de départ. S'il n'y a pas correspondance entre le second gabarit physique et la surface à recouvrir ou le gabarit physique de départ, on établit un nouveau gabarit numérique, et ce, jusqu'à ce que les formes et les dimensions coïncident.

[0034] On complète ensuite la modélisation de la pièce de couverture 1 à l'aide d'un logiciel de dessin, tout d'abord en y insérant les motifs de remplissage de la pièce de couverture 1 à fabriquer.

35 [0035] Par motif de remplissage, on entend, au sens de la présente invention tout arrangement d'éléments graphiques tels que des couleurs, des teintes, des lignes ou des textures, utilisé pour remplir le gabarit numérique.

[0036] Dans le cas d'une pièce de parquet 1, l'insertion de motifs de remplissage dans le gabarit numérique consistera par exemple à subdiviser le gabarit en une pluralité de bandes larges de couleur clair représentant les lattes 3, séparées les unes des autres par des bandes très fines de couleur sombre représentant les joints de calfatage 4.

40 [0037] Après l'insertion des motifs de remplissage dans le gabarit numérique, on obtient une image bidimensionnelle de la pièce 1 de parquet à fabriquer (voir la figure 1 de la présente invention). On passe ensuite à la modélisation tridimensionnelle (3D) de la pièce 1 en insérant les données relatives au relief de la pièce à fabriquer pour obtenir une image numérique 3D, telle que celle représentée à la figure 2.

45 [0038] L'image numérique 3D ainsi créée est alors stockée sous forme binaire sur un support informatique (notamment disquette, disque dur, CD-ROM, etc.).

[0039] Le procédé selon l'invention comprend, après la définition des formes à traiter de l'étape A, la reproduction de ces formes sur le support temporaire 2.

50 [0040] La reproduction des formes à traiter est, dans le cadre du mode de réalisation avantageux de la présente invention décrit ci-dessus, réalisée à l'aide d'un centre d'usinage à commande numérique, auquel a été transférée l'image numérique 3D de la pièce 1 à fabriquer préalablement établie. A cet effet, le centre d'usinage reproduit en creux cette image 3D dans le support initial temporaire 2. On obtient ainsi une matrice ou empreinte de la pièce finale 1 à fabriquer.

[0041] Des lattes 3 préalablement encollées sont ensuite disposées sur les emplacements prévus à cet effet, et sont avantageusement maintenues sous presse durant le collage, de préférence à chaud.

55 [0042] Généralement, les lattes 3 utilisées dans le procédé de l'invention sont des lattes en bois, de préférence en bois exotique, notamment des lattes en teck, en acajou ou en pin d'Oregon.

[0043] Il est également possible d'utiliser, conformément au procédé de l'invention, des lattes en un matériau plastique tel que du polychlorure de vinyle (PVC), des lattes en linoléum, ou des lattes en un stratifié tel que le formica, ou encore

des lattes en un matériau composite à base de PVC et de matière plastique.

[0044] A titre de lattes 3 en un matériau composite à base de PVC, on peut notamment citer les lattes en matériau composite à base de PVC, de matières plastiques recyclées et de silice commercialisées par la société Composite FLEXITEEK sous la dénomination commerciale FLEXITEEK®, ou les lattes en un matériau composite à base de PVC et d'un matériau plastique contenant des charges et des pigments commercialisées par la société CadaSys sous la dénomination commerciale TEK-DEK, ou encore des lattes à base de résine polyuréthane commercialisées par la Société B&B NAUTICS sous la dénomination commerciale MARINEDECK 2000®.

[0045] Une fois les lattes 3 disposées dans les emplacements prévus à cet effet sur le support temporaire 2, on procède alors à un rainurage entre les lattes 3, à l'aide du centre d'usinage à commande numérique. Puis, on procède ensuite à la pose des joints de calfatage 4 dans les rainures ainsi réalisées, pour assembler les lattes 3 bord à bord.

[0046] De manière avantageuse, on utilise dans le procédé de l'invention, des joints de calfatage 4 à base d'un matériau choisi dans le groupe des polyuréthanes, des silicones modifiées ou non, des silicones hybrides, des résines époxy, et de préférence des joints de calfatage en polyuréthane.

[0047] Dans une forme de réalisation particulière de l'invention, on procédera au dépôt (étape D') d'un support de maintien 6 sur la surface de la pièce opposée à celle collée sur le support initial temporaire 2, entre l'étape D de disposition de joints de calfatage 4 dans les rainures et l'étape E de pose du film d'adhésif 5.

[0048] Cette étape est préférable dans le cas de la fabrication d'une pièce de parquet 1 cintrée. Le support de maintien 6 est de préférence un stratifié à haute pression.

[0049] Le procédé selon l'invention pourra en outre comprendre une étape de dépôt (étape D'') d'une couche de primaire 7 sur la surface 11 de la pièce opposée à celle 12 collée sur le support initial temporaire 2 ou, le cas échéant sur le support de maintien 6. La couche de primaire 7 est déposée après l'étape D de disposition de joints de calfatage 5 et préalablement à l'étape E de pose du film d'adhésif 6. Dans le cas particulier où le procédé comprend le dépôt d'un support de maintien 6, la couche de primaire 7 est déposée sur le support de maintien 6 préalablement à l'étape E de pose du film d'adhésif 5.

[0050] Par primaire, on entend, au sens de la présente invention, une préparation destinée à améliorer l'accrochage du film d'adhésif.

[0051] A titre de primaires utilisables dans le procédé selon l'invention, on peut notamment citer les produits commercialisés par la société 3M sous les dénominations commerciale 3M® 4298®, 3M® 7815®, et Spray 80®.

[0052] On procède ensuite à la pose du film adhésif 5, soit sur la couche de primaire 5, soit directement sur la surface 11 de la pièce 1 ou sur le support de maintien 6.

[0053] Une fois la pose du film adhésif 5 opérée, on procède alors à la séparation de la pièce 1 du support temporaire 2. Cette étape est généralement une étape d'élimination du support temporaire 2, qui peut être réalisée par ponçage du support temporaire 2, jusqu'à sa disparition complète.

[0054] La pièce 1 ainsi obtenue peut ensuite être transportée et montée sur la surface à couvrir (dite surface de réception), sur laquelle on applique directement la pièce 1 par simple pression, après avoir enlevé la feuille de protection de l'adhésif 5.

[0055] La pièce de couverture selon l'invention peut être utilisée pour la réalisation de revêtements de sols ou de revêtements muraux, intérieurs ou extérieurs. Une telle pièce trouve tout particulièrement son application dans la réalisation de revêtements pour des milieux humides, comme par exemple des ponts de bateau ou des terrasses, notamment de piscines pour ce qui concerne les revêtements de sols, ou dans la réalisation de revêtements muraux de salles de bains, de cuisine, de sauna ou de piscine.

[0056] Des essais de caractérisation mécanique ont été réalisés sur des échantillons de pièces selon l'invention dont l'une des faces est revêtue d'un adhésif sensible à la pression et à très haute adhésion (adhésifs 3M 4225 et 3M VHB 4991), appliqués sur des plaques en teck ou des plaques en stratifié.

[0057] Les essais réalisés sont les suivants:

- tests de pelage à 5 jours, réalisés conformément à la norme NF EN 1372,
- tests de pelage à un mois en étuve et brouillard salin, réalisés conformément à la norme NF EN ISO 9142, avec une température d'étuve de 35°C, une humidité saturée sous brouillard salin permanent, et une température d'humidificateur de 55°C.

[0058] Les résultats obtenus à l'issue de ces essais sont présentés dans le tableau 1 en annexe. Ils montrent que l'on obtient des valeurs moyennes de résistance au pelage à 5 jours de l'ordre de 4 N/mm et une rupture adhésive avec les échantillons 3 et 4, et des valeurs moyennes de résistance au pelage à 5 jours de l'ordre de 6 N/mm et une rupture cohésive avec les échantillons 1 et 2.

[0059] Par ailleurs, les valeurs moyennes de résistance au pelage à 1 mois en brouillard salin restent très élevées, avec des valeurs moyennes de l'ordre de 5N/mm et une rupture cohésive(échantillon 2 à 4).

Tableau 1

échantillon	substrat	Primaire	Adhésif/ colle	Valeur moyenne de résistance au pelage à 5 jours [N/mm]	Mode de rupture (pelage 5 jours)	Valeur moyenne de résistance au pelage à 1 mois en brouillard salin	Mode de rupture (pelage 1 mois en brouillard salin)
1	teck	Spray 80	4225	6,18	cohésive		
2	teck	7819	4225	6,24	cohésive	4,73	cohésive
3	teck	7819	4991	4,09,	adhésive	5,59	cohésive
4	stratifié	4298	4225	4,67	adhésive	5,11	cohésive

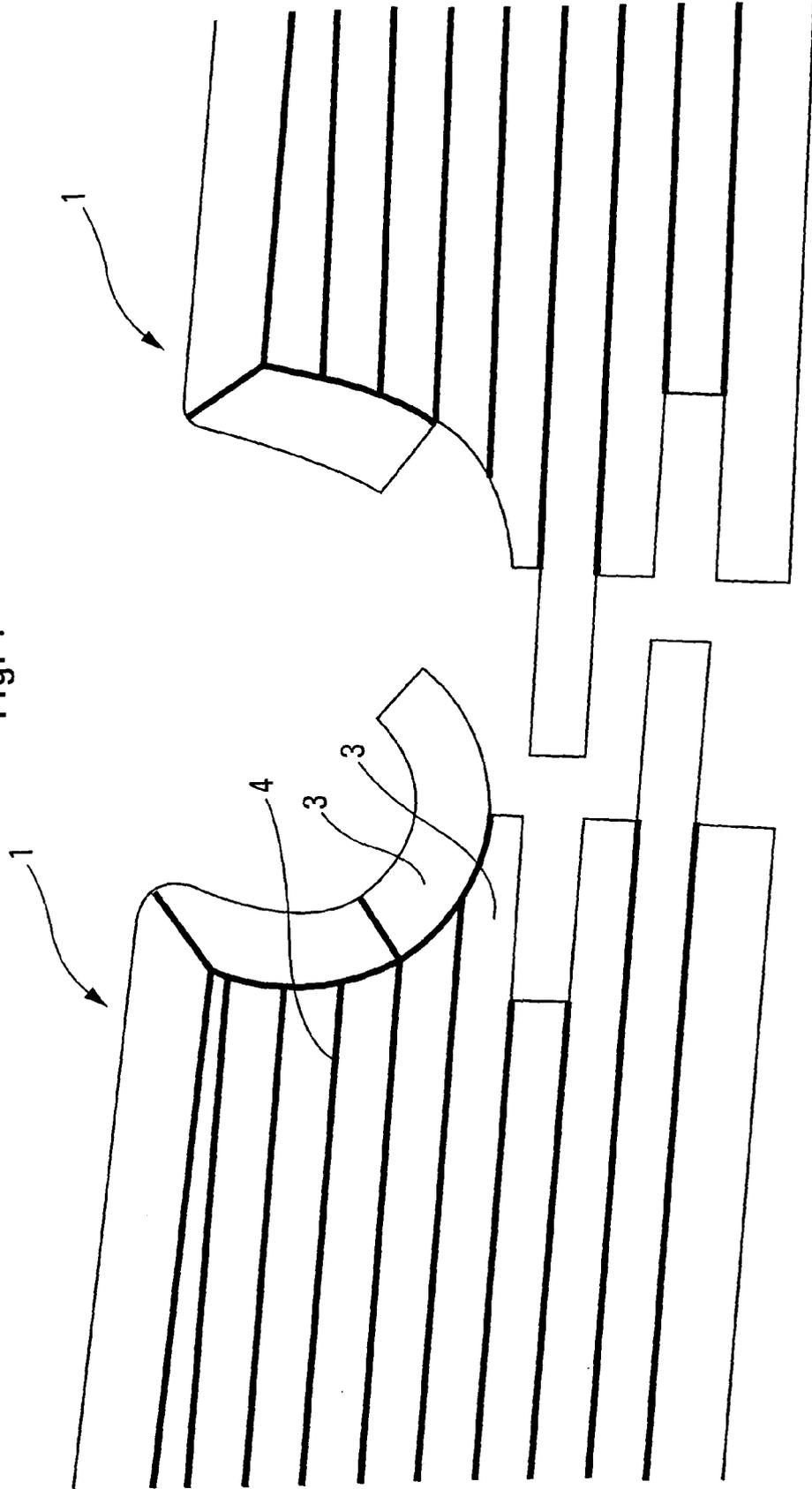
Revendications

1. Procédé de fabrication d'une pièce (1) de couverture en parquet prête à la pose, comprenant les étapes successives suivantes :
 - A) définition des formes de la surface à recouvrir, et reproduction de ces formes sur un support initial temporaire (2) ;
 - B) encollage de lattes (3), courbes et/ou rectilignes, et mise en place des lattes (3) encollées sur les emplacements des formes ainsi reproduites ;
 - C) rainurage entre toutes lattes (3) adjacentes ainsi disposées ;
 - D) disposition de joints de calfatage (4) dans les rainures ainsi réalisées, de manière à assembler les lattes (3);
 - E) pose d'un film (5) d'un adhésif double face sensible à la pression, sur la surface (11) de la pièce (1) opposée à celle (12) encollée sur le support temporaire (1);
 - F) séparation de la pièce (1) du support initial temporaire (2), puis retournement et finition de la surface (12) de la pièce (1) qui était collée sur le support temporaire (2) et qui est destinée à former le revêtement.
2. Procédé de fabrication selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** le film d'adhésif (5) est à base d'adhésif à très haute adhésion, qui présente :
 - une valeur moyenne de résistance au test de pelage à 5 jours d'au moins 4N/mm, et de préférence d'au moins 6 N/mm, et
 - une valeur moyenne de résistance au test de pelage à 1 mois en étuve et brouillard salin jours d'au moins 4N/mm, et de préférence d'au moins 5 N/mm.
3. Procédé de fabrication selon la revendication 1 ou 2, **caractérisé en ce que** le film d'adhésif (5) est à base de mousse acrylique.
4. Procédé de fabrication selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** la définition des formes à traiter de l'étape A) comprend :
 - une étape de numérisation du contour extérieur d'un gabarit ou de la surface à recouvrir, et
 - une étape de traitement des données numériques ainsi obtenues pour établir un modèle numérique de la surface à recouvrir.
5. Procédé de fabrication selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** la mise en place des lattes (3) encollées sur le support initial temporaire (2) de l'étape B est réalisée sous presse, de préférence à chaud.
6. Procédé de fabrication selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** les lattes (3) sont des lattes en bois, de préférence des lattes en teck, en acajou ou en pin d'Oregon.

EP 1 867 451 A1

7. Procédé de fabrication selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, **caractérisé en ce que** les lattes (3) sont des lattes en un matériau composite à base de PVC, de matières plastiques recyclées, et de silice.
- 5 8. Procédé de fabrication selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** les joints de calfatage (4) sont des joints à base d'un matériau choisi dans le groupe des polyuréthanes, des silicones modifiées ou non, des silicones hybrides, et des résines époxy, de préférence des joints de calfatage en polyuréthane.
- 10 9. Procédé de fabrication selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce qu'il** comprend en outre une étape de dépôt D' d'un support de maintien (6) sur la surface (11) de la pièce (1) opposée à celle collée sur le support initial temporaire (2), ladite étape de dépôt D' étant réalisée entre l'étape D de disposition de joints de calfatage (4) dans les rainures et l'étape E de pose du film d'adhésif (5).
- 15 10. Procédé de fabrication selon la revendication 9, **caractérisé en ce que** le support de maintien (6) est un stratifié à haute pression.
- 20 11. Procédé de fabrication selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce qu'il** comprend en outre une étape de dépôt D'' d'une couche de primaire (7) sur la surface (11) de la pièce (1) opposée à celle collée sur le support initial temporaire (1) ou, le cas échéant sur le support de maintien (6), ladite étape de dépôt D'' étant réalisée entre l'étape D de disposition de joints de calfatage (4) et l'étape E de pose du film d'adhésif (5), ou le cas échéant, entre l'étape D' de dépôt d'un support de maintien (6) et l'étape E de pose du film d'adhésif (5).
- 25 12. Pièce (1) de couverture en parquet prête à la pose comprenant :
- un assemblage de lattes (3), séparées les unes des autres par des joints de calfatage (4),
 - un film d'adhésif (5) revêtant l'une des faces (11) de la pièce de couverture (1), **caractérisée en ce que** le film d'adhésif (5) est à base d'adhésif à très haute adhésion, qui présente :
- une valeur moyenne de résistance au test de pelage à 5 jours d'au moins 4N/mm, et de préférence d'au moins 6 N/mm, et
 - une valeur moyenne de résistance au test de pelage à 1 mois en étuve et brouillard salin jours d'au moins 4N/mm, et de préférence d'au moins 5 N/mm.
- 35 13. Pièce (1) de couverture selon la revendication 12, **caractérisée en ce que** le film d'adhésif (5) est à base de mousse acrylique.
- 40 14. Pièce (1) de couverture selon la revendication 12 ou 13, **caractérisée en ce qu'elle** comporte un support de maintien (6) disposée entre le film d'adhésif (5) et la face (11) de la pièce (1).
- 45 15. Pièce (1) de couverture selon l'une quelconque des revendications 12 à 14, **caractérisée en ce que** les lattes (3) sont des lattes en bois, de préférence des lattes en teck, en acajou ou en pin d'Oregon.
- 50 16. Pièce (1) de couverture selon l'une quelconques des revendications 12 à 14, **caractérisée en ce que** les lattes (3) sont des lattes en un matériau composite à base de PVC, de matières plastiques recyclées et de silice.
- 55 17. Pièce (1) de couverture selon l'une quelconque des revendications 12 à 16, **caractérisé en ce que** les joints de calfatage (4) sont des joints à base d'un matériau choisi dans le groupe des polyuréthanes, des silicones modifiées ou non, des silicones hybrides, et des résines époxy, de préférence des joints de calfatage en polyuréthane.
18. Application d'une pièce (1) telle que définie selon l'une des revendications 12 à 17 pour la réalisation de ponts de bateau ou de terrasses, notamment de terrasses de piscines.
19. Application d'une pièce (2) tel que définie selon l'une des revendications 12 à 17 pour la réalisation de revêtements muraux, notamment de salles de bains, de cuisine, de sauna ou de piscine.

Fig. 1



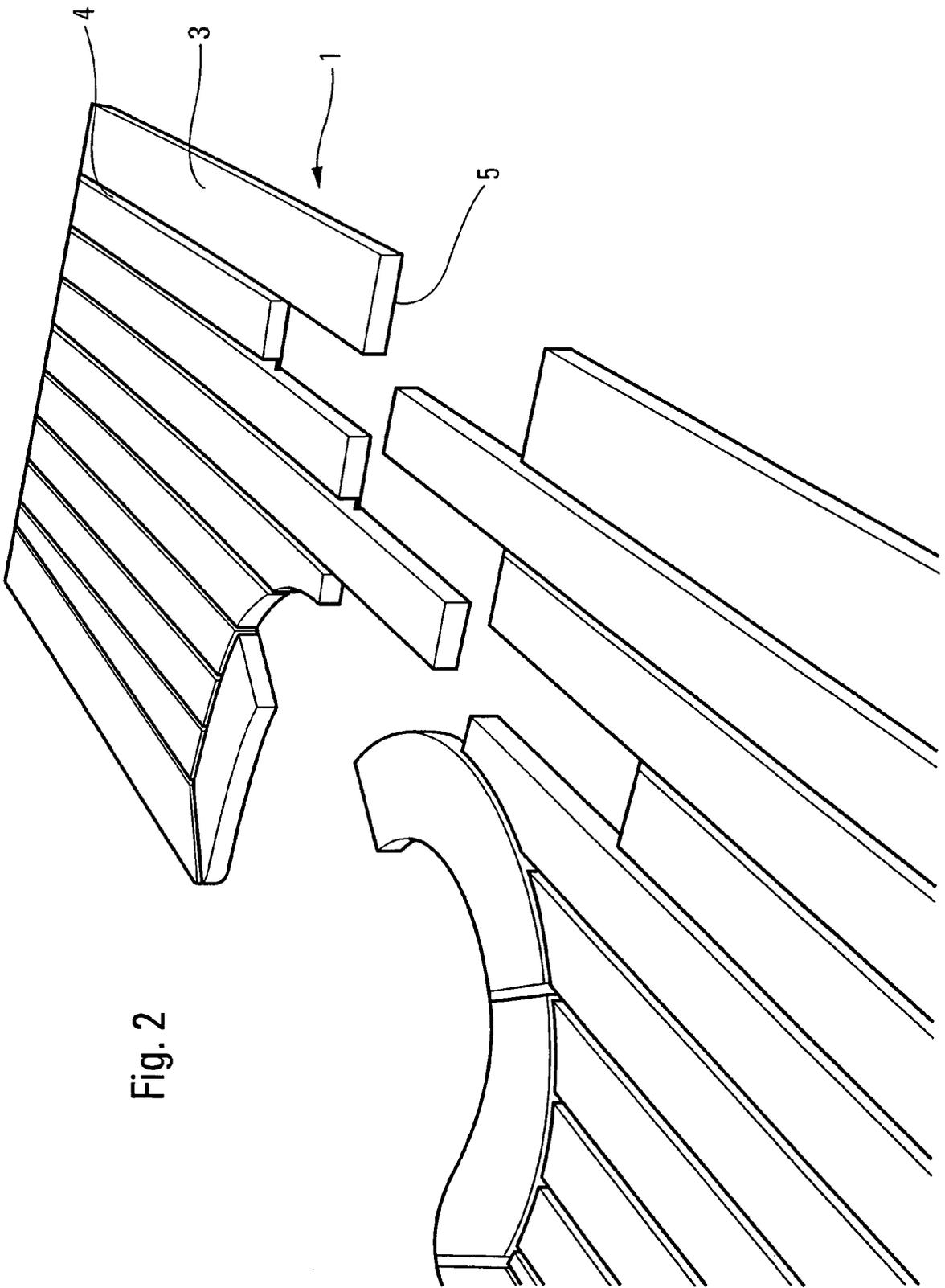


Fig. 2

Fig. 3

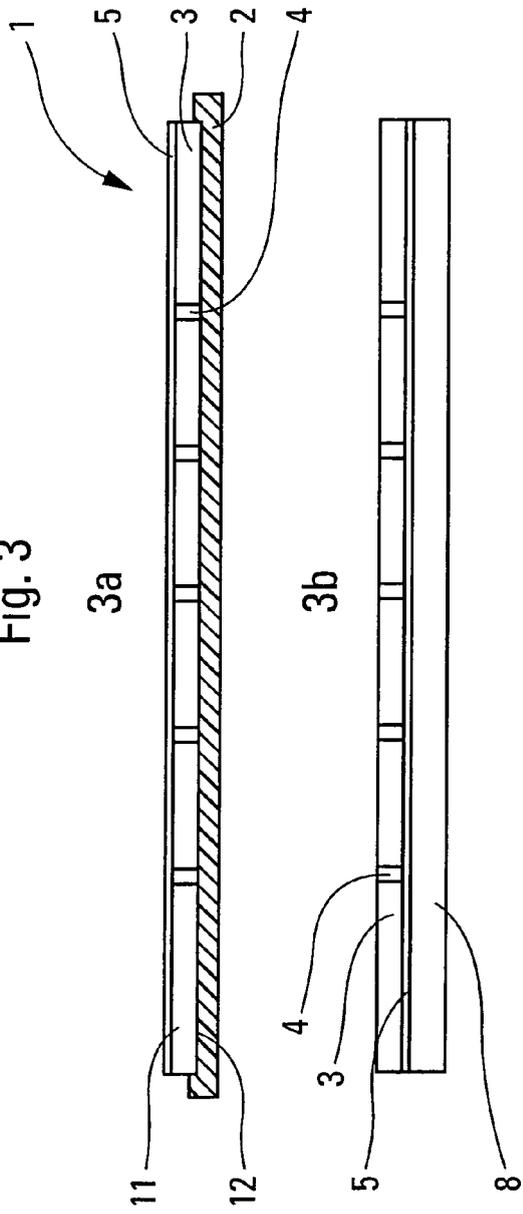
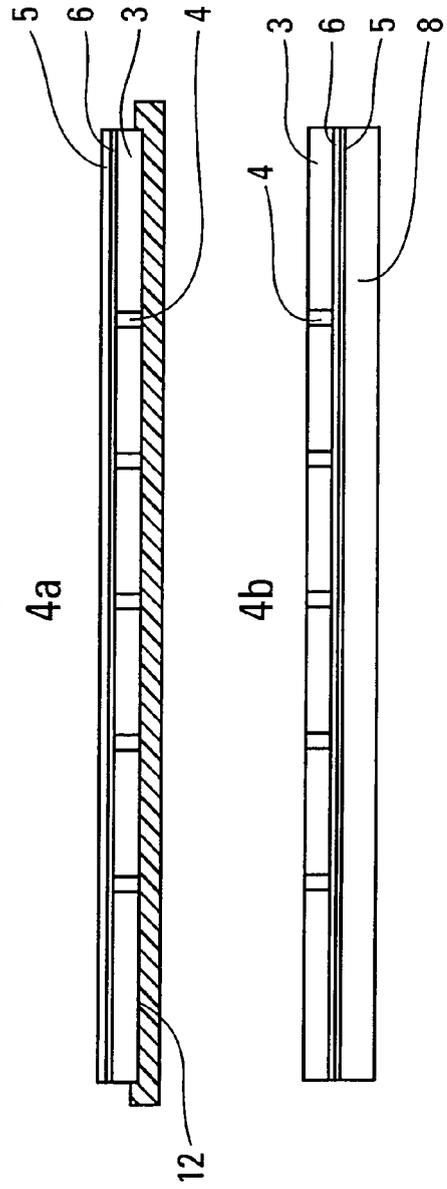


Fig. 4





DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (IPC)
X,D	US 4 543 765 A (BARRETT LAWRENCE G [US]) 1 octobre 1985 (1985-10-01)	12-19	INV. B27M3/04
A	* le document en entier * -----	1	B27M3/06 E04F15/04 B63B3/48
X,D	US 5 894 700 A (SWEET JAMES C [US]) 20 avril 1999 (1999-04-20)	12-19	
A	* le document en entier * -----	1	
X,D	FR 2 846 277 A1 (CHAURIS BRIEUC [FR]; CETINA ROBERT [FR]) 30 avril 2004 (2004-04-30)	12-19	
A	* abrégé * -----	1	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (IPC)
			B27M E04F B63B
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche Munich		Date d'achèvement de la recherche 21 septembre 2007	Examineur Meritano, Luciano
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			

4

EPO FORM 1503 03.02 (P04C02)

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET EUROPEEN NO.**

EP 07 29 0662

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche européenne visé ci-dessus.
Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du
Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets.

21-09-2007

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
US 4543765	A	01-10-1985	AUCUN	

US 5894700	A	20-04-1999	CA 2244491 A1	04-02-1999
			DE 69826389 D1	28-10-2004
			DE 69826389 T2	29-09-2005
			EP 0895854 A2	10-02-1999

FR 2846277	A1	30-04-2004	AU 2003292289 A1	25-05-2004
			WO 2004039662 A1	13-05-2004

EPO FORM P0460

Pour tout renseignement concernant cette annexe : voir Journal Officiel de l'Office européen des brevets, No.12/82

RÉFÉRENCES CITÉES DANS LA DESCRIPTION

Cette liste de références citées par le demandeur vise uniquement à aider le lecteur et ne fait pas partie du document de brevet européen. Même si le plus grand soin a été accordé à sa conception, des erreurs ou des omissions ne peuvent être exclues et l'OEB décline toute responsabilité à cet égard.

Documents brevets cités dans la description

- FR 2846277 [0005]
- US 4543765 A [0009]
- US 5894700 A [0010]