



(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(43) Date de publication:
28.05.2014 Bulletin 2014/22

(51) Int Cl.:
E04F 13/08 (2006.01) **E04F 13/00** (2006.01)
E04F 15/02 (2006.01) **E04F 15/16** (2006.01)

(21) Numéro de dépôt: **13193885.4**

(22) Date de dépôt: **21.11.2013**

(84) Etats contractants désignés:
AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR
Etats d'extension désignés:
BA ME

(72) Inventeurs:
• **Gergonne, Charles**
01100 Oyonnax (FR)
• **Gergonne, Bertrand**
01100 Oyonnax (FR)

(30) Priorité: **22.11.2012 FR 1261121**

(74) Mandataire: **Agasse, Stéphane et al**
Cabinet GERMAIN & MAUREAU
B.P. 6153
69466 Lyon Cedex 06 (FR)

(71) Demandeur: **Gergonne SAS**
01100 Oyonnax (FR)

(54) **Procédé de fabrication d'un revêtement partiellement recouvert d'adhésif**

(57) La présente invention concerne un procédé de fabrication d'un revêtement présentant une face partiellement recouverte d'adhésif destinée à venir en contact avec un support, caractérisé en ce qu'il comprend les étapes suivantes :

- a) On dispose d'un revêtement (8) qui se présente sous la forme d'un rouleau présentant une direction de déroulement;
- b) On déroule le rouleau de revêtement (8) selon ladite direction de déroulement ;

c) On fixe sur une première face (2) du revêtement (8) qui est destinée à venir en contact avec le support au moins une bande d'adhésif (4) selon ladite direction de déroulement ;

d) On effectue une découpe (D1, D2, D3) selon ladite direction de déroulement dans la au moins une bande d'adhésif (4) de manière à obtenir une pluralité de revêtements dont la face destinée à venir en contact avec le support est partiellement recouverte d'adhésif.

N=3

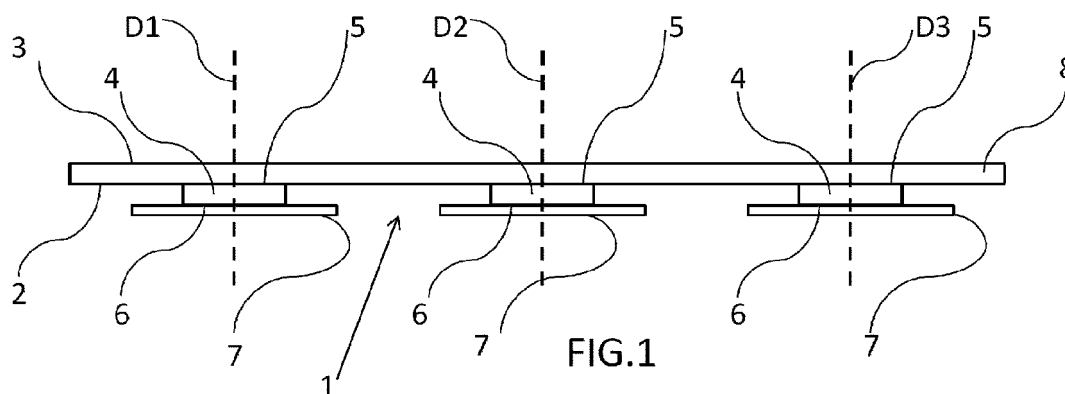


FIG.1

Description

[0001] Le domaine de la présente invention est celui de la fabrication de revêtements, en particulier de revêtements de sols ou muraux.

[0002] Il existe des revêtements destinés à recouvrir des sols ou bien des murs en des matériaux tels que du linoléum (à savoir un mélange composé d'huile de lin oxydée, de colophane, de poudre de liège et de bois, de craie et de pigments qui a été fixé sur une toile de jute imperméabilisée) ou du polychlorure de vinyle (PVC). Ces revêtements sont fixés sur le support à l'aide d'un adhésif.

[0003] L'adhésif peut consister en de la colle dont on enduit une des faces du revêtement au moment de la pose sur le support.

[0004] Ou bien, l'adhésif peut consister en un ruban auto-adhésif qui a été fixé sur la face du revêtement destinée à venir en contact avec le support. Au moment de la pose, le film de protection dont est pourvu le ruban auto-adhésif est retiré afin de coller le revêtement sur le support.

[0005] A cet égard, on connaît la demande WO 01/44562 A2 qui décrit un revêtement de sol élastique et auto-adhésif dont la face destinée à venir en contact avec un support comprend un matériau adhésif. Aussi, la demande EP 0 135 612 A2 décrit un revêtement en matériau plastique pour recouvrir des surfaces lambrissées dont la face destinée à venir en contact avec la surface lambrissée est auto-adhésive.

[0006] Ou encore, la pose d'un revêtement peut consister à déposer de la colle ou un ruban auto-adhésif sur un support, puis à le recouvrir du revêtement.

[0007] Dans ces modes de réalisation de pose d'un revêtement sur un support, l'adhésif est généralement réparti sur toute la face du revêtement destinée à recouvrir le support ou autrement dit à venir en contact avec le support. La quantité importante de l'adhésif contribue à élever le coût de revient du revêtement.

[0008] De plus, l'adhésif présent sur toute la face du revêtement peut dégrader les propriétés mécaniques et acoustiques du revêtement une fois sa fixation sur le support.

[0009] Enfin, il n'est pas toujours très facile de poser un revêtement dont toute la face destinée à venir en contact avec un support est recouverte d'un adhésif.

[0010] C'est pourquoi, au vu de ces inconvénients détaillés ci-dessus, il a été intéressant de mettre au point des revêtements destinés à recouvrir des sols ou des murs, en particulier des revêtements en PVC ou en linoléum dont uniquement les bords de la face destinée à venir en contact avec le support sont pourvus d'un adhésif. Autrement dit, il s'agit de « revêtements partiellement recouverts d'adhésif ». Ces revêtements comportent en outre généralement un film de protection au niveau des zones pourvues d'adhésif qui est retiré au moment de la pose sur le support du revêtement.

[0011] Ces revêtements partiellement recouverts

d'adhésif présentent l'avantage d'être aisément posés et fixés sur le support. En effet, par exemple, lorsque le revêtement se présente sous la forme d'un rouleau présentant une direction de déroulement, il est possible, après avoir déroulé ledit rouleau, dans un premier temps de retirer le film de protection d'un premier bord selon ladite direction de déroulement du revêtement pour poser et fixer ce premier bord du revêtement sur le support, puis dans un second temps de retirer le film de protection du second bord selon ladite direction de déroulement afin d'achever la pose et la fixation du revêtement sur le support. Du fait que le second bord selon ladite direction de déroulement est toujours pourvu de son film de protection pendant la pose et la fixation du premier bord selon ladite direction de déroulement du revêtement, il n'y a pas de risque que le second bord selon ladite direction de déroulement se fixe à un endroit non approprié sur le support au cours de cette manipulation du revêtement.

[0012] L'adhésif se situant exactement à ras du revêtement, à savoir à l'endroit critique où se produit généralement les décollements ; cela assure aussi une meilleure qualité de fixation du revêtement sur le support.

[0013] Aussi, pour ces revêtements partiellement recouverts d'adhésif, la quantité d'adhésif est minimale et correspond à une quantité appropriée pour fixer de manière durable le revêtement sur le support. Le prix de revient du revêtement est alors significativement abaissé.

[0014] Enfin, les propriétés mécaniques et acoustiques de ces revêtements partiellement recouverts d'adhésif sont améliorées par rapport à celles des revêtements totalement recouverts d'adhésif.

[0015] Comme tout revêtement, la fabrication de ces revêtements partiellement recouverts d'adhésif doit être réalisée en continu et à cadence industrielle. C'est pourquoi, il est nécessaire de mettre au point un procédé de fabrication de ces revêtements qui soit parfaitement adapté d'un point de vue industriel, et ce quelle que soit la technique de fixation et le type d'adhésif utilisé pour être fixé sur la face du revêtement destinée à venir en contact avec un support.

[0016] En outre, le procédé de fabrication de ces revêtements partiellement recouverts d'adhésif doit être avantageux d'un point de vue économique, du fait qu'il comporte un nombre limité d'étapes et du fait qu'il ne crée pas de pertes des matériaux mis en oeuvre pour fabriquer ces revêtements.

[0017] La présente invention se propose de fournir un procédé de fabrication d'un revêtement partiellement recouvert d'adhésif (à savoir dont la face destinée à venir en contact avec un support est partiellement recouverte d'adhésif) qui remplit parfaitement toutes ces exigences.

[0018] Le procédé de fabrication selon l'invention d'un revêtement présentant une face partiellement recouverte d'adhésif destinée à venir en contact avec un support, par exemple un mur ou un sol, se caractérise en ce qu'il comprend au moins les étapes suivantes :

- a) On dispose d'un revêtement qui se présente sous la forme d'un rouleau présentant une direction de déroulement ;
- b) On déroule le rouleau de revêtement selon ladite direction de déroulement ;
- c) On fixe sur une première face du revêtement qui est destinée à venir en contact avec le support au moins une bande d'adhésif selon ladite direction de déroulement ;
- d) On effectue au moins une découpe selon ladite direction de déroulement dans la au moins une bande d'adhésif de manière à obtenir une pluralité de revêtements dont la face destinée à venir en contact avec le support est partiellement recouverte d'adhésif.

[0019] Le revêtement partiellement recouvert d'adhésif obtenu à l'issue du procédé de fabrication selon l'invention présente l'avantage que l'adhésif se situe à ras du revêtement (le procédé garantit de fait cette configuration) ; ce qui comme expliqué ci-dessus assure une bonne qualité de fixation de ce revêtement sur un support tel qu'un sol ou un mur.

[0020] De plus, du fait que le revêtement est partiellement adhésivé sur la face destinée à venir en contact avec le support, la pose de ce revêtement est facilitée par rapport à un revêtement dont la face destinée à venir en contact avec le support est entièrement recouverte d'adhésif.

[0021] Le revêtement dont on dispose à l'étape a) du procédé selon l'invention peut être avantageusement choisi parmi les revêtements destinés à recouvrir un sol ou un mur.

[0022] Par exemple, pour les revêtements de sol, il peut s'agir non seulement de revêtements de sol dans le domaine de l'habitation mais aussi de revêtements de sol qui seront soumis à de très grandes contraintes d'usure : pour des bâtiments publics, pour des terrains de sport ou pour des moyens de transport du type bus, cars, trains, tramways, métros, avions, bateaux, etc....

[0023] Le revêtement de l'étape a) peut se présenter sous la forme d'un rouleau dont la largeur est comprise entre environ 1 et 5 m, de préférence entre environ 2 à 4 m.

[0024] De manière avantageuse, le rouleau de revêtement comprend au moins :

- une couche, dite « couche de base », réalisée à partir d'au moins un matériau choisi dans le groupe constitué par :
 - les polychlorures de vinyle (PVC), et par exemples le PVC expansé, le PVC sur mousse, le PVC sur liège, le PVC homogène compact, le PVC homogène ou hétérogène compact, le PVC semi-flexible ;
 - les caoutchoucs naturels ou synthétiques ;
 - les linoléums.

[0025] La couche de base peut en outre inclure au moins une charge granuleuse pour l'amélioration de la résistance au frottement.

[0026] Dans des modes de réalisation de l'invention, le rouleau de revêtement peut se présenter sous la forme d'un matériau multi-couches et ainsi comprendre, outre la couche de base :

- au moins une sous-couche en un matériau textile (tissé ou non tissé) ou une mousse polymère (par exemple polyuréthane) ou un composite fibreux non tissé ;
- des couches intermédiaires de renfort susceptibles d'être constituées par des grilles de verre et/ou des membranes polymères.

[0027] De plus, la deuxième face du rouleau de revêtement, à savoir la face apparente une fois le revêtement fixé sur le support, peut être recouverte d'une couche de finition conférant au revêtement des propriétés spécifiques telles que la résistance mécanique, la résistance aux UV, la tenue à l'encrassement, à la rayure (abrasion).

[0028] Ces rouleaux de revêtements peuvent être fabriqués en continu par différentes techniques telles que l'enduction, le calandrage, le pressage ou l'extrusion. Ces techniques sont bien entendu à la portée de l'homme du métier.

[0029] Selon un mode de réalisation de l'invention, la bande d'adhésif s'étend selon la direction de déroulement du rouleau de revêtement de manière continue.

[0030] Selon d'autres modes de réalisation de l'invention, la bande d'adhésif s'étend selon la direction de déroulement du rouleau de revêtement de manière discontinue, et ce à des intervalles d'espacement réguliers ou irréguliers.

[0031] Dans un mode de réalisation de l'invention, l'étape c) du procédé est réalisée en collant au moins un ruban auto-adhésif sur la première face du rouleau de revêtement ; ce qui constitue la au moins une bande d'adhésif. Le ruban auto-adhésif présente une direction de déroulement.

[0032] Par ruban auto-adhésif, on entend un ruban qui comprend une superposition des couches suivantes dans l'ordre détaillé ci-dessous :

- une couche comprenant un film de protection (par exemple un papier revêtu de silicone ou un matériau plastique tel que polyéthylène ou polypropylène) ;
- une couche d'une première colle ;
- une couche comprenant un support (par exemple un papier ou un matériau plastique tel qu'un polyester ou un PVC) ;
- une couche d'une deuxième colle.

[0033] Il s'agit de la deuxième colle qui va venir en contact avec la première face du revêtement au cours de l'étape c) du procédé de fabrication selon l'invention. Au moment de la pose du revêtement obtenu selon le

procédé de fabrication de l'invention, il s'agit de la première colle qui va venir en contact avec le support (par exemple un mur ou un sol).

[0034] Ainsi, la première colle et la deuxième colle peuvent être identiques ou différentes. Mais il peut être particulièrement avantageux dans un mode de réalisation de l'invention que :

- la deuxième colle soit une colle permanente, car elle est destinée à être fixée de manière permanente au cours de l'étape c) du procédé de fabrication selon l'invention sur la première face du revêtement ;
- la première colle soit une colle conçue pour que le revêtement obtenu selon le procédé de fabrication de l'invention puisse être facilement retiré du support (par exemple un sol ou un mur) lorsque son utilisateur souhaitera retirer ce revêtement qu'il aura fixé sur ce support.

[0035] Ainsi, on comprend que le mode de réalisation de l'invention dans lequel la bande d'adhésif utilisée à l'étape c) du procédé de fabrication selon l'invention consiste en un ruban auto-adhésif est particulièrement avantageux, car il présente l'intérêt que ladite bande d'adhésif peut comprendre deux colles différentes choisies de manière appropriée selon leurs fonctions respectives qui sont bien différentes, à savoir :

- la première colle est destinée à venir en contact avec un support, par exemple un mur ou un sol ;
- la deuxième colle est destinée à venir en contact avec la première face du revêtement.

[0036] En d'autres termes, il peut être opportun de prévoir des colles spécifiques pour d'une part le revêtement et d'autre part le support tel qu'un sol ou un mur.

[0037] De plus, ces bandes d'adhésif se présentant sous la forme de rubans auto-adhésifs peuvent être obtenues de la manière suivante.

[0038] Dans un premier mode de réalisation, on dispose d'un premier ruban auto-adhésif tel que détaillé ci-dessus, présentant une direction de déroulement, et pour lequel la première colle a été disposée sur la couche de film de protection sous la forme de bandes de première colle selon ladite direction de déroulement dudit premier ruban auto-adhésif de telle sorte que ces bandes de première colle soient espacées entre elles. Par exemple, il peut être envisagé des bandes de colle de 100 mm de largeur qui sont espacées entre elles d'une largeur de 40 mm.

[0039] Dans ce mode de réalisation de l'invention, on déroule alors ce premier ruban auto-adhésif selon sa direction de déroulement et l'on effectue au moins une découpe dans toute l'épaisseur dudit premier ruban auto-adhésif selon ladite direction de déroulement dans les zones de la couche de film de protection qui ne sont pas recouvertes de la première colle, et ce de manière à obtenir une pluralité de rubans auto-adhésifs qui sont utili-

sés à l'étape c) du procédé de fabrication selon l'invention.

[0040] Ce mode de réalisation présente l'avantage qu'une fois que ces rubans auto-adhésifs ont été fixés sur la première face du revêtement au cours de l'étape c) (la deuxième colle étant en contact avec cette première face du revêtement) et que l'étape d) de découpe a été réalisée, on obtient des revêtements selon le procédé de fabrication de l'invention qui présentent une languette de préhension. En effet, la couche de film de protection qui a aussi été découpée selon la direction déroulement du premier ruban auto-adhésif, dépasse de part et d'autre des bandes de première colle, car la largeur des bandes de film de protection est plus importante que la largeur des bandes de première colle.

[0041] Ce mode de réalisation de l'invention tel que décrit ci-dessus est plus avantageux que celui, aussi envisageable dans le cadre de la présente invention, dans lequel le premier ruban auto-adhésif présente une couche de première colle qui recouvre entièrement la surface de la couche de film de protection. En effet, dans cet autre mode de réalisation, si l'on souhaite disposer aussi de languette de préhension, il est nécessaire de rajouter des étapes supplémentaires au procédé de fabrication. Ces étapes supplémentaires peuvent, par exemple, consister à retirer la couche de film de protection pour disposer sur la première couche de colle de ces rubans auto-adhésifs obtenus après la découpe dudit premier ruban auto-adhésif des bandes de film de protection de largeur plus importante que la largeur desdits rubans auto-adhésifs ainsi obtenus. Cet autre mode de réalisation est donc moins avantageux économiquement, car il peut nécessiter plus d'étapes si l'on souhaite obtenir à l'issue du procédé de fabrication selon l'invention un revêtement avec des languettes de préhension. Il peut être envisagé de réaliser ces étapes supplémentaires pendant la fabrication de ces rubans auto-adhésifs ou bien aussi à l'issue de l'étape c) du procédé de fabrication selon l'invention.

[0042] Aussi, un autre mode de réalisation de l'invention qui est plus économique que ceux détaillés ci-dessus mettant en oeuvre un ruban auto-adhésif peut consister à ce que l'étape c) du procédé est réalisée en collant au moins un ruban adhésif sur la première face du rouleau de revêtement ; ce qui constitue la au moins une bande d'adhésif.

[0043] Par ruban adhésif, on entend que le ruban adhésif comprend une superposition des couches suivantes dans l'ordre détaillé ci-dessous :

- une couche comprenant un film de protection (par exemple un papier revêtu de silicone ou un matériau plastique tel que polyéthylène ou polypropylène) ;
- une couche d'une colle (par exemple acrylique).

[0044] Un tel ruban adhésif est aussi connu sous la dénomination de ruban à transfert d'adhésif.

[0045] Ce ruban adhésif que l'on utilise à l'étape c) du

procédé de fabrication selon l'invention peut être obtenu à partir d'un premier ruban adhésif présentant une direction de déroulement et dont la colle a été disposée sur la couche de film de protection sous la forme de bandes de colle selon ladite direction de déroulement dudit premier ruban adhésif, et ce de telle sorte que ces bandes de colle soient espacées entre elles. Par exemple, il s'agit de prévoir des bandes de colle de 100 mm de largeur qui sont espacées entre elles d'une largeur de 40 mm.

[0046] Dans ce mode de réalisation de l'invention, on déroule alors ce premier ruban adhésif selon sa direction de déroulement et l'on effectue au moins une découpe dans toute l'épaisseur dudit premier ruban adhésif selon ladite direction de déroulement dans les zones de la couche de film de protection qui ne sont pas recouvertes de colle, et ce de manière à obtenir une pluralité de rubans adhésifs qui sont utilisés à l'étape c) du procédé de fabrication selon l'invention.

[0047] Ce mode de réalisation présente l'avantage qu'une fois que ces rubans adhésifs ont été fixés sur la première face du revêtement au cours de l'étape c) et que l'étape d) de découpe a été réalisée, on obtient des revêtements selon procédé de fabrication de l'invention qui présentent une languette de préhension. En effet, la couche de film de protection qui a aussi été découpée selon la direction déroulement du premier ruban adhésif, dépasse de part et d'autre des bandes de colle, car la largeur des bandes de film de protection est plus importante que la largeur des bandes de colle.

[0048] Ce mode de réalisation de l'invention tel que décrit ci-dessus est plus avantageux que celui, aussi envisageable dans le cadre de la présente invention, dans lequel le premier ruban adhésif présente une couche de colle qui recouvre entièrement la surface de la couche de film de protection. En effet, dans cet autre mode de réalisation, si l'on souhaite disposer aussi de languette de préhension, il est nécessaire de rajouter des étapes supplémentaires au procédé de fabrication. Ces étapes supplémentaires peuvent, par exemple, consister à retirer la couche de film de protection pour disposer sur la couche de colle de ces rubans adhésifs obtenus après la découpe dudit premier ruban adhésif des bandes de film de protection de largeur plus importante que la largeur desdits rubans adhésifs ainsi obtenus. Cet autre mode de réalisation est donc moins avantageux économiquement, car il peut nécessiter plus d'étapes si l'on souhaite obtenir à l'issue du procédé de fabrication selon l'invention un revêtement avec des languettes de préhension. Il peut être envisagé de réaliser ces étapes supplémentaires pendant la fabrication de ces rubans adhésifs ou bien aussi à l'issue de l'étape c) du procédé de fabrication selon l'invention.

[0049] Ces modes réalisation de l'invention mettant en oeuvre des rubans adhésifs sont plus avantageux d'un point de vue économique (moindre coût des matériaux) que ceux utilisant des rubans auto-adhésifs. Mais, dans ces modes de réalisation avec des rubans adhésifs, il s'agit de la même colle qui colle d'une part la première

face de revêtement et d'autre part le support tel que sol ou mur. En d'autres termes, ce mode de réalisation de l'invention offre moins de possibilités pour s'adapter spécifiquement d'une part au matériau dont est constitué le revêtement et d'autre part à celui dont est constitué le support tel qu'un sol ou un mur.

[0050] Ainsi, l'étape c) peut être réalisée en collant au moins un ruban auto-adhésif ou au moins un ruban adhésif sur la première face du rouleau de revêtement.

[0051] Dans un autre mode de réalisation de l'invention, l'étape c) du procédé est réalisée en enduisant la première face du rouleau de revêtement (à savoir la première face du revêtement qui est destinée à venir en contact avec le support) avec de la colle ; ce qui constitue la au moins une bande d'adhésif.

[0052] La colle peut être choisie dans le groupe constitué par les colles acryliques, les colles caoutchouc et les colles thermofusibles.

[0053] Le poids de colle de l'ensemble des bandes d'adhésif rapporté à l'aire de l'ensemble des bandes d'adhésif peut être compris entre 30 g/m² et 200 g/m².

[0054] Par ailleurs, à l'issue de l'étape c) du procédé de fabrication selon l'invention, on fixe la au moins une bande d'adhésif sur 2 à 40%, de préférence 5 à 25 %, de l'aire de la première face du rouleau de revêtement.

[0055] La colle est déposée sur la première face du rouleau de revêtement par toute technique parfaitement à la portée de l'homme du métier. Il peut s'agir, par exemples, d'une buse dans le cas d'une colle thermofusible ou d'une enduction à froid dans le cas d'une colle acrylique.

[0056] La bande d'adhésif présente :

- une première face destinée à être fixée sur la première face du rouleau de revêtement (à savoir la première face du revêtement qui est destinée à venir en contact avec le support) et
- une seconde face destinée à venir en contact avec le support.

[0057] La seconde face de l'adhésif est avantageusement revêtue d'un film de protection tel que déjà évoqué ci-dessus.

[0058] Dans ce mode de réalisation, du fait que la première face du revêtement qui est destinée à venir en contact avec le support est partiellement recouverte d'adhésif, le film de protection présente l'avantage d'être plus facilement retirable que le film de protection protégeant un revêtement dont la première face destinée à venir en contact avec le support est entièrement recouverte d'adhésif.

[0059] Le film de protection peut être réalisé en un papier revêtu de silicone ou en un matériau plastique (par exemples polypropylène ou polyéthylène) revêtu de silicone ou encore en cellophane. Il peut s'agir de tout film de protection habituellement utilisé pour protéger les surfaces revêtues d'un adhésif et est tout à fait à la portée de l'homme du métier.

[0060] L'épaisseur de ce film protection peut être de l'ordre de 40 à 120 µm, de préférence de l'ordre de 60 à 80 µm. Au moment de la pose du revêtement obtenu selon le procédé de fabrication de l'invention, le film de protection est retiré de la bande d'adhésif. Si le film de protection est un film plastique, il présente l'avantage de pouvoir être retiré de la bande d'adhésif sans le risque de se déchirer.

[0061] De manière avantageuse, le film de protection se présente sous la forme d'une languette préhensible, par exemple, en étant configuré de telle manière que la largeur du film de protection est 5% à 50%, de préférence 10% à 30%, supérieure à la largeur de la bande d'adhésif qu'il protège. Ainsi, il peut être aisément préhensible lors de la pose sur le support du revêtement fabriqué selon le procédé de la présente invention.

[0062] De manière préférée, le film de protection est disposé sur la seconde face de la bande d'adhésif de manière centrée pour que dépasse de part et d'autre de la bande d'adhésif une même largeur de film de protection.

[0063] L'étape d) de découpe est avantageusement réalisée en effectuant la découpe dans un plan médian de la bande d'adhésif selon la direction déroulement.

[0064] Dans un mode de réalisation de l'invention, l'étape c) de fixation de la bande d'adhésif et l'étape d) de découpe sont réalisées simultanément.

[0065] Dans un autre mode de réalisation, les étapes c) et d) sont réalisées successivement.

[0066] Dans un mode de réalisation de l'invention, la découpe est effectuée dans toutes les bandes d'adhésif.

[0067] Dans un autre mode de réalisation d'invention, la découpe n'est pas effectuée dans toutes les bandes d'adhésif.

[0068] A l'issue de l'étape d) du procédé, les revêtements peuvent se présenter sous la forme de rouleaux. Pour ce faire, des dispositifs, parfaitement à la portée de l'homme du métier, sont mis en oeuvre au cours du procédé pour enrouler les revêtements ainsi obtenus à l'issue de la découpe de l'étape d). La mise en forme en rouleaux présente l'avantage de pouvoir aisément stocker les revêtements partiellement recouverts d'adhésif obtenu selon le procédé de fabrication de l'invention avant leur pose sur un support.

[0069] La largeur des rouleaux de revêtements obtenus à l'issue de l'étape d) du procédé selon l'invention peut être comprise entre environ 0,1 et 1,5 m, de préférence entre 0,2 m et 1 m.

[0070] Dans un autre mode de réalisation de l'invention, le procédé comprend en outre une étape supplémentaire au cours de laquelle les revêtements partiellement recouverts d'adhésif sur la face destinée à venir en contact avec le support sont découpés sous la forme de dalles. Dans des modes de réalisation de l'invention, les dalles peuvent avoir une forme carrée dont le côté mesure 0,5 m ou bien une forme rectangulaire dont la largeur est 0,15 m et la longueur est 1 m.

[0071] La découpe des dalles peut être réalisée au

moyen d'emporte-pièces ou bien de tout autre moyen de découpe parfaitement à la portée de l'homme du métier.

[0072] L'invention concerne aussi un revêtement, dont une des deux faces est destinée à venir en contact avec un support, de préférence de type mur ou sol, se présente sous la forme d'un rouleau présentant une direction de déroulement, ledit rouleau étant réalisé en un matériau comprenant au moins du PVC ou du linoléum et se **caractérise en ce que** la face du rouleau destinée à venir en contact avec le support est partiellement recouverte d'adhésif et en ce qu'elle comporte au moins un bord selon ladite direction de déroulement qui est recouvert d'un adhésif.

[0073] L'invention concerne aussi un revêtement dont une des deux faces est destinée à venir en contact avec un support, de préférence de type mur ou sol, et qui se présente sous la forme d'une dalle, ladite dalle étant réalisée en un matériau comprenant au moins du PVC ou du linoléum et se **caractérise en ce que** la face de la dalle destinée à venir en contact avec le support est partiellement recouverte d'adhésif et en ce qu'elle comporte au moins un bord recouvert d'un adhésif. De manière avantageuse, la dalle a les dimensions détaillées ci-dessus.

[0074] L'invention sera mieux comprise à l'aide de la description détaillée qui est exposée ci-dessous en référence au dessin annexé représentant, à titre d'exemple non limitatif, une forme de réalisation d'un revêtement dont la face destinée à venir en contact avec un support est partiellement recouverte d'adhésif, ledit revêtement ayant été obtenu à partir du procédé de fabrication selon l'invention :

- la figure 1 représente une vue en coupe transversale d'un rouleau de revêtement obtenu à l'issue de l'étape c) du procédé selon l'invention ;
- la figure 2 représente une vue en coupe transversale des revêtements partiellement recouverts d'adhésif obtenus à l'issue du procédé de fabrication selon l'invention.

[0075] Sur la figure 1 est représenté un revêtement 1 se présentant sous la forme d'un rouleau 8 qui présente une direction de déroulement, le rouleau 8 est réalisé en PVC et présente :

- une première face 2 ;
- une seconde face 3 ;

[0076] Trois bandes d'adhésif 4 ont été fixées sur la première face 2 du rouleau 8 par enduction à froid d'une colle acrylique. Chacune de ces bandes d'adhésif 4 présente :

- une première face 5 qui est collée sur la première face 2 du rouleau 8 ;
- une seconde face 6.

[0077] De plus, chacune des secondes faces 6 des bandes d'adhésif 4 sont protégées par un film de protection 7. Il s'agit d'un film revêtu de silicone.

[0078] Le revêtement 1 représenté à la figure 1 est le revêtement obtenu à l'issue de l'étape c) du procédé de fabrication selon l'invention. De plus, sont représentées les lignes de découpe D1, D2, D3 du revêtement 1 sur cette même figure 1. Les découpes ont été réalisées dans le plan médian de chacune des bandes d'adhésif 4 orienté selon la direction de déroulement du rouleau 8.

[0079] Les revêtements 10A, 10B partiellement recouverts d'adhésif sur leur première face 2a,2B destinée à venir en contact avec un support et qui ont été obtenus à l'issue des découpes D1 à D3 sont représentés à la figure 2.

[0080] Plus précisément, la découpe D1 a permis d'obtenir :

- un premier revêtement d'extrémité partiellement recouvert d'adhésif 10A se présentant sous la forme d'un rouleau 8A. Le rouleau 8A comporte une première face 2A partiellement recouverte d'adhésif et une seconde face 3A, ainsi qu'une bande d'adhésif 4A qui présente une première face 5A qui est collée sur la première face 2A du rouleau 8A et une seconde face 6A qui est revêtue d'un film de protection 7A, et avec la découpe D2 :
- un premier revêtement intermédiaire partiellement recouvert d'adhésif 10B se présentant sous la forme d'un rouleau 8B. Le rouleau 8B présente une première face 2B partiellement recouverte d'adhésif et une seconde face 3B, ainsi que deux bandes d'adhésif 4B qui présentent chacune une première face 5B qui est collée sur la première face 2B du rouleau 8B et une seconde face 6B qui est revêtue d'un film de protection 7B.

Les découpes D2 et D3 ont permis d'obtenir :

- un deuxième revêtement intermédiaire partiellement recouvert d'adhésif 10B se présentant sous la forme d'un rouleau 8B. Le rouleau 8B comporte une première face 2B partiellement recouverte d'adhésif et une seconde face 3B, ainsi que deux bandes d'adhésif 4B qui présentent chacune une première face 5B qui est collée sur la première face 2B du rouleau 8B et une seconde face 6B qui est revêtue d'un film de protection 7B.

La découpe D3 a permis aussi d'obtenir :

- un deuxième revêtement d'extrémité partiellement recouvert d'adhésif 10A se présentant sous la forme d'un rouleau 8A. Le rouleau 8A comporte une première face 2A partiellement recouverte d'adhésif et une seconde face 3A, ainsi qu'une bande d'adhésif 4A qui présente une première face 5A qui est collée sur la pre-

mière face 2A du rouleau 8A et une seconde face 6A qui est revêtue d'un film de protection 7A.

Ainsi, à l'issue des découpes D1 à D3, on a obtenu :

- deux revêtements d'extrémité partiellement recouverts d'adhésif 10A et
- deux revêtements intermédiaires partiellement recouverts d'adhésif 10B.

[0081] Les deux revêtements partiellement recouverts d'adhésif intermédiaires 10B comportent une bande d'adhésif 4B sur chacun de leurs bords qui s'étendent selon la direction de déroulement ; ce qui est particulièrement approprié pour fixer et poser ces revêtements 10B sur un support (par exemple un sol), et ce sans dégrader les propriétés mécaniques et acoustiques que présentent le matériau dont est constitué le rouleau 8B.

[0082] Le nombre de découpes N permet d'obtenir N-1 revêtements intermédiaires partiellement recouverts d'adhésif 10B.

[0083] Dans le mode de réalisation représenté aux figures 1 et 2, N est égal à 3.

Revendications

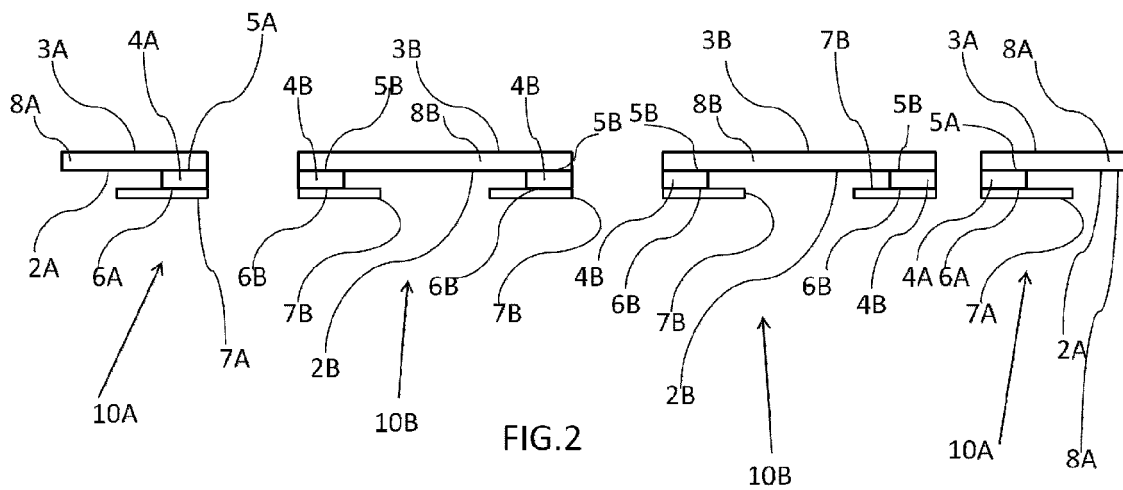
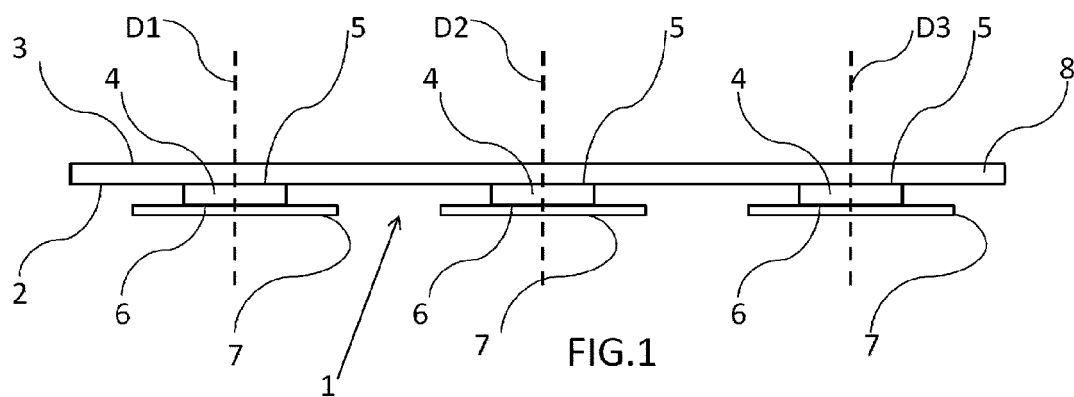
1. Procédé de fabrication d'un revêtement présentant une face (2A,2B) partiellement recouverte d'adhésif (10A, 10B) destinée à venir en contact avec un support, **caractérisé en ce qu'il** comprend au moins les étapes suivantes :

- a) On dispose d'un revêtement (8) qui se présente sous la forme d'un rouleau présentant une direction de déroulement;
- b) On déroule le rouleau de revêtement (8) selon ladite direction de déroulement ;
- c) On fixe sur une première face (2) du revêtement (8) qui est destinée à venir en contact avec le support au moins une bande d'adhésif (4) selon ladite direction de déroulement ;
- d) On effectue au moins une découpe (D1, D2, D3) selon ladite direction de déroulement dans la au moins une bande d'adhésif (4) de manière à obtenir une pluralité de revêtements (10A,10B) dont la face (2A,2B) destinée à venir en contact avec le support est partiellement recouverte d'adhésif (4A,4B).

2. Procédé de fabrication selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** le rouleau de revêtement (8) comprend au moins une couche réalisée à partir d'au moins un matériau choisi dans le groupe constitué par les polychlorures de vinyle (PVC), les caoutchoucs naturels ou synthétiques et les linoléums.

3. Procédé de fabrication selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** l'étape c) est réalisée en collant au moins un ruban auto-adhésif ou au moins un ruban adhésif sur la première face (2) du rouleau de revêtement (8). 5
4. Procédé de fabrication selon l'une quelconque des revendications 1 à 2, **caractérisé en ce que** l'étape c) est réalisée en enduisant la première face (2) du rouleau de revêtement (8) avec de la colle. 10
5. Procédé de fabrication selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** la bande d'adhésif (4) présente une première face (5) destinée à être fixée sur la première face (2) du rouleau de revêtement (8) et une seconde face (6) destinée à venir en contact avec le support et **en ce que** ladite seconde face (8) de la bande d'adhésif (4) est revêtue d'un film de protection (7). 15
20
6. Procédé de fabrication selon la revendication 5, **caractérisé en ce que** le film de protection (7) est réalisé en un papier revêtu de silicone ou en un matériau plastique revêtu de silicone ou en cellophane. 25
7. Procédé de fabrication selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** les revêtements partiellement recouverts d'adhésif (10A, 10B) obtenus à l'issue de l'étape d) se présentent sous la forme de rouleaux de largeur comprise entre 0,2 m et 1 m. 30
8. Procédé de fabrication selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** le film de protection (7) se présente sous la forme d'une languette préhensible en étant configuré de telle manière que la largeur du film de protection est 5% à 50% supérieure à la largeur de la bande d'adhésif (4) qu'il protège. 35
40
9. Procédé de fabrication selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce qu'il** comprend une étape supplémentaire au cours de laquelle les revêtements partiellement recouverts d'adhésif (10A, 10B) sont découpés sous la forme de dalles. 45
10. Revêtement (10A, 10B) dont une des deux faces est destinée à venir en contact avec un support, ledit revêtement (10A, 10B) se présentant sous la forme d'un rouleau présentant une direction de déroulement, ledit rouleau étant réalisé en un matériau comprenant au moins du PVC ou du linoléum, **caractérisé en ce que** la face du rouleau destinée à venir en contact avec le support est partiellement recouverte d'adhésif et **en ce qu'elle** comporte au moins un bord selon la direction de déroulement qui est recouvert d'un adhésif. 50
55
11. Revêtement dont une des deux faces est destinée à venir en contact avec un support, ledit revêtement se présentant sous la forme d'une dalle, ladite dalle étant réalisée en un matériau comprenant au moins du PVC ou du linoléum et se **caractérise en ce que** la face de la dalle destinée à venir en contact avec le support est partiellement recouverte d'adhésif et **en ce qu'elle** comporte au moins un bord recouvert d'un adhésif.

N=3





RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande

EP 13 19 3885

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	WO 01/44562 A2 (DLW AG [DE]; SCHWONKE KARL HEINZ [DE]; MEYER AXEL [DE] DLW AG [DE]; SC) 21 juin 2001 (2001-06-21)	1-7,9	INV. E04F13/08 E04F13/00 E04F15/02 E04F15/16
Y	* le document en entier *	8,10,11	
Y	EP 0 135 612 A2 (NEUMUENSTER TEPPICHWERK [DE]) 3 avril 1985 (1985-04-03) * page 1, ligne 28, 29 * * page 3, ligne 15-19 * * page 5, ligne 16 - page 6, ligne 16; figures 1-4 * * page 9, ligne 23 - ligne 28 *	8,10,11	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (IPC)
			E04F A47G
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche Munich		Date d'achèvement de la recherche 17 février 2014	Examineur Fournier, Thomas
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	

1

EPO FORM 1503 03 82 (P04C02)

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

EP 13 19 3885

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.

17-02-2014

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
WO 0144562 A2	21-06-2001	AU 2009601 A	25-06-2001
		DE 19959988 A1	05-07-2001
		WO 0144562 A2	21-06-2001

EP 0135612 A2	03-04-1985	DE 3328165 A1	14-02-1985
		EP 0135612 A2	03-04-1985
		US 4554194 A	19-11-1985

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

- WO 0144562 A2 [0005]
- EP 0135612 A2 [0005]