

①2

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②2 Date de dépôt : 10.08.00.

③0 Priorité :

④3 Date de mise à la disposition du public de la demande : 15.02.02 Bulletin 02/07.

⑤6 Liste des documents cités dans le rapport de recherche préliminaire : *Se reporter à la fin du présent fascicule*

⑥0 Références à d'autres documents nationaux apparentés :

⑦1 Demandeur(s) : DRUCAR JEAN PHILIPPE — FR.

⑦2 Inventeur(s) : DRUCAR JEAN PHILIPPE.

⑦3 Titulaire(s) :

⑦4 Mandataire(s) :

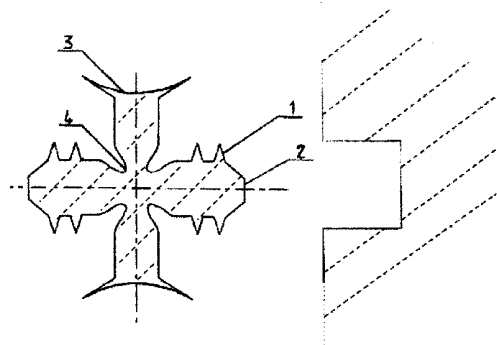
⑤4 JOINT EN MATIÈRE PLASTIQUE EXTRUDÉE PERMETTANT L'ASSEMBLAGE ÉTANCHE ET DÉMONTABLE DE PLANCHES AVEC RAINURES ADAPTÉES.

⑤7 Joint en matière plastique extrudée permettant l'assemblage étanche et démontable de planches avec rainures adaptées.

L'invention concerne un dispositif permettant de relier par un joint fabriqué industriellement des planches possédant une rainure longitudinale sur la longueur de leurs rives.

Le joint extrudé en forme de croix à double symétrie comporte sur la partie horizontale huit picots (1) avec deux plats (2) aux extrémités. La partie verticale de la croix se termine aux deux extrémités par une rigole (3) en forme d'ailette et la partie centrale comporte quatre gorges (4) à l'intersection de la croix.

Le dispositif selon l'invention est particulièrement destiné à la réalisation de planchers (intérieurs ou extérieurs) ou de revêtements muraux pour des particuliers, des restaurateurs, des collectivités, ou des magasins.



La présente invention concerne un joint en matière plastique extrudée permettant l'assemblage étanche et démontable de planches avec rainures adaptées.

Ce procédé est destiné à remplacer le procédé artisanal basé sur l'utilisation d'un joint silicone appliqué manuellement.

5 Le procédé de la présente invention, de nature industriel, permet de réaliser l'assemblage facilement, rapidement et à moindre coût, avec un large choix de coloris de joints, sans avoir recours à une main d'œuvre spécialisée.

Ce procédé permet d'assurer les fonctions de clipsage, de démontabilité et de réversibilité, tout en assurant l'étanchéité et en tolérant le jeu.

10 L'extrusion permet de réaliser industriellement et au moindre coût un joint en matière plastique offrant une grande variété de couleurs et de duretés.

Ce joint en matériau plastique adapté permet de relier entre elles des planches ayant une rainure longitudinale sur toute la longueur de leurs deux rives, tout en remplissant des fonctions propres à sa destination telles que : entretien, agressions,
15 contraintes environnementales.

Le dessin annexé illustre le procédé. Les autres avantages et caractéristiques du procédé apparaîtront à la lecture de la description suivante en se référant à la figure 1 représentant le joint en coupe avant fixation.

En référence à ce dessin, le joint extrudé en forme de croix à double symétrie
20 comporte sur la partie horizontale huit picots (1) avec deux plats (2) aux extrémités. La partie verticale se termine aux deux extrémités par une rigole (3) en forme d'ailette, la partie centrale comportant quatre gorges (4) à l'intersection de la croix.

Les picots (1) servent de système de fixation dans la partie femelle du plancher, gardent le joint en position horizontale avant la fixation avec une autre planche et
25 permettent de maintenir pendant l'assemblage une même distance entre les planches.

Ils permettent la maintenance d'une lame cassée. Ils sont au nombre de huit disposés en double symétrie pour permettre une mise en position initiale aisée et linéaire lors du montage.

30 Ils empêchent l'écoulement de l'eau de surface en formant barrage à l'eau.

Les plats (2) sont des systèmes favorisant la mise en position rapide du joint dans les rainures des planches lors du montage.

Les ailettes (3) - incurvées pour se positionner correctement au montage - assurent l'adhérence entre le joint et le plancher et permettent l'écoulement de l'eau
35 grâce à leur forme de gouttière et à une légère pente donnée au plancher.

- 2-

Le dessin des ailettes autorise l'assemblage de planches de toutes épaisseurs, à la condition que les ailettes ne dépassent pas les plans supérieur et inférieur du plancher et sous réserve d'un positionnement adapté des rainures des planches.

5 Les quatre gorges (4) canalisent l'écoulement de l'eau (eau de surface ou humidité interne du plancher) du fait de la légère pente donnée au plancher.

Ces gorges facilitent également la mise en bobine du joint pour son transport avant montage et l'effilochage rapide d'une partie du joint pour certains assemblages .

10 Le dispositif selon l'invention est particulièrement destiné à la réalisation de planchers (intérieurs ou extérieurs) ou de revêtements muraux pour des particuliers, des restaurateurs, des collectivités , ou des magasins.

REVENDICATIONS

- 5 1) Procédé pour assembler des planches en rendant le plancher ainsi réalisé étanche tout en permettant la démontabilité, caractérisé en ce qu'il comporte un joint cruciforme en matière plastique extrudée possédant des picots (1) engagés dans les rainures longitudinales des planches lors du montage, un plat (2), une rigole (3) et des gorges (4).
- 2) Procédé selon la revendication 1 caractérisé en ce que les picots (1) sont constitués de deux rangées, en double symétrie.
- 3) Procédé selon la revendication 1 caractérisé par le fait que les rigoles (3) sont symétriques et de formes identiques
- 10 4) Procédé selon la revendication 1 ou la revendication 3 caractérisé par le fait que les rigoles (3) possèdent une forme d'ailette concave.
- 5) Procédé selon la revendication 1 caractérisé par le fait que les gorges (4) sont au nombre de quatre, disposées symétriquement et creusées dans le corps du joint.

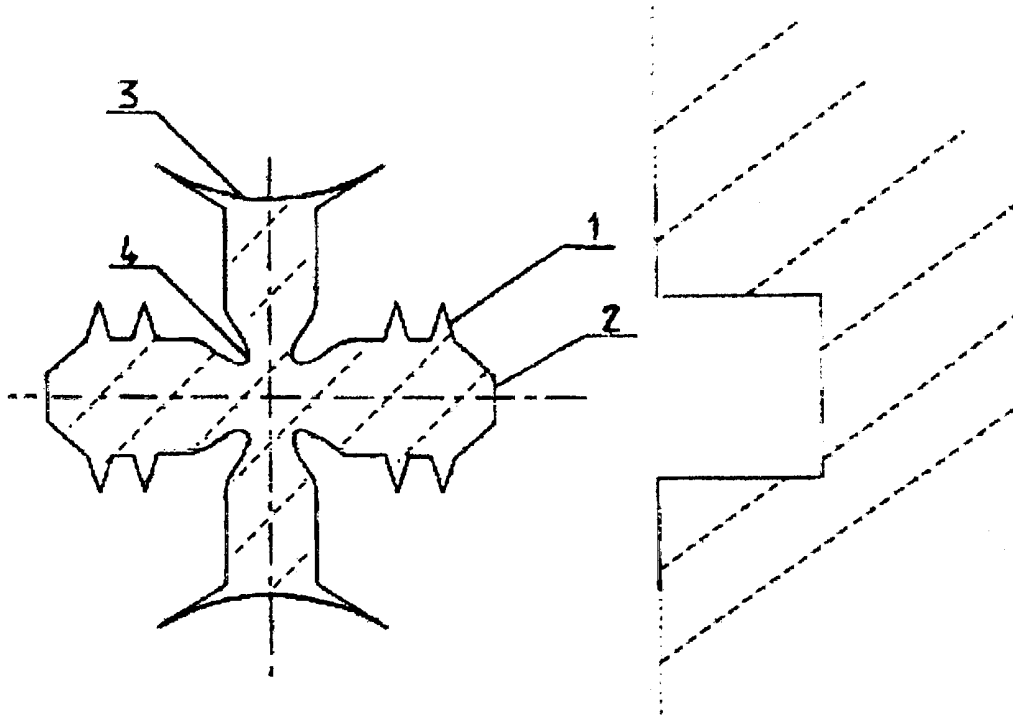


FIG.1

**RAPPORT DE RECHERCHE
PRÉLIMINAIRE**

établi sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la recherche

2812899

N° d'enregistrement
nationalFA 593275
FR 0010522

DOCUMENTS CONSIDÉRÉS COMME PERTINENTS		Revendication(s) concernée(s)	Classement attribué à l'invention par l'INPI
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes		
A	US 5 247 773 A (WEIR RICHARD L) 28 septembre 1993 (1993-09-28) * colonne 4, ligne 20-24 * * colonne 6, ligne 51-55 * * colonne 7, ligne 44-47 * * figures 1,2,9 *	1	E04F15/02 F16B5/06 F16J15/14
A	DE 19 26 399 U (HA. EFF. KUNSTSTOFFE G.M.B.H.) 4 novembre 1965 (1965-11-04) * page 3, ligne 7 - ligne 11 * * page 5, ligne 1 - ligne 11; figure 2 *	1	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (Int.CL.7)
			E04F
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
2 mai 2001		Ayiter, J	
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS			
<p>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</p>			
<p>T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons</p>			
<p>& : membre de la même famille, document correspondant</p>			

1