



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) **EP 1 061 202 B1**

(12) **FASCICULE DE BREVET EUROPEEN**

(45) Date de publication et mention
de la délivrance du brevet:
12.04.2006 Bulletin 2006/15

(51) Int Cl.:
E04F 15/18^(2006.01)

(21) Numéro de dépôt: **00401553.3**

(22) Date de dépôt: **31.05.2000**

(54) **Procédé de pose sur un support d'un revêtement sous forme de plaques**

Verfahren zum Verlegen einer plattenförmigen Beschichtung auf einem Träger

Method for laying a panel-shaped covering on a support

(84) Etats contractants désignés:
DE ES GB SE

(30) Priorité: **17.06.1999 FR 9907681**

(43) Date de publication de la demande:
20.12.2000 Bulletin 2000/51

(73) Titulaire: **AXTER**
75016 Paris (FR)

(72) Inventeur: **Medlock, John Edward**
Suffolk, IP23 8NB (GB)

(74) Mandataire: **Blot, Philippe Robert Emile et al**
Cabinet Lavoix
2, place d'Estienne d'Orves
75441 Paris Cedex 09 (FR)

(56) Documents cités:
EP-A- 0 463 933

- **PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 018, no. 389 (M-1642), 21 juillet 1994 (1994-07-21) & JP 06 108594 A (CEMEDINE CO LTD; OTHERS: 01), 19 avril 1994 (1994-04-19)**

EP 1 061 202 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

[0001] La présente invention concerne un procédé de pose sur un support, d'un revêtement comportant un ensemble de plaques juxtaposées, du type comportant une étape d'application et de liaison sur le support d'une feuille bitumineuse suivant une face de liaison de celle-ci et une étape d'application et de liaison des plaques de parement sur la feuille bitumineuse suivant une face de réception de celle-ci.

[0002] Il est connu, notamment du document DE-42 20 770, d'utiliser une feuille bitumineuse pour la pose de carreaux. Cette feuille bitumineuse est interposée entre le support et les carreaux. Afin d'assurer d'abord la liaison de la feuille bitumineuse au support, puis la solidarisation des carreaux à la feuille bitumineuse, il est connu de procéder à un échauffement des deux faces de la feuille.

[0003] Cet échauffement s'effectue directement sur la feuille bitumineuse, avant que celle-ci ne soit mise en place sur le support et avant que les carreaux ne soient disposés sur la face supérieure de la feuille bitumineuse.

[0004] Bien que le résultat obtenu par un tel procédé soit très satisfaisant, la mise en oeuvre du procédé est longue et malaisée, notamment du fait de la nécessité d'échauffer localement les surfaces de la feuille bitumineuse avant mise en place de celle-ci, et avant recouvrement de celle-ci par les carreaux à poser.

[0005] EP-A-0,463,933 décrit un procédé selon le préambule de la revendication 1.

[0006] Ainsi, l'invention a pour objet de proposer un procédé de pose d'un revêtement ne présentant pas les inconvénients mentionnés ci-dessus et qui permettent d'obtenir la même fiabilité de pose qu'avec une feuille bitumineuse préalablement échauffée, tout en ayant une mise en oeuvre facile.

[0007] A cet effet, l'invention a pour objet un procédé de pose, sur un support, d'un revêtement comportant un ensemble de plaques juxtaposées, du type précité, caractérisé en ce que la feuille bitumineuse est appliquée à température ambiante sans chauffage sur le support, en ce que les plaques de parement sont mises en place sur la face de réception de la feuille bitumineuse alors que cette dernière est à température ambiante, et en ce qu'il est mis en oeuvre une étape de liaison des plaques de parement et de la feuille bitumineuse, et en ce que l'étape de liaison entre les plaques de parement et la feuille bitumineuse comporte le chauffage des plaques de parement après qu'elles ont été appliquées sur la feuille bitumineuse, ce chauffage étant appliqué depuis la surface exposée des plaques de parement et ce jusqu'à obtention d'un échauffement et une fusion partielle de la face de réception de la feuille bitumineuse.

[0008] Suivant des modes particuliers de réalisation, le procédé comporte l'une ou plusieurs des caractéristiques suivantes :

- l'échauffement de la face exposée des plaques de parement, après qu'elles ont été appliquées sur la

feuille bitumineuse, est effectué jusqu'à obtenir une température de la face de réception comprise entre 80°C et 400°C, et de préférence sensiblement égale à 240°C;

- 5 - l'étape de liaison entre les plaques de parement et la feuille bitumineuse comporte la mise en oeuvre d'une couche d'un revêtement adhésif sur la face de réception de la feuille bitumineuse ;
- 10 - l'étape de liaison entre les plaques de parement et la feuille bitumineuse comporte une étape préalable de chauffage des plaques de parement avant leur application, jusqu'à une température suffisante pour obtenir, après application des plaques de parement, un échauffement et une fusion partielle de la face de réception de la feuille bitumineuse ;
- 15 - les plaques de parement sont amenées avant leur application à une température comprise entre 80°C et 200°C et de préférence sensiblement égale à 120°C ; et
- 20 - l'étape de liaison entre le support et la feuille bitumineuse suivant la face de liaison de celle-ci comporte la mise en oeuvre d'un revêtement adhésif sur la face de liaison de la feuille bitumineuse.

25 **[0009]** L'invention sera mieux comprise à la lecture de la description qui va suivre, donnée uniquement à titre d'exemple et faite en se référant aux dessins, sur lesquels :

- 30 - La figure 1 est une vue en section d'une feuille bitumineuse utilisée dans le procédé selon l'invention ;
- La figure 2 est une vue en perspective illustrant la mise en place de feuilles bitumineuses en bande sur un support ;
- 35 - La figure 3 est une vue en perspective illustrant la solidarisation des carreaux sur la feuille bitumineuse ; et
- La figure 4 est une vue en coupe transversale du revêtement achevé.

40 **[0010]** La figure 1 représente un exemple d'une feuille bitumineuse 10 utilisée pour la mise en oeuvre du procédé selon l'invention. Le procédé est décrit ici par exemple pour la pose de carreaux.

45 **[0011]** La feuille est par exemple constituée par le produit commercialisé en France par la société AXTER sous le nom ROLLSTICK. Cette feuille présente une épaisseur totale d'environ 4 mm. D'autres épaisseurs peuvent néanmoins être utilisées selon le domaine d'application, l'épaisseur étant avantageusement comprise entre 1 et 6 mm.

50 **[0012]** La feuille bitumineuse est essentiellement formée d'une couche ou noyau central 12 constituée d'une qualité de bitume homogène structuré sur une armature centrale. Les deux faces de la feuille bitumineuse, notées 14 et 16, comportent chacune un revêtement auto-adhésif 18, 20 recouvrant totalement la couche centrale 12. Initialement, les revêtements auto-adhésifs 18, 20 sont

recouverts par des films protecteurs 22, 24.

[0013] La couche centrale 12 est constituée d'une qualité de bitume modifié par adjonction de polymère, par exemple des élastomères thermoplastiques, de type styrène-butadiène-styrène, ou de résines styrène-butadiène-éthylène-styrène ou polypropyléniques, de type polypropylène atactique ou copolymère de polyoléfine ou analogue.

[0014] Les matériaux auto-adhésifs utilisés pour former les revêtements 18, 20 sont par exemple constitués de bitume modifié par adjonction de polymères et de résine tackifiants ou pégués.

[0015] Enfin, les films de protection 22 et 24 sont des films en matière plastique pelables, constitués par exemple de films siliconés. Ceux-ci peuvent être retirés manuellement, immédiatement avant l'application de la feuille bitumineuse ou la pose des carreaux.

[0016] Avantagusement, la feuille bitumineuse présente une forme de bande et est initialement enroulée sur elle-même pour constituer une bobine. Cette présentation facilite son transport ainsi que sa mise en place sur le substrat devant recevoir le revêtement.

[0017] Le procédé de pose du revêtement selon l'invention va maintenant être décrit en regard des figures suivantes.

[0018] Après que la surface du sol ou du mur devant recevoir les carreaux a été nettoyée, celle-ci constitue un support 30 sur lequel va être appliquée et liée la feuille bitumineuse. Le support peut être de toute nature comme du béton, du bois, du plâtre ou même un revêtement de carreaux antérieurs.

[0019] Pour la mise en place de la feuille bitumineuse, l'opérateur retire initialement le film de protection pelable 24 recouvrant la couche adhésive 20 prévue sur la face 16 de la couche bitumineuse destinée à être appliquée contre le support. Cette face est désignée dans la suite de la description par face de liaison.

[0020] La face de liaison étant ainsi exposée, plusieurs bandes bitumineuses 10A, 10B sont déroulées côte à côte sur le support, comme représenté sur la figure 2. Ainsi, la face de liaison 16 recouverte du revêtement auto-adhésif 20 est appliquée contre la surface du support 30. La présence du revêtement auto-adhésif assure la liaison de la feuille bitumineuse avec le support.

[0021] Les raccords entre feuilles ne sont pas posés par chevauchement mais bord à bord. Lors de la pose des carreaux dans une région humide telle qu'une salle de bains, il est nécessaire d'assurer l'étanchéité du revêtement. Ainsi, les régions des raccords entre les feuilles bitumineuses sont avantagusement chauffées à l'aide d'un brûleur à gaz. Lors de l'échauffement, la couche de bitume s'écoule dans le raccord de sorte que ce dernier disparaît plus ou moins. En particulier, les bords en regard des feuilles adjacentes sont fondus par chauffage jusqu'à fusion locale, ce qui conduit à l'obtention d'une couche sensiblement continue de bitume.

[0022] En variante, l'intervalle défini entre deux feuilles adjacentes est comblé avec un matériau d'étanchéité tel

que du bitume en fusion, en émulsion ou en phase solvant pour assurer la continuité de la surface délimitée par les feuilles bitumineuses.

[0023] Avantagusement, avant de disposer les feuilles bitumineuses côte à côte, une bande revêtue d'aluminium auto-adhésive renforcée est appliquée sur le support le long des futures lignes de jonction entre deux feuilles adjacentes.

[0024] La présence de cette bande au-dessous de la région de frontière entre deux feuilles bitumineuses permet un chauffage important des bords des feuilles jusqu'à ce que celles-ci forment une surface continue.

[0025] Après que les feuilles bitumineuses ont été ainsi appliquées et liées au support, le film de protection 22 est arraché progressivement par traction manuelle exercée suivant le sens de la flèche F, comme illustré sur la figure 2.

[0026] Ainsi, le retrait du film de protection 22 permet la mise à jour du revêtement auto-adhésif 18 recouvrant la face 14 de la couche de bitume, cette face constituant la face de réception des carreaux.

[0027] Comme représenté sur la figure 3, les carreaux notés 32, ou tout autre type de parement en plaques, sont ensuite appliqués directement sur la face de réception 14, et plus précisément sur le revêtement auto-adhésif 18.

[0028] La liaison entre la feuille bitumineuse 10 et les carreaux est ainsi assurée par le revêtement auto-adhésif 18, après la simple application d'une pression sur les carreaux.

[0029] Toutefois, avantagusement, les carreaux ainsi disposés sont chauffés depuis leur surface exposée par application de la flamme d'un brûleur à gaz 34. Les carreaux sont chauffés suffisamment pour provoquer l'échauffement de la face de réception 14 de la couche de bitume. En particulier, l'échauffement de la face exposée des carreaux est avantagusement effectué jusqu'à obtenir une température de la face de réception 14 comprise entre 80°C et 400°C, et de préférence sensiblement égale à 240°C.

[0030] On conçoit que l'élévation de la température de la face de réception 14 permet d'améliorer la liaison entre la couche de bitume 12 et les carreaux 32, par ramollissement et fusion partielle de la face de réception 14, cette dernière adhérant alors aux carreaux.

[0031] Simultanément, la face de liaison 16 subit une élévation de température jusqu'à une température comprise entre 60°C et 300°C et de préférence environ 80°C.

[0032] En fonction de la nature ou de l'épaisseur des carreaux utilisés, la surface de chaque carreau doit être chauffée entre une demi seconde et deux secondes par centimètre et couramment environ une seconde par centimètre. Par exemple, un carreau de 20 cm x 20 cm ayant une épaisseur comprise entre 6 et 9 mm nécessite d'être chauffé pendant environ 20 secondes.

[0033] Ainsi, la source de chaleur est appliquée en un point donné des carreaux installés pendant une période comprise entre une seconde et deux minutes et de pré-

férence sensiblement égale à 30 secondes.

[0034] Dans la mesure où le chauffage de la face de réception 14 s'effectue alors que les carreaux 32 sont déjà mis en place, la totalité des carreaux peut être initialement disposée, comme illustré sur la figure 3, avant de commencer l'opération de chauffage. Le chauffage étant réalisé alors que toute la surface du revêtement est déjà installée, l'opérateur peut facilement se déplacer et manier l'outil de chauffage, sans risque d'endommager la feuille bitumineuse.

[0035] En variante, l'étape de chauffage de la face de réception des carreaux de la feuille bitumineuse peut être omise, la liaison des carreaux à la feuille bitumineuse n'étant assurée que par le revêtement auto-adhésif 18.

[0036] En outre, suivant encore une variante de mise en oeuvre, les revêtements auto-adhésifs peuvent être supprimés dans la mesure où la liaison entre la feuille bitumineuse et le support, ainsi que la liaison entre les carreaux et la feuille bitumineuse sont assurées par chauffage des faces considérées de la feuille bitumineuse.

[0037] Enfin, suivant encore une autre variante, les carreaux peuvent être appliqués après avoir subi un préchauffage dans une étuve, ou au moyen d'un brûleur à gaz. Les carreaux sont ainsi préchauffés avant leur application, à une température suffisante pour permettre, après leur application, un ramollissement ou une fusion partielle de la face de réception 14 de la feuille bitumineuse. Ils sont avantageusement amenés à une température comprise entre 80°C et 200°C et de préférence sensiblement égale à 120°C.

[0038] Après achèvement de la phase de pose des carreaux, un ciment joint 36 est appliqué de manière connue entre les carreaux, comme représenté sur la figure 4.

[0039] Le procédé décrit ici peut être mis en oeuvre avantageusement avec des carreaux ou dalles de céramique, de porcelaine, de ciment, de béton, de pierre naturelle, de métal ou d'un matériau composite renforcé à l'aide de fibres. Avec ce type de matériau, le procédé comporte avantageusement une étape de chauffage des carreaux afin de provoquer le ramollissement de la face de réception de la feuille bitumineuse.

[0040] Les plaques de parement peuvent également être constituées de plaques de bois, tels que du parquet ou des lambris ou de dérivés de ceux-ci, tels que du "Formica", des panneaux mélaminés ou vernis.

[0041] L'utilisation d'une feuille bitumineuse pour la pose de plaque de bois évite de recourir à des substances adhésives traditionnelles qui contiennent des substances aromatiques qui peuvent provoquer des problèmes de santé pour les installateurs.

[0042] Le procédé est particulièrement efficace et rapide pour la pose de plaques de parement. De plus, l'utilisation d'une feuille bitumineuse réduit les risques de craquage et de fissure du revêtement tout en fournissant un revêtement étanche à l'eau.

[0043] Le revêtement mis en place selon l'invention peut facilement être remplacé ou réparé par remplace-

ment de seulement certains carreaux. A cet effet, la feuille bitumineuse est laissée sur son support, et seuls les carreaux à remplacer sont retirés. A leur emplacement initial, de nouveaux carreaux sont réinstallés. Afin d'assurer la liaison des nouveaux carreaux, ceux-ci sont échauffés depuis leur surface libre après mise en place, pour provoquer le ramollissement de la face de réception de la feuille bitumineuse.

[0044] Pour toutes les phases d'échauffement de la feuille bitumineuse, un dispositif de soufflage d'air chaud peut être utilisé au lieu du brûleur à gaz.

Revendications

1. Procédé de pose sur un support, d'un revêtement comportant un ensemble de plaques de parement juxtaposées (32), du type comportant une étape d'application et de liaison sur le support d'une feuille bitumineuse (10) suivant une face de liaison (16) de celle-ci et une étape d'application et de liaison des plaques de parement (32) sur la feuille bitumineuse (10) suivant une face de réception (14) de celle-ci, dans lequel la feuille bitumineuse (10) est appliquée à température ambiante sans chauffage sur le support, les plaques de parement (32) sont mises en place sur la face de réception (14) de la feuille bitumineuse (10) alors que cette dernière est à température ambiante, et il est mis en oeuvre une étape de liaison des plaques de parement (32) et de la feuille bitumineuse (10) **caractérisé en ce que** l'étape de liaison entre les plaques de parement (32) et la feuille bitumineuse (10) comporte le chauffage des plaques de parement après qu'elles ont été appliquées sur la feuille bitumineuse (10), ce chauffage étant appliqué depuis la surface exposée des plaques de parement (32) et ce jusqu'à obtention d'un échauffement et une fusion partielle de la face de réception (14) de la feuille bitumineuse.
2. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** l'échauffement de la face exposée des plaques de parement (32), après qu'elles ont été appliquées sur la feuille bitumineuse, est effectué jusqu'à obtenir une température de la face de réception (14) comprise entre 80°C et 400°C, et de préférence sensiblement égale à 240°C.
3. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** l'étape de liaison entre les plaques de parement (32) et la feuille bitumineuse (10) comporte la mise en oeuvre d'une couche d'un revêtement adhésif (18) sur la face de réception (14) de la feuille bitumineuse.
4. Procédé de pose sur un support, d'un revêtement comportant un ensemble de plaques de parement juxtaposées (32), du type comportant une étape

d'application et de liaison sur le support d'une feuille bitumineuse (10) suivant une face de liaison (16) de celle-ci et une étape d'application et de liaison des plaques de parement (32) sur la feuille bitumineuse (10) suivant une face de réception (14) de celle-ci dans lequel la feuille bitumineuse (10) est appliquée à température ambiante sans chauffage sur le support, les plaques de parement (32) sont mises en place sur la face de réception (14) de la feuille bitumineuse (10) alors que cette dernière est à température ambiante, et il est mis en oeuvre une étape de liaison des plaques de parement (32) et de la feuille bitumineuse (10), **caractérisé en ce que** l'étape de liaison entre les plaques de parement (32) et la feuille bitumineuse (10) comporte une étape préalable de chauffage des plaques de parement (32) avant leur application, jusqu'à une température suffisante pour obtenir, après application des plaques de parement (32), un échauffement et une fusion partielle de la face de réception (14) de la feuille bitumineuse.

5. Procédé selon la revendication 4, **caractérisé en ce que** les plaques de parement (32) sont amenées avant leur application à une température comprise entre 80°C et 200°C et de préférence sensiblement égale à 120°C.
6. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** l'étape de liaison entre le support (30) et la feuille bitumineuse (10) suivant la face de liaison (16) de celle-ci comporte la mise en oeuvre d'un revêtement adhésif (20) sur la face de liaison (16) de la feuille bitumineuse.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Verlegen einer Abdeckung aus einer Vielzahl von nebeneinander angeordneten Verkleidungsplatten (32) auf einer Unterlage, mit einer Stufe des Aufbringens und Verbindens einer bituminösen Bahn (10) über ihre Verbindungsfläche (16) mit der Unterlage und einer Stufe des Aufbringens und Verbindens der Verkleidungsplatten (32) mit der bituminösen Bahn (10) über ihre Aufnahme­fläche (14), wobei die bituminöse Bahn (10) bei Umgebungstemperatur ohne Erhitzen auf die Unterlage aufgebracht wird, die Verkleidungsplatten (32) auf der Aufnahme­fläche (14) der bituminösen Bahn (10) angeordnet werden, während diese Umgebungstemperatur aufweist, und Durchführung einer Stufe der Verbindung der Verkleidungsplatten (32) mit der bituminösen Bahn (10), **dadurch gekennzeichnet, daß** die Stufe des Verbindens der Verkleidungsplatten (32) mit der bituminösen Bahn (10) das Erhitzen der Verkleidungsplatten nach ihrem Aufbringen auf die bituminöse Bahn (10) umfaßt, wobei dieses Erhitzen

von der freiliegenden Oberfläche der Verkleidungsplatten (32) aus erfolgt bis zum Erwärmen und einem teilweisen Schmelzen der Aufnahme­fläche (14) der bituminösen Bahn.

2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Erhitzen der freiliegenden Oberfläche der Verkleidungsplatten (32), nachdem diese auf die bituminöse Bahn aufgebracht worden sind, bis zum Erreichen einer Temperatur der Aufnahme­fläche (14) zwischen 80 °C und 400 °C und vorzugsweise von etwa 240 °C durchgeführt wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Stufe des Verbindens der Verkleidungsplatten (32) mit der bituminösen Bahn (10) die Anwendung einer klebenden Überzugsschicht (18) auf der Aufnahme­fläche (14) der bituminösen Bahn umfaßt.
4. Verfahren zum Verlegen einer Abdeckung aus einer Vielzahl von nebeneinander angeordneten Verkleidungsplatten (32) auf einer Unterlage, mit einer Stufe des Aufbringens auf und des Verbindens einer bituminösen Bahn (10) über ihre Verbindungsfläche (16) mit der Unterlage und einer Stufe des Aufbringens auf und Verbindens der Verkleidungsplatten (32) mit der bituminösen Bahn (10) über ihre Aufnahme­fläche (14), wobei die bituminöse Bahn (10) bei Umgebungstemperatur ohne Erhitzen auf die Unterlage aufgebracht wird, die Verkleidungsplatten (32) auf der Aufnahme­fläche (14) der bituminösen Bahn (10) angeordnet werden, während diese Umgebungstemperatur aufweist, und Durchführung einer Stufe des Verbindens der Verkleidungsplatten (32) mit der bituminösen Bahn (10), **dadurch gekennzeichnet, daß** die Stufe des Verbindens der Verkleidungsplatten (32) mit der bituminösen Bahn (10) eine Stufe des Vorerhitzens der Verkleidungsplatten (32) vor ihrem Aufbringen bis zu einer Temperatur umfaßt, die dazu ausreicht, nach dem Aufbringen der Verkleidungsplatten (32) ein Erhitzen und teilweises Schmelzen der Aufnahme­fläche (14) der bituminösen Bahn zu bewirken.
5. Verfahren nach Anspruch 4, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Verkleidungsplatten (32) vor ihrem Aufbringen auf eine Temperatur zwischen 80 °C und 200 °C, vorzugsweise auf etwa 120 °C, erhitzt werden.
6. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Stufe des Verbindens der Unterlage (30) mit der bituminösen Bahn (10) über ihre Verbindungsfläche (16) die Anwendung eines klebenden Überzugs (20) auf die Verbindungsfläche (16) der bituminösen Bahn umfaßt.

Claims

1. Method for laying onto a support a covering which comprises a number of juxtaposed facing boards (32), of the type with a stage for applying and connecting onto the support a bituminous sheet (10) along a connecting face (16) of the latter, and a stage for applying and connecting the facing boards (32) onto the bituminous sheet (10) along a face (14) which takes the latter, wherein the bituminous sheet (10) is applied at ambient temperature, without heating, onto the support, and the facing boards (32) are put in place on the face (14) which takes the bituminous sheet (10) while the latter is at ambient temperature, and a stage for connecting the facing boards (32) and the bituminous sheet (10) is used, **characterised in that** the stage for connection between the facing boards (32) and the bituminous sheet (10) involves heating of the facing boards after they have been applied to the bituminous sheet (10), this heating being applied from the exposed surface of the facing boards (32) and up to the time when heating and partial fusing of the face (14) which takes the bituminous sheet, occur.
2. Method according to Claim 1, **characterised in that** the exposed face of the facing boards (32), after they have been applied onto the bituminous sheet, is heated until a temperature of the receiving face (14) between 80°C and 400°C, and preferably more or less equal to 240°C; is reached.
3. Method according to Claim 1, **characterised in that** the stage for connecting between the facing boards (32) and the bituminous sheet (10) consists of applying a layer of adhesive coating (18) on the face (14) which takes the bituminous sheets.
4. Method of laying onto a support a covering consisting of a number of juxtaposed facing boards (32), of the type which involves a stage for applying and connecting to the support a bituminous sheet (10) along a connecting face (16) of the latter and a stage for applying and connecting facing boards (32) onto the bituminous sheet (10) along a face (14) which takes the latter, wherein the bituminous sheet (10) is applied at ambient temperature, without heating, onto the support, and the facing boards (32) are put in place on the face (14) which takes the bituminous sheet (10), while the latter is at ambient temperature, and a stage for connecting the facing boards (32) and the bituminous sheet (10) is applied, **characterised in that** the stage for connection between the facing boards (32) and the bituminous sheet (10) contains a prior stage of heating the facing boards (32) before applying them, up to a temperature sufficient to achieve, after applying the facing boards (32), heating and partial fusing of the face (14) which
- takes the bituminous sheet.
5. Method according to Claim 4, **characterised in that** the facing boards (32) are brought, before they are applied, to a temperature between 80°C and 200°C, and preferably more or less equal to 120°C.
6. Method according to any one of the above claims, **characterised in that** the stage for connecting between the support (30) and the bituminous sheet (10) along the latter's connecting face (16) involves using an adhesive coating (20) on the connecting face (16) of the bituminous sheet.

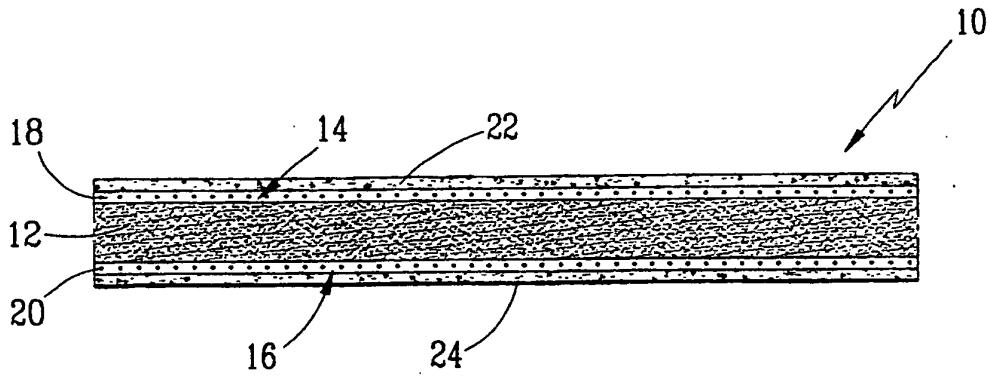


FIG. 1

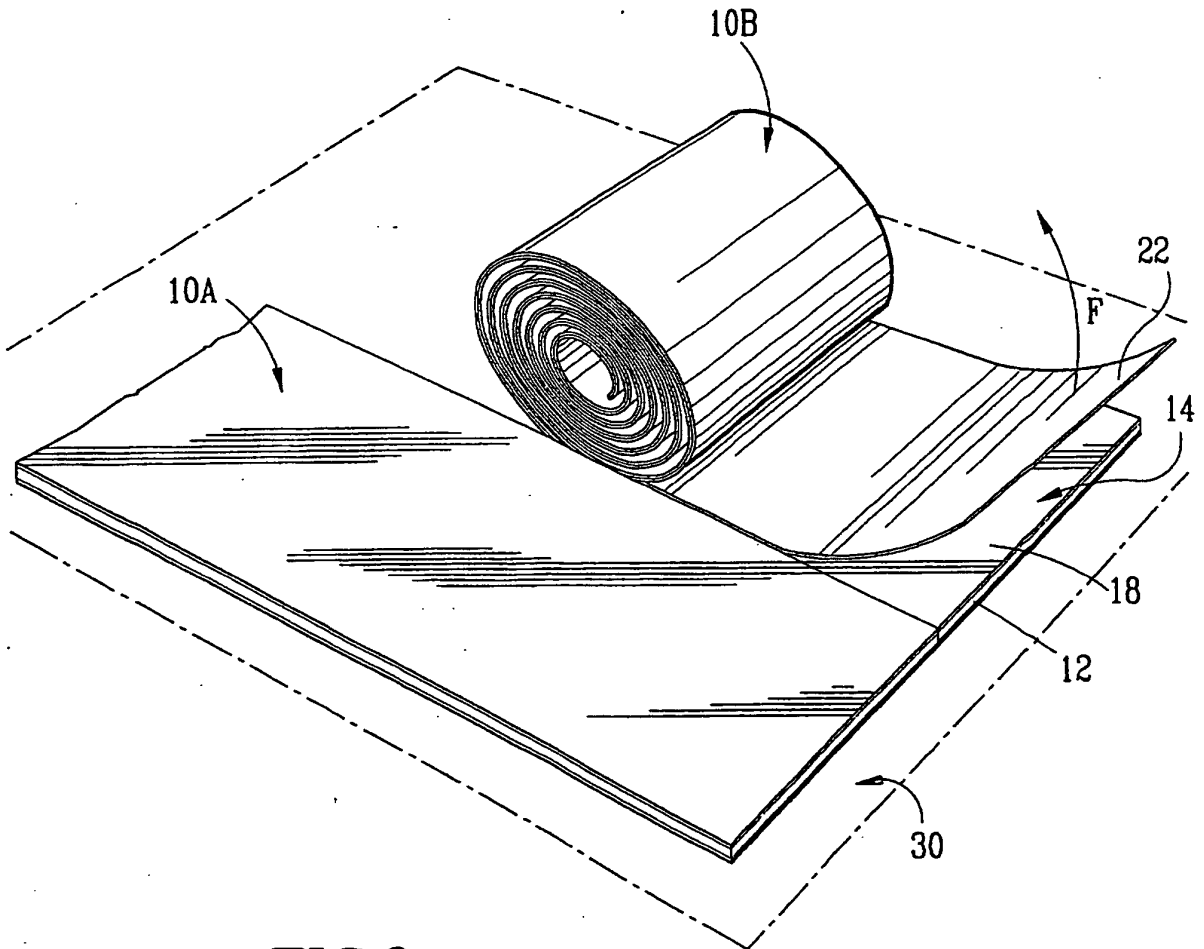


FIG. 2

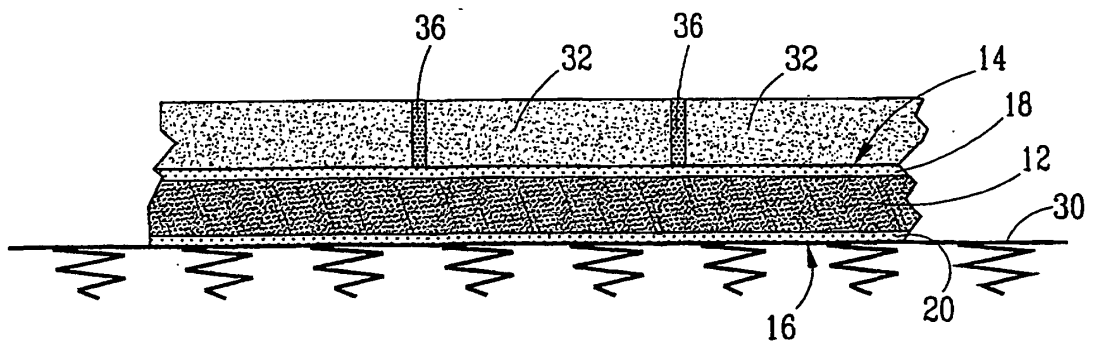
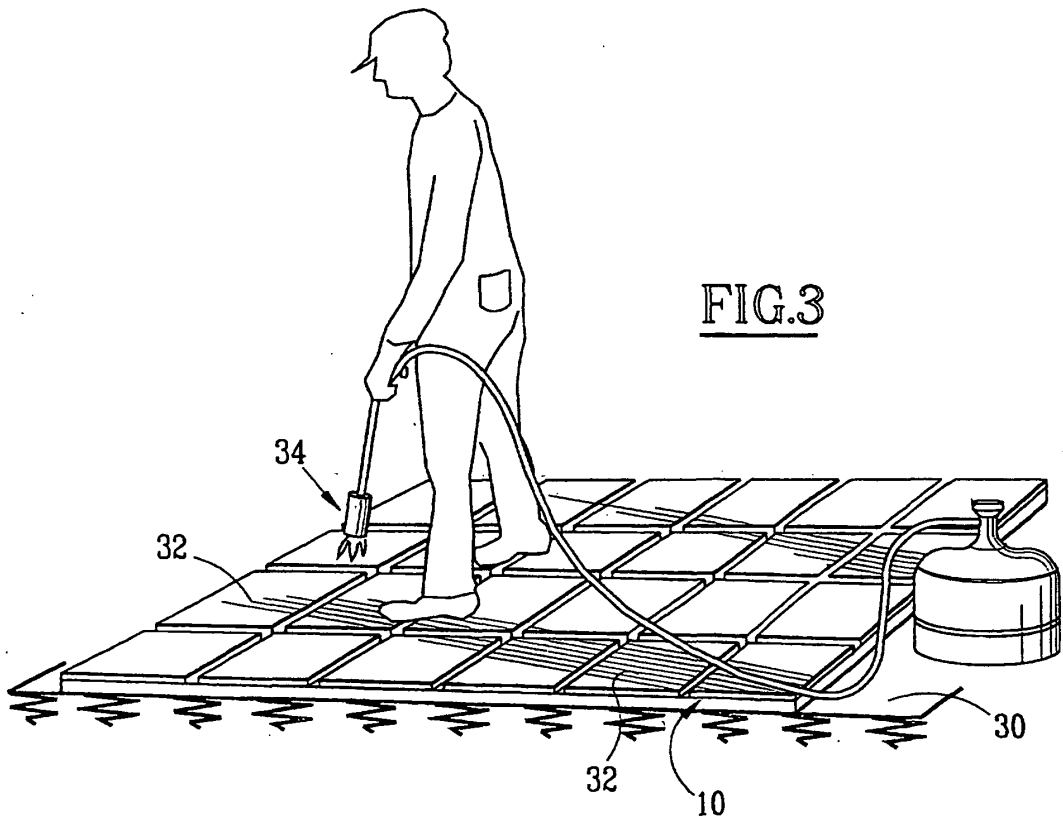


FIG. 4