

⑲



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

⑪

Numéro de publication:

0 095 949
B1

⑫

FASCICULE DE BREVET EUROPEEN

④⑤

Date de publication du fascicule du brevet:
27.08.86

⑤①

Int. Cl.⁴: **E 04 B 2/14, E 04 B 2/18**

②①

Numéro de dépôt: **83400070.5**

②②

Date de dépôt: **12.01.83**

⑤④

Joint vertical de briques creuses.

③⑩

Priorité: **28.05.82 FR 8209326**
22.06.82 FR 8210859
15.09.82 FR 8215580

⑦③

Titulaire: **Laitram, Sàrl, Saint-Romain-de-Benet,**
F-17600 Saujon (FR)

④③

Date de publication de la demande:
07.12.83 Bulletin 83/49

⑦②

Inventeur: **Martial, Lionel, "La Grande Jette"**
Saint-Romain-de-Benet, F-17600 Saujon (FR)

④⑤

Mention de la délivrance du brevet:
27.08.86 Bulletin 86/35

⑦④

Mandataire: **Martin, Jean-Jacques et al, Cabinet**
REGIMBEAU 26, Avenue Kléber, F-75116 Paris (FR)

⑧④

Etats contractants désignés:
AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

⑤⑥

Documents cités:
AU - B - 411 757
DE - A - 3 021 131
FR - A - 2 260 671
US - A - 2 392 552

EP 0 095 949 B1

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

Description

La présente invention concerne un nouveau joint vertical destiné à être interposé entre deux briques creuses juxtaposées qui sont du type comportant chacune une pluralité de canaux horizontaux résultant de l'entrecroisement des quatre parois externes et des diverses parois d'entretoisement.

Traditionnellement, les joints verticaux de briques creuses sont réalisés par bourrage de mortier dans l'interstice existant entre deux briques adjacentes. Du fait de la structure creuse à canaux de ce type de briques, le remplissage des joints à l'aide de mortier augmente considérablement le temps de pose, ce qui influence très défavorablement le coût de la pose d'un tel type de briques. De surcroît, ce type de joints verticaux, entièrement réalisé par le bourrage des interstices entre briques à l'aide de mortier, donne naissance à des ponts thermiques importants.

La présente invention permet de faciliter et de limiter la mise en place du joint de mortier entre deux briques adjacentes, de supprimer le bourrage complet du joint tout en gardant une résistance mécanique suffisante et en supprimant les ponts thermiques des joints verticaux traditionnels. La présente invention permet également d'abaisser considérablement le temps de pose d'un tel type de briques.

Conformément à la présente invention, le joint vertical est constitué par une structure semi-rigide comprenant un cadre périphérique plan muni sur ses deux faces d'organes tenons façonnés de manière à s'encaster dans les extrémités des canaux des briques tout en ménageant un passage d'air entre les canaux correspondants de deux briques adjacentes.

D'autres caractéristiques et avantages de la présente invention apparaîtront à la lecture de la description détaillée du joint selon l'invention faite ci-après notamment en référence aux figures annexées sur lesquelles:

- la fig. 1 représente une vue de dessus d'un mode de réalisation particulier du joint selon l'invention;
- la fig. 2 représente une vue en coupe à plus grande échelle, selon la ligne B-B de la figure 1;
- la fig. 3 représente une vue en coupe à plus grande échelle, selon la ligne A-A de la figure 1;
- la fig. 4 représente une vue schématique en plan d'une brique creuse équipée d'un joint selon l'invention à propos duquel les organes tenons revêtent diverses formes de réalisation possibles;
- la fig. 5 représente une vue partielle de côté d'un joint conforme à un mode particulier de réalisation selon l'invention;
- la fig. 6 représente une vue en coupe, selon la ligne A-A de la figure 5, et
- la fig. 7 représente une vue en coupe, analogue à celle de la figure 6, d'un joint conforme à un autre mode de réalisation selon l'invention.

Sur les diverses figures annexées, les mêmes éléments seront désignés par des références identiques.

Le joint vertical 10 selon l'invention est destiné à être interposé entre des briques creuses 12, 14 comprenant chacune une pluralité de canaux horizontaux résultant de l'entrecroisement des quatre parois externes 16 et des parois d'entretoisement 18 des briques. Dans le cadre de la présente description, on fera la distinction entre des canaux d'arêtes des briques portant la référence 20 sur la figure 4, et les canaux périphériques intermédiaires portant la référence 22 sur la figure 4.

Le joint vertical 10 selon l'invention est constitué par une structure semi-rigide réalisée par moulage d'une matière thermoplastique expansée, telle que du polystyrène expansé ou du polyuréthane expansé. Le joint vertical 10 comprend un cadre périphérique plan 24 muni, sur ses deux faces, d'organes tenons 26 qui sont façonnés de manière à pouvoir s'encaster dans les extrémités des canaux des briques. La réalisation du joint en une matière thermoplastique semi-rigide permet une certaine déformation des organes tenons 26 au contact des parois externes 16 et des parois d'entretoisement 18 des briques. Il est donc ainsi possible d'obtenir une parfaite étanchéité par légère déformation du joint 10 et de rattraper les tolérances de fabrication assez grandes pour ce type de briques creuses.

Les organes tenons 26 destinés à s'encaster dans les extrémités des canaux des briques comportent en outre un passage d'air entre les canaux correspondants de deux briques adjacentes, c'est-à-dire entre les canaux de même niveau. Cette caractéristique permet précisément de supprimer les ponts thermiques.

Il est clair que la conformation exacte des divers organes tenons 26 ainsi que leur position relative peuvent varier dans d'assez larges proportions, en particulier en fonction du type de briques utilisées, l'essentiel étant d'assurer un contact étroit entre le joint vertical 10 et la surface interne des parois externes 16 des briques.

De façon générale les organes tenons 26 présentent avantageusement une section décroissante en direction de leur extrémité libre destinée à pénétrer dans les canaux de briques. Cette section décroissante, par exemple réalisée sous la forme d'une surface inclinée 30 est destinée à faciliter le guidage lors de l'encastrement des organes tenons 26 du joint dans les canaux correspondants des briques. Un tel type de surface inclinée permet en outre de rattraper les tolérances de fabrication de ces briques et de faciliter la mise en place d'une brique adjacente en présence sur une couche irrégulière de mortier.

Dans la pratique les organes tenons 26 équipant le joint vertical 10 selon l'invention peuvent affecter des formes très différentes. Ces organes tenons 26 peuvent par exemple affecter une forme générale parallélépipédique telle qu'illustrée aux figures 1 à 3. Dans tous les cas, les dimensions des organes tenons 26 seront choisies de

manière appropriée pour assurer un bon encastrement de ces derniers dans les extrémités de canaux de briques. De telles saillies de forme générale parallélépipédique présentent en outre un orifice traversant 32 ménageant un passage d'air entre deux canaux correspondants, c'est-à-dire de même niveau, de deux briques adjacentes.

En tout état de cause, il est essentiel que ces organes tenons 26 portent sur la surface interne des parois externes 16 des briques. Diverses formes de réalisation de tels organes tenons 26, ont été représentées schématiquement sur la figure 4. Les organes tenons destinés à pénétrer dans les canaux d'arêtes 20 des briques peuvent par exemple se présenter sous la forme de saillies cunéiformes pouvant affecter diverses sections droites, telles qu'illustrées en référence 34, 36, 38, 40 de la figure 4.

En ce qui concerne les organes tenons destinés à pénétrer dans les canaux périphériques intermédiaires 22 des briques, ces derniers peuvent se présenter sous la forme de saillies droites 42 destinées à assurer un contact étroit avec la surface interne des parois externes 16 des briques. Il est cependant essentiel, d'assurer un bon contact du bord extérieur du joint 10 venant au contact de ces parois de briques, et par conséquent il est nécessaire de prolonger ces saillies droites dans une direction perpendiculaire, par au moins une entretoise par exemple 44, se terminant au contact de la paroi d'entretoisement 18 des canaux périphériques intermédiaires 22, qui est opposée à la paroi externe des briques. La figure 4 représente huit modes de réalisation particuliers d'un tel type d'organes tenons destinés à pénétrer dans les canaux périphériques intermédiaires 22 des briques. Ils peuvent par exemple affecter des formes très diverses par exemple en T, en U, en E, en A, ou en L tel qu'illustré à la figure 4.

On notera enfin que l'épaisseur du cadre périphérique plan 24 du joint vertical selon l'invention est choisi de manière à être suffisante pour réaliser une étanchéité thermique satisfaisante. Dans la pratique, une telle épaisseur peut être considérablement diminuée par rapport à l'épaisseur d'un joint de mortier traditionnel, compte tenu des bonnes propriétés d'isolation des résines thermoplastiques expansées utilisées.

Tel que cela apparaît sur les différents modes de réalisation illustrés aux figures annexées, les organes tenons 26 peuvent être présents sur toute la périphérie du joint vertical 10, ou bien sur trois côtés seulement ou encore uniquement sur deux côtés opposés, tel qu'illustré à la figure 1.

Conformément à la présente invention, les organes tenons 26 sont façonnés de manière à s'encastrent dans les extrémités des canaux des briques. Un tel façonnage peut être réalisé de façon préalable, c'est-à-dire au moulage, sensiblement à la dimension desdits canaux. Dans pareil cas, on choisira la nature du matériau à une densité suffisamment élevée pour assurer une rigidité suffisante compatible avec l'aptitude à l'écrasement néanmoins requise pour une bonne étanchéité. Le façonnage peut également être réalisé

au moment même de la pose, par déformation de la matière du joint à l'intérieur des canaux qui jouent ainsi en quelque sorte le rôle de matrice. Dans ce cas particulier, on choisira bien sûr un matériau plus tendre, par exemple un polystyrène expansé de plus basse densité.

Dans le mode de réalisation précédemment décrit, le bord extérieur du joint se termine par une surface plane.

La demanderesse a constaté que l'on pouvait avantageusement remplacer ce bord périphérique plan par un bourrelet périphérique destiné à former l'étanchéité entre les deux briques adjacentes, par compression entre les parois externes desdites briques adjacentes.

Selon une première variante, le bourrelet périphérique affecte une section générale rectangulaire d'épaisseur égale à celle du cadre plan.

Selon une seconde variante, le bourrelet périphérique présente au moins une région d'épaisseur supérieure à celle du cadre plan. Cette variante constitue un mode de réalisation préférentiel étant donné qu'il autorise une meilleure compression du bourrelet périphérique et par conséquent une meilleure étanchéité.

Dans ce mode de réalisation préférentiel, le bourrelet périphérique comportera avantageusement deux lèvres opposées faisant saillie respectivement des deux faces du cadre plan. Ainsi, le bourrelet périphérique pourra affecter une section en forme générale de queue d'aronde dont la petite base est rattachée au bord extérieur du cadre plan et présente une largeur égale à l'épaisseur du cadre plan.

Le joint vertical 10 représenté sur la figure 1 est destiné à être interposé entre des briques 12 et 14 (cf. figures 6 et 7) comprenant chacune une pluralité de canaux horizontaux résultant de l'entrecroisement des quatre parois externes et des parois d'entretoisement des briques. Le joint vertical 10 comprend pour l'essentiel un cadre périphérique plan 24 muni, sur ses deux faces, d'organes tenons 26 qui sont façonnés de manière à pouvoir s'encastrent dans les extrémités des canaux des briques. Le joint vertical est réalisé en une matière thermoplastique expansée semi-rigide, telle que du polystyrène expansé ou du polyuréthane expansé, permettant une certaine déformation des organes tenons 26 au contact des parois externes et des parois d'entretoisement des briques. Le bord extérieur du joint 10 se prolonge par un bourrelet périphérique d'étanchéité 54. Ce bourrelet d'étanchéité, qui est réalisé d'une seule pièce avec le cadre périphérique plan supportant les organes tenons, peut être formé sur deux ou trois côtés du joint vertical.

Dans le premier mode de réalisation représenté sur la figure 6, le bourrelet périphérique 54 affecte une section générale rectangulaire d'épaisseur égale à celle du cadre plan 24 et une profondeur inférieure à l'épaisseur des parois externes 16 des deux briques 12 et 14. Ainsi, lors de la mise en place des deux briques 12 et 14, le bourrelet périphérique 54 se trouvera comprimé entre les deux parois externes 16 adjacentes, sans qu'il

puisse dépasser de la surface externe définie par les parois 16 précitées.

Pour obtenir une meilleure étanchéité au niveau du bourrelet 54 pris entre les deux briques adjacentes, il est préférable que ce bourrelet périphérique présente au moins une région d'épaisseur supérieure à celle du cadre plan. C'est le cas précisément du bourrelet périphérique 56 représenté à la figure 7. Ce bourrelet comporte deux lèvres opposées 58 et 60 faisant saillie respectivement des deux faces du cadre plan 24, de manière à affecter une section en forme générale de queue d'aronde. Cette section en queue d'aronde a la forme générale d'un trapèze isocèle dont la petite base est rattachée au bord extérieur du cadre plan 24 et présente une largeur égale à l'épaisseur du cadre plan 24, et dont la grande base présente une largeur supérieure à l'épaisseur du cadre plan. Comme dans le cas du bourrelet périphérique représenté à la figure 6, la profondeur du bourrelet périphérique 56, c'est-à-dire la hauteur du trapèze précité, est inférieure à l'épaisseur des parois externes 16 des deux briques 12 et 14.

Lorsque les deux briques 12 et 14 seront rapprochées l'une de l'autre, le bourrelet 56 se trouvera comprimé et par conséquent déformé vers l'extérieur. Toutefois, du fait que la profondeur du bourrelet est inférieure à l'épaisseur des parois externes 16, l'excédent de matière dû à la déformation du bourrelet ne dépassera pas de la surface externe des briques 12 et 14.

Sur les figures 6 et 7, les briques 12 et 14 ont été représentées à distance du joint périphérique, mais il est bien entendu que, dans la position normale d'utilisation, les bourrelets 54 et 56 sont comprimés par les deux briques adjacentes.

Conformément au mode de réalisation particulier illustré à la figure 1, le joint vertical 10 comporte un évidement ou passage 62 sur un seul des côtés du cadre périphérique. Cet évidement 62, ménagé à la partie basse du cadre périphérique 24, est destiné à éviter l'interruption du joint de ciment horizontal. Une telle disposition particulière permet d'augmenter considérablement la résistance mécanique de l'assemblage.

En effet, lors du glissement en place d'une brique vers la brique adjacente, le mortier déposé en couche horizontale va ainsi pénétrer partiellement dans les canaux inférieurs des briques. Néanmoins, cet évidement 62 permet de laisser en place une certaine épaisseur du joint horizontal de mortier à l'endroit de la mise en place du joint vertical 10 entre deux briques adjacentes.

Dans ce mode de réalisation particulier de la figure 1, seules les parties verticales du cadre périphérique 24 comportent un bourrelet périphérique 56, alors que la partie haute de ce cadre périphérique sera plane.

Revendications

1. Joint vertical destiné à être interposé entre deux briques creuses juxtaposées comprenant chacune une pluralité de canaux horizontaux ré-

sultant de l'entrecroisement des quatre parois externes et des parois d'entretoisement des briques, caractérisé en ce qu'il est constitué par une structure semi-rigide comprenant un cadre périphérique plan (24) muni sur ses deux faces d'organes tenons (26) façonnés de manière à s'encastrer dans les extrémités des canaux des briques tout en ménageant un passage d'air entre les canaux correspondants de deux briques adjacentes (12, 14).

2. Joint selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il est réalisé par moulage d'une matière thermoplastique expansée telle que du polystyrène expansé ou du polyuréthane expansé.

3. Joint selon l'une des revendications 1 et 2, caractérisé en ce que les organes tenons (26) présentent une section décroissante en direction de leurs extrémités libres pénétrant dans les canaux de brique.

4. Joint selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que les organes tenons (26) sont constitués par des saillies de forme générale parallélépipédique de dimensions appropriées pour assurer leur encastrément dans les extrémités des canaux de brique, et en ce qu'il présente un orifice traversant (32) ménageant un passage d'air entre deux canaux correspondants de deux briques adjacentes.

5. Joint selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que les organes tenons (26) pénétrant dans les canaux d'arêtes (20) des briques se présentent sous la forme de saillies cunéiformes (34, 36, 38, 40).

6. Joint selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que les organes tenons (26) pénétrant dans les canaux périphériques intermédiaires (22) des briques se présentent sous la forme de saillies droites (42) destinées à venir au contact de la surface intérieure des parois externes (16) des briques.

7. Joint selon la revendication 6, caractérisé en ce que les saillies droites (42) destinées à venir au contact de la surface intérieure des parois externes (16) des briques se prolongent dans une direction perpendiculaire par au moins une entretoise (44) se terminant au contact de la paroi d'entretoisement (18) des canaux périphériques intermédiaires (22), qui est opposée à la paroi externe (16) des briques.

8. Joint selon l'une des revendications 6 et 7, caractérisé en ce que les organes tenons (26) pénétrant dans les canaux périphériques intermédiaires (22) des briques se présentent sous la forme de saillies affectant la forme générale d'un T.

9. Joint selon l'une des revendications 1 à 8, caractérisé en ce que le bord extérieur du joint vertical se prolonge par un bourrelet périphérique d'étanchéité (54, 56) destiné à être comprimé entre les parois externes des deux briques adjacentes (12, 14).

10. Joint selon la revendication 9, caractérisé en ce que le bourrelet périphérique (54) affecte une section générale rectangulaire d'épaisseur égale à celle du cadre plan (24).

11. Joint selon la revendication 9, caractérisé

en ce que le bourrelet périphérique (56) présente au moins une région d'épaisseur supérieure à celle du cadre plan (24).

12. Joint selon la revendication 11, caractérisé en ce que le bourrelet périphérique (56) comporte deux lèvres opposées (58, 60) faisant saillie respectivement des deux faces du cadre plan (24).

13. Joint selon la revendication 12, caractérisé en ce que le bourrelet périphérique (56) affecte une section en forme générale de queue d'aronde dont la petite base est rattachée au bord extérieur du cadre plan (24) et présente une largeur égale à l'épaisseur du cadre plan.

14. Joint selon l'une des revendications 1 à 13, caractérisé en ce que le côté inférieur du cadre périphérique (24) présente un évidement (62) destiné à ne pas interrompre la continuité du joint horizontal de mortier.

Patentansprüche

1. Dichtungseinrichtung zum Dazwischensetzen zwischen zwei sich nebeneinander befindenden Hohlsteinen, von denen jeder eine Vielzahl horizontaler Kanäle aufweist, die sich aus der Überschneidung der vier Aussenwände und der Zwischenwände der Steine ergeben, dadurch gekennzeichnet, dass die Dichtungseinrichtung von einer halbsteifen Struktur gebildet ist, die einen ebenen Umfangsrahmen (24) aufweist, der auf seinen beiden Seiten mit derart ausgebildeten Zapfenmitteln (26) versehen ist, dass diese sich in die Enden der Kanäle der Steine einfügen, wobei sie einen Luftdurchlass zwischen den entsprechenden Kanälen der zwei benachbarten Steine (12, 14) freilassen.

2. Dichtungseinrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass sie durch Formen eines expandierten, thermoplastischen Materials wie expandiertes Polystyren oder expandiertes Polyurethan hergestellt ist.

3. Dichtungseinrichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Zapfenmittel (26) einen in Richtung zu ihren freien Enden, die in die Kanäle der Steine eindringen, abnehmenden Querschnitt aufweisen.

4. Dichtungseinrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Zapfenmittel (26) von Vorsprüngen allgemein parallelepipedischer Form mit geeigneten Abmessungen gebildet sind, um ihr Einfügen in die Enden der Kanäle des Steines sicherzustellen, und dass der Vorsprung eine hindurchgehende Öffnung (32) aufweist, die einen Luftdurchtritt zwischen zwei entsprechenden Kanälen von zwei benachbarten Steinen freilässt.

5. Dichtungseinrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die in die Eckkanäle (20) der Steine eindringenden Zapfenmittel (26) die Form von keilförmigen Vorsprüngen (34, 36, 38, 40) aufweisen.

6. Dichtungseinrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die in die dazwischenliegenden Umfangskanäle (22) der Steine eindringenden Zapfenmittel (26)

die Form gerader Vorsprünge (42) aufweisen, die mit der Innenwandung der äusseren Wände (16) der Steine in Berührung kommen sollen.

7. Dichtungseinrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass sich die geraden Vorsprünge (42), die mit der Innenwandung der äusseren Wände (16) der Steine in Berührung kommen sollen, in eine senkrechte Richtung mit wenigstens einem Steg (44) fortsetzen, der in Berührung mit der Versteifungswand (18) der dazwischenliegenden Umfangskanäle (22), die der Aussenwand (16) der Steine gegenüberliegt, endet.

8. Dichtungseinrichtung nach Anspruch 6 oder 7, dadurch gekennzeichnet, dass die in die dazwischenliegenden Umfangskanäle (22) der Steine eindringenden Zapfenmittel (26) die Form von Vorsprüngen aufweisen, die allgemein T-förmig sind.

9. Dichtungseinrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass sich der äussere Rand der vertikalen Dichtungseinrichtung mit einer Umfangsdichtungsverdickung (54, 56) fortsetzt, die zwischen den Aussenwänden zweier benachbarter Steine (12, 14) zusammendrückbar ist.

10. Dichtungseinrichtung nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Umfangsverdickung (54) einen allgemein rechteckförmigen Querschnitt mit der gleichen Dicke wie diejenige des ebenen Rahmens (24) aufweist.

11. Dichtungseinrichtung nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Umfangsverdickung (56) wenigstens einen Bereich mit einer grösseren Dicke als diejenige des ebenen Rahmens (24) aufweist.

12. Dichtungseinrichtung nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass die Umfangsverdickung (56) zwei gegenüberliegende Lippen (58, 60) aufweist, die von den zwei Seiten des ebenen Rahmens (24) vorspringen.

13. Dichtungseinrichtung nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Umfangsverdickung (56) einen allgemein schwalbenschwanzförmigen Querschnitt aufweist, dessen kleine Basis an dem Aussenrand des ebenen Rahmens (24) angebracht ist und ebenso breit wie die Dicke des ebenen Rahmens ist.

14. Dichtungseinrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass die untere Seite des Umfangsrahmens (24) eine Ausnehmung (62) aufweist, die dazu bestimmt ist, den durchgehenden Verlauf der horizontalen Mörtelverbindung nicht zu unterbrechen.

Claims

1. A vertical joint intended to be interposed between two juxtaposed hollow bricks each comprising a plurality of horizontal channels resulting from the intersection of four external walls and of bracing walls of the bricks, characterised in that it is constituted by a semi-rigid structure having a flat peripheral body (24) provided on its two faces with tenon members (26) shaped in a manner to

be held in the ends of the bricks' channels thus providing an air passage between the corresponding channels of two adjacent bricks (12, 14).

2. A joint according to claim 1, characterised in that it is manufactured by moulding from an expanded thermoplastic material such as expanded polystyrene or expanded polyurethane.

3. A joint according to claim 1 or claim 2, characterised in that the tenon members (26) have a cross-section decreasing in the direction of their free ends penetrating into the brick channels.

4. A joint according to any one of claims 1 to 3, characterised in that the tenon members (26) are constituted by projections of a generally parallelepipedic shape of appropriate dimensions for ensuring their holding in the ends of the brick channels and in that it has a transverse orifice (32) providing an air passage between two corresponding channels of two adjacent bricks.

5. A joint according to any one of claims 1 to 3, characterised in that the tenon members (26) penetrating into each channel (20) of the bricks are in the shape of wedge-shaped projections (34, 36, 38, 40).

6. A joint according to any one of claims 1 to 3, characterised in that the tenon members penetrating into the intermediary peripheral channels (22) of the bricks are in the shape of right projections (42) intended to come into contact with the inside surface of the external walls (16) of the bricks.

7. A joint according to claim 6, characterised in that the right projections (42) intended to come into contact with the inside surface of the external walls of the bricks extend in a direction perpendicular with respect to at least one brace (44)

terminating at the contact of the bracing wall (18) of the intermediary periphery channels (22), which is opposite the outside wall (16) of the bricks.

8. A joint according to claim 6 or claim 7, characterised in that the tenon members (26) penetrating into the intermediary peripheral channels (22) of the bricks are in the shape of projections taking the general shape of a T.

9. A joint according to any one of claims 1 to 8, characterised in that the outside edge of the vertical joint is extended by a peripheral sealing rim (54, 56) intended to be compressed between the outside walls of two adjacent bricks (12, 14).

10. A joint according to claim 9, characterised in that the peripheral rim (54) has a generally rectangular cross-section of a thickness equal to that of the flat body (24).

11. A joint according to claim 9, characterised in that the peripheral rim (56) has at least one region of thickness greater than that of the flat body (24).

12. A joint according to claim 11, characterised in that the peripheral rim (56) has two opposite lips forming a projection respectively from the two faces of the flat body (24).

13. A joint according to claim 12, characterised in that the peripheral rim (56) has a cross-section of the general shape of a dovetail of which the small base is attached at the outside edge of the flat body (24) and has a size equal to the thickness of the flat body.

14. A joint according to any one of claims 1 to 13, characterised in that the lower edge of the peripheral body (24) has a recess (62) intended to not interrupt the continuity of the horizontal joint of mortar.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

6

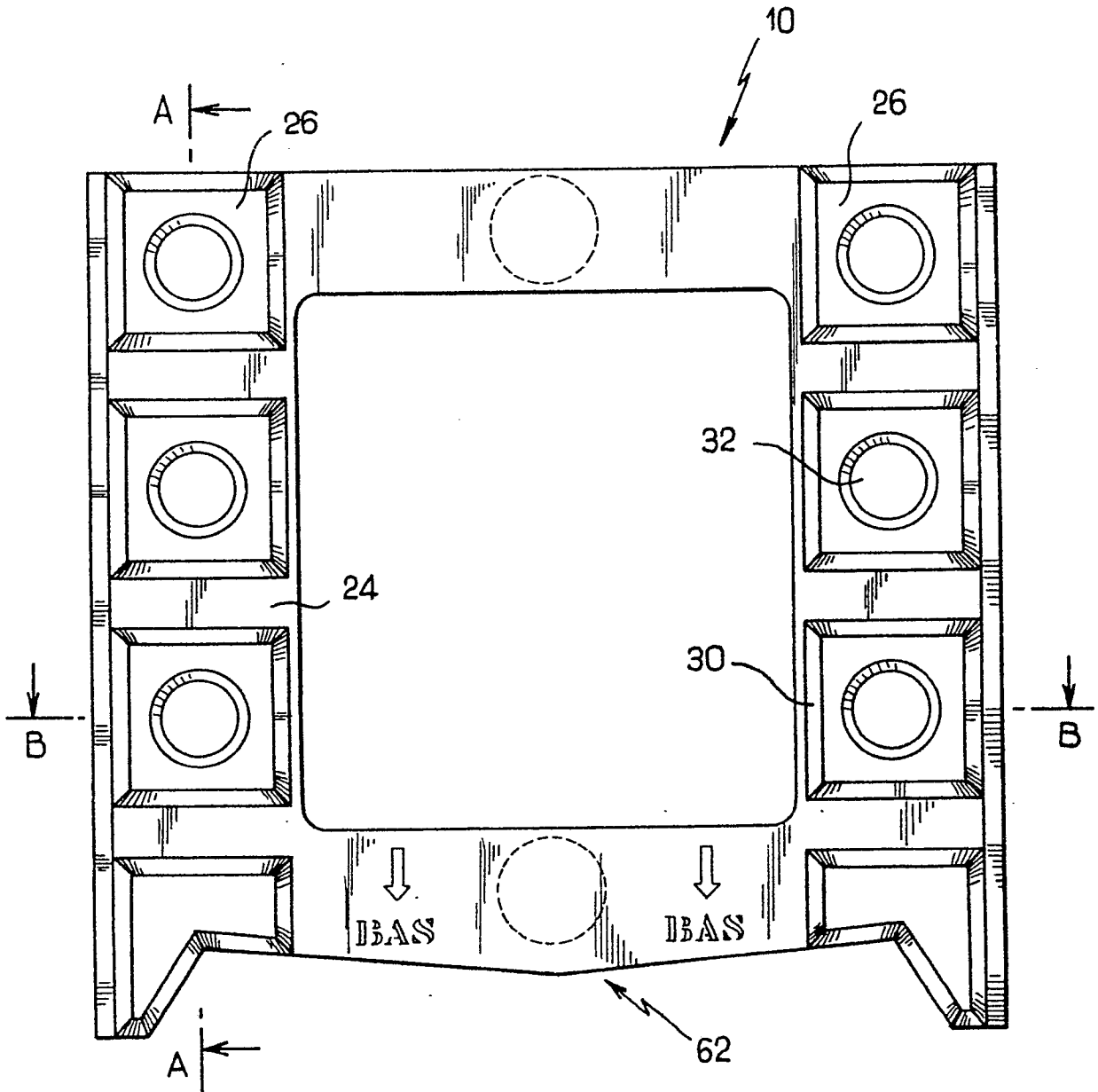


FIG. 1

COUPE BB

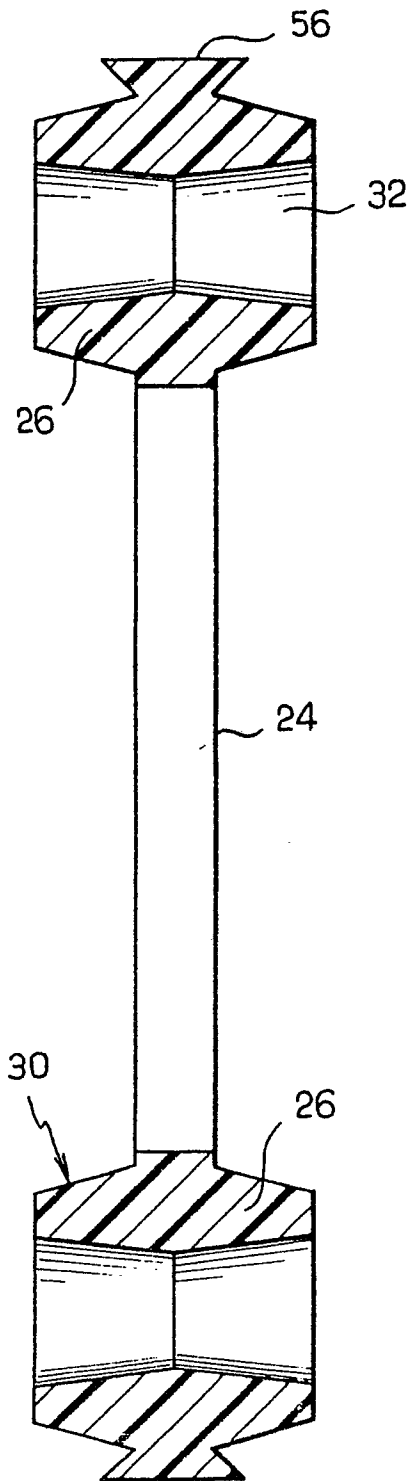


FIG. 2

COUPE AA

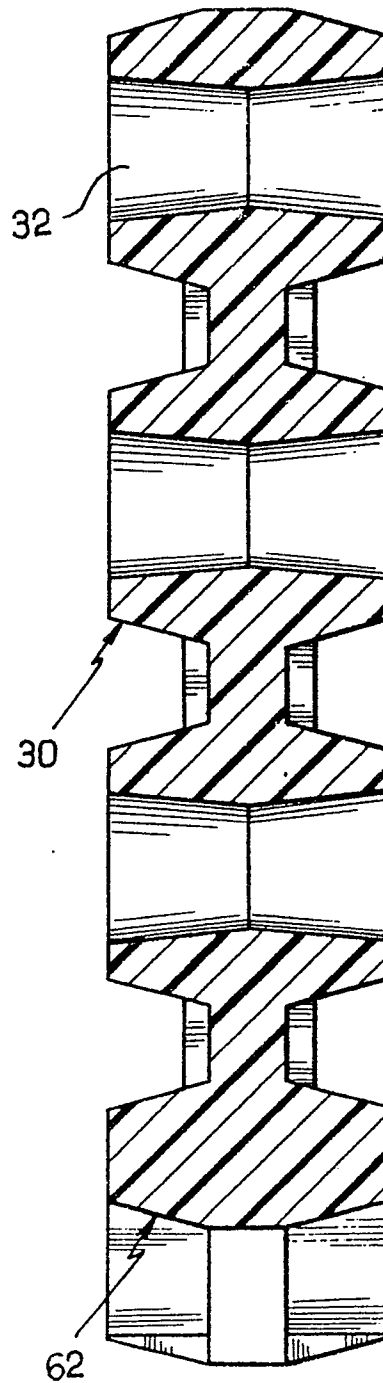


FIG. 3

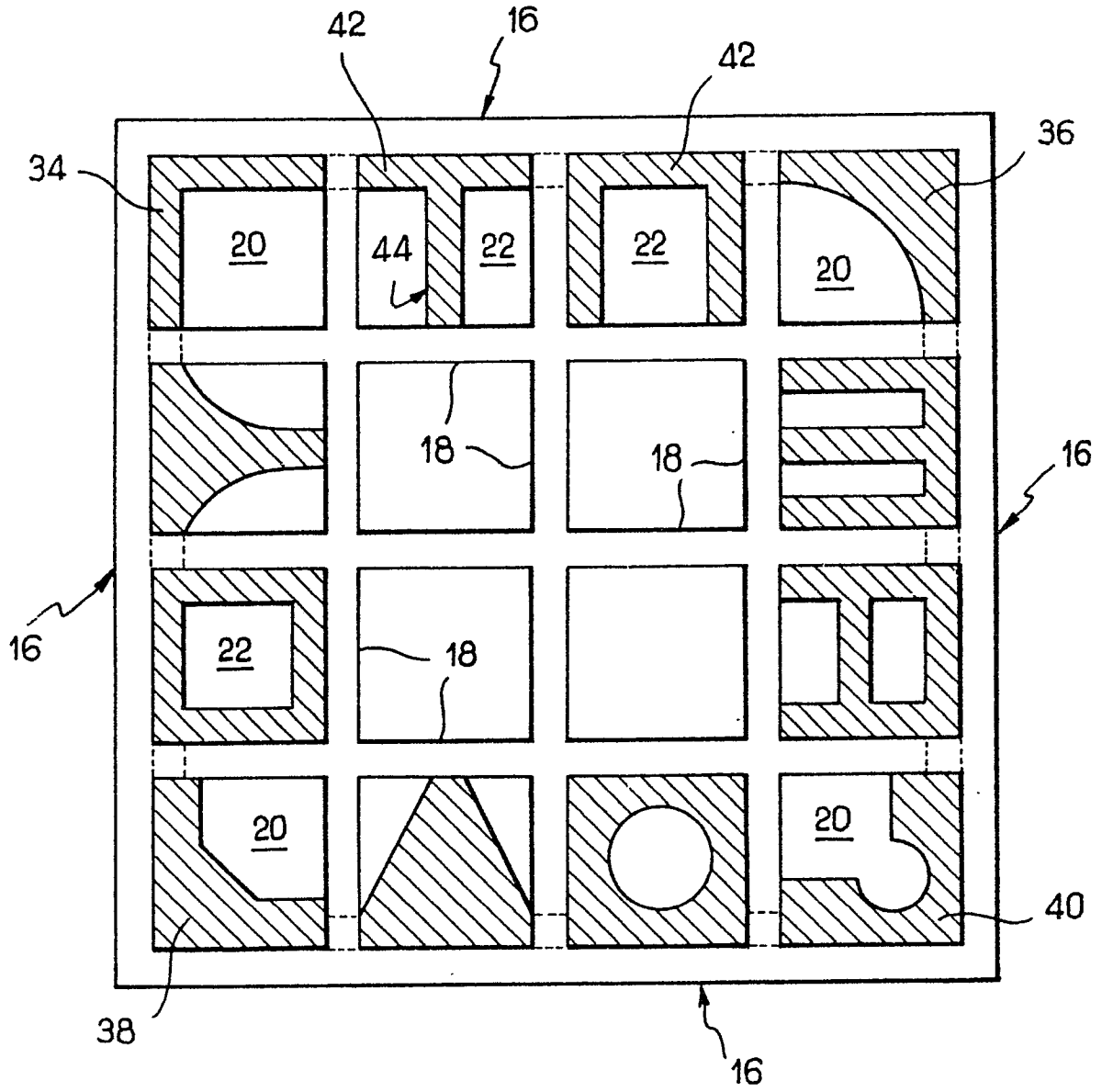


FIG. 4

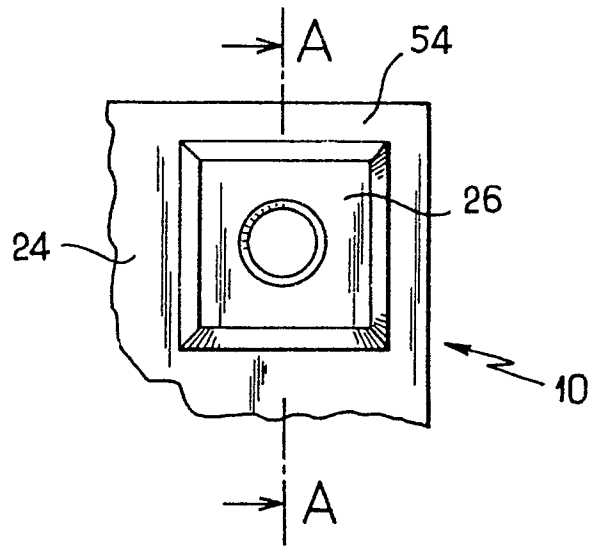


FIG. 5

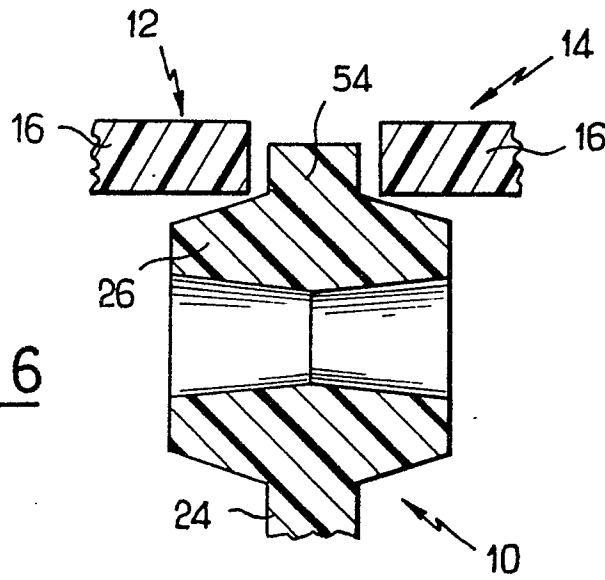


FIG. 6

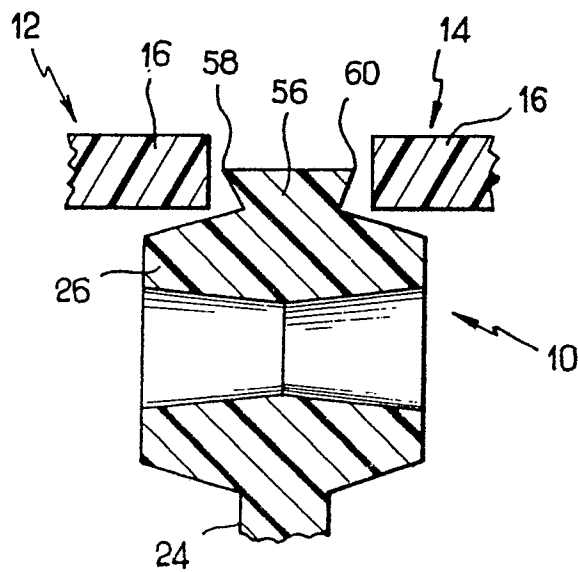


FIG. 7