

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

(11) N° de publication :
(A n'utiliser que pour les
commandes de reproduction).

2 470 192

A1

**DEMANDE
DE BREVET D'INVENTION**

(21)

N° 79 28561

(54)

Procédé de mise en place d'une bordure de trottoir composée d'éléments préfabriqués et joint utilisable avec ce procédé.

(51)

Classification internationale (Int. Cl.³). E 01 C 11/22, 11/02; F 16 J 15/10.

(22)

Date de dépôt..... 20 novembre 1979.

(33) (32) (31)

Priorité revendiquée :

(41)

Date de la mise à la disposition du
public de la demande..... B.O.P.I. — « Listes » n° 22 du 29-5-1981.

(71)

Déposant : SOCIETE SABLIERES DE RICHARDMENIL, résidant en France.

(72)

Invention de : Claude Bagrel et Michel Piacentini.

(73)

Titulaire : *Idem* (71)

(74)

Mandataire : Cabinet Boettcher,
23, rue La Boétie, 75008 Paris.

L'invention se rapporte à un procédé de mise en place d'éléments préfabriqués dont la pose, les uns à la suite des autres, constitue une bordure de trottoir ou d'une surface quelconque dont l'étendue a besoin d'être
5 limitée de manière certaine et durable.

Jusqu'à présent, les bordures de ce genre sont réalisées par la pose d'éléments préfabriqués et par la confection, simultanément, d'un joint en mortier entre les éléments successifs. L'exécution de ces joints
10 est une opération lente, qui demande beaucoup de main-d'oeuvre ayant une certaine qualification ; en outre, elle reste soumise aux aléas du temps qui ne permet pas leur réalisation par grande pluie ou par froid trop vif.

Pour éliminer ces inconvénients, on
15 a proposé de mettre en place les éléments préfabriqués en supprimant tous joints entre eux. Cette manière de procéder n'est pas jugée satisfaisante, en général. L'un des reproches que l'on peut lui faire est que les éléments successifs ne sont pas parfaitement jointifs ; ils sont donc sé-
20 parés par des jeux variables, plus ou moins importants, dans lesquels la poussière et des débris divers peuvent rester accrochés.

L'invention a pour but principal de parvenir à un procédé de pose des éléments individuels d'une
25 bordure, procédé qui assure la continuité sans intervalle entre les éléments successifs, qui ne nécessite pas de main-d'oeuvre qualifiée, qui s'exécute plus rapidement que les joints en mortier et qui échappe totalement aux sujétions des conditions climatiques.

On atteint ce but selon l'invention
30 par un procédé qui consiste à interposer, au moment de la pose, entre les éléments préfabriqués qui se succèdent directement, un joint également préfabriqué en matière ayant à la fois les qualités de souplesse et de dureté voulues
35 telle qu'un élastomère ou une composition caoutchouteuse.

Les joints sont préfabriqués à un

profil en section droite identique à celui des éléments préfabriqués ; en variante, le bord des joints est légèrement en retrait par rapport au bord des éléments préfabriqués sur les faces de ceux-ci qui restent visibles après la mise en place.

Dans un mode de réalisation de l'invention, les joints préfabriqués sont pourvus d'un talon sur l'une au moins de leur tranche qui est dissimulée après confection de la bordure.

Pour bien faire comprendre l'invention, on donnera maintenant une description de plusieurs exemples de bordures réalisées selon le procédé de l'invention. On se reportera au dessin annexé dans lequel :

- la figure 1 est une vue en perspective de deux éléments successifs d'une bordure réunis par un joint conformément à l'invention,

- la figure 2 est une vue agrandie en perspective montrant le joint de la figure 1,

- la figure 3 est une vue analogue à la figure 2 d'un joint à talon utilisable selon l'invention.

Conformément au procédé de l'invention, en même temps que l'on met en place des éléments préfabriqués 1, 2 d'une bordure, on interpose entre eux un joint 3. Ces joints 3 sont eux-mêmes préfabriqués en une matière qui a une dureté suffisante mais qui a aussi une certaine souplesse. Une composition caoutchouteuse ou à base d'un élastomère convient bien. De cette façon, en posant un élément 2 après un élément 1, on peut comprimer légèrement le joint 3 qui se prête à cette compression, et obtenir une continuité certaine, sans intervalle.

Quand les éléments 1, 2 de la bordure ne sont pas en alignement comme sur la figure 1 mais sont, au contraire, posés le long d'une courbe, la souplesse des joints préfabriqués 3 permet également une continuité sans intervalle. A cet effet, pour pouvoir disposer d'une possibilité de compression suffisante, il est préféra-

ble de donner aux joints 3 une épaisseur de 8 mm environ ; selon les circonstances cette épaisseur peut être fixée entre 5 et 10 mm.

Les éléments préfabriqués 1, 2 sont susceptibles de présenter une grande variété de profils, en section droite. Les joints préfabriqués 3 ont, en principe, un profil identique à celui des éléments 1, 2. Cependant, il est parfois souhaitable de prévoir un léger retrait du bord 4 des joints 3 par rapport au bord 5 des éléments 1, 2 sur les faces 6 de ces derniers qui restent visibles après la mise en place. Ce retrait est assez faible pour ne pas permettre l'accumulation ou l'accrochage de corps étrangers et il permet, en vue longitudinale, la continuité de la couleur des bordures colorées ou à parements. Au contraire, des joints 3 à profil identique à celui des éléments 1, 2 assurent une rupture et peuvent servir à marquer un changement de couleur des bordures.

Pour faciliter la pose et la tenue en place des joints 3, on peut prévoir au moins sur une tranche 7 (figure 3) qui est dissimulée après la pose de la bordure, un talon 8. Celui-ci peut s'étendre sur un seul côté ou sur les deux côtés du joint 3.

Le procédé de l'invention permet la mise en place des bordures dans un temps très court, sans travaux de préparation exécutés localement, indépendamment des conditions atmosphériques, en particulier du froid. Les joints, surtout lorsqu'ils ont un talon, occupent toujours strictement leur place et ont toujours une apparence nette. En outre, contrairement à la pose des éléments sans joint ou avec joint au mortier, les joints de l'invention autorisent la libre dilatation des éléments de bordure. Enfin, la dépose des bordures et le réemploi des éléments est toujours possible sans risque de casse de ces derniers.

REVENDEICATIONS

- 1) Procédé de mise en place de bordure à partir d'éléments préfabriqués se succédant les uns à la suite des autres, caractérisé en ce qu'on interpose
5 entre les éléments successifs un joint préfabriqué en matière ayant une souplesse suffisante pour présenter une légère compressibilité.
- 2) Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'on utilise des joints préfabriqués à
10 partir d'une composition caoutchouteuse ou à base d'élastomère.
- 3) Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'on utilise des joints préfabriqués ayant un profil identique au profil en section droite des élé-
15 ments préfabriqués.
- 4) Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'on utilise des joints préfabriqués ayant un profil avec un bord en retrait par rapport au bord des éléments préfabriqués sur les faces de ces derniers
20 qui restent visibles après la réalisation de la bordure.
- 5) Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé en ce qu'on utilise des joints préfabriqués ayant un talon sur une au moins des tranches qui sont dissimulées après la réalisation de la
25 bordure.
- 6) Joint préfabriqué en matière ayant une légère compressibilité caractérisé en ce qu'il est destiné à la mise en oeuvre du procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, avec un profil identique ou un
30 profil en retrait sur une partie de son bord en comparaison du profil en section droite des éléments préfabriqués composant une bordure.
- 7) Joint préfabriqué selon la revendication 6, caractérisé en ce qu'il présente un talon sur l'une
35 au moins de ses tranches.

Pl. 1/1

Fig:1

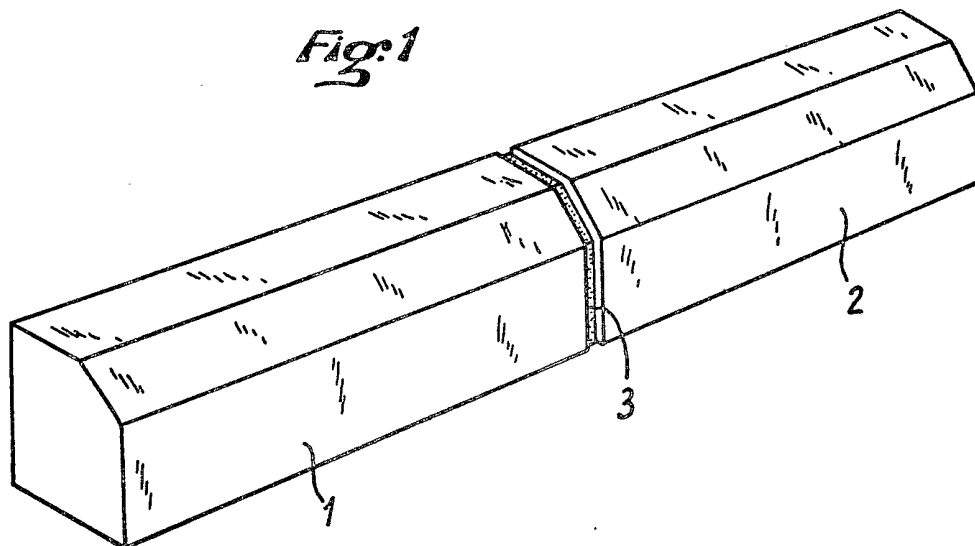


Fig:3

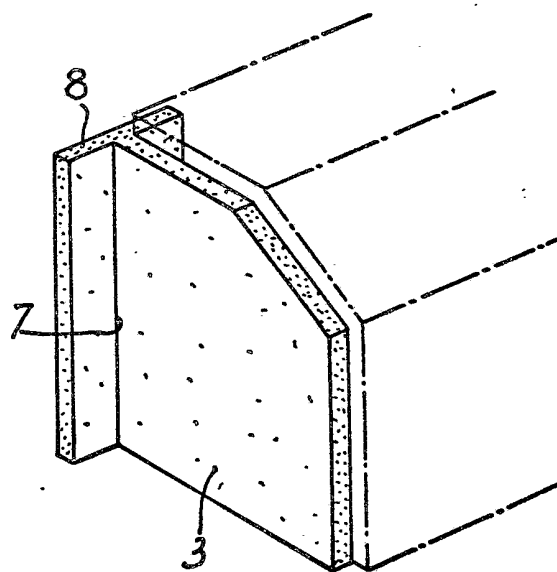


Fig:2

