

A1

**DEMANDE  
DE BREVET D'INVENTION**

②①

**N° 82 10603**

---

⑤④ Collecteur pour réseau de canalisations flexibles.

⑤① Classification internationale (Int. Cl.<sup>3</sup>). F 16 L 41/08.

②② Date de dépôt..... 17 juin 1982.

③③ ③② ③① Priorité revendiquée : *Italie, 17 juin 1981, n° 22113 B/81.*

④① Date de la mise à la disposition du  
public de la demande..... B.O.P.I. — « Listes » n° 51 du 24-12-1982.

---

⑦① Déposant : Société dite : BELMAR S.N.C. DI ROBERTO MARI & C., résidant en Italie.

⑦② Invention de : Roberto Mari.

⑦③ Titulaire : *Idem* ⑦①

⑦④ Mandataire : Cabinet Beau de Loménie,  
55, rue d'Amsterdam, 75008 Paris.

On sait qu'il est parfois nécessaire de relier une pluralité de tubes à un collecteur de tête.

C'est notamment le cas lorsqu'il s'agit de réaliser des collecteurs solaires dans lesquels les tubes élémentaires en caoutchouc ou en matière plastique sont réunis pour constituer des nappes.

Dans ce dernier cas, on désire en général pouvoir relier l'extrémité de chaque tube à un tube collecteur de plus grand diamètre sans avoir besoin d'un outillage particulier et sans que la fabrication du tube collecteur lui-même soit excessivement lourde du point de vue économique.

Selon l'invention, ces buts sont atteints par la fabrication d'un tube collecteur dont la paroi est dotée longitudinalement d'une surépaisseur faisant saillie vers l'extérieur et dans laquelle sont ménagés des trous radiaux aptes à recevoir des raccords rigides; l'une des extrémités de ces derniers est destinée à être emmanchée à force dans lesdits trous radiaux, tandis que l'autre extrémité est destinée à recevoir les tubes à relier au collecteur.

L'invention sera mieux comprise à la lecture de la description qui va suivre d'un exemple de réalisation illustré par les dessins annexés sur lesquels :

- la figure 1 est la vue en perspective d'un tube collecteur tel que proposé ci-dessus;

- la figure 2 est la coupe transversale du tube lui-même.

Selon l'invention, le tube collecteur 10 est fabriqué grâce aux techniques normales d'extrusion, sa paroi étant dotée d'une saillie longitudinale 11 présentant des trous 12 dans lesquels des raccords 13 peuvent être emmanchés à force. Ces derniers peuvent être, comme ordinairement, munis de saillies annulaires à dents de scie pour rester solidement fixés à l'intérieur des trous 12.

La saillie longitudinale 11 peut être avantageusement dotée d'un renflement du type indiqué par 14, qui accomplit une double fonction : en premier lieu, il constitue une zone d'appui permettant de soutenir le collecteur au moyen de supports indiqués schématiquement en 15 pour exécuter les trous 12; en second lieu, il peut

faciliter la préhension de la saillie lors de l'insertion des raccords 13 ou des tubes dérivés sur les raccords eux-mêmes.

La forme spécifique de la zone d'appui est naturellement indifférente en soi, et on peut par exemple prévoir une section générale trapézoïdale de la saillie ou diverses configurations de l'épaulement 14.

D'autres particularités de forme pourront naturellement être adoptées sans sortir du cadre de l'invention.

Le tube collecteur décrit pourra trouver une utilisation 10 avantageuse dans toutes les applications où il est nécessaire de dériver radialement une pluralité de tubes à partir d'un collecteur.

R E V E N D I C A T I O N S

---

1. Tube collecteur en matériau souple tel que caoutchouc ou matière plastique, caractérisé en ce que sa paroi est dotée d'une surépaisseur qui constitue une saillie longitudinale (11) et dans
- 5 laquelle sont ménagés des trous radiaux (12) aptes à recevoir des raccords rigides (13) ayant une extrémité destinée à être emmanchée à force dans lesdits trous (12), l'autre extrémité étant destinée à recevoir les tubes à relier au collecteur.
2. Tube selon la revendication 1, caractérisé en ce que
- 10 ladite saillie (11) de la paroi du tube présente une dimension transversale croissante vers l'extérieur.

