

(19)



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



(11)

**EP 1 418 062 A1**

(12)

**DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(43) Date de publication:  
**12.05.2004 Bulletin 2004/20**

(51) Int Cl.7: **B44F 1/02**, B44C 1/00,  
B44C 3/02, E04F 13/00,  
E04B 1/74

(21) Numéro de dépôt: **02406041.0**

(22) Date de dépôt: **29.11.2002**

(84) Etats contractants désignés:  
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR  
IE IT LI LU MC NL PT SE SK TR**  
Etats d'extension désignés:  
**AL LT LV MK RO SI**

• **Goel, Patrick**  
**1007 Lausanne (CH)**

(72) Inventeurs:  
• **Baumann, Stefan**  
**1007 Lausanne (CH)**  
• **Goel, Patrick**  
**1007 Lausanne (CH)**

(30) Priorité: **11.11.2002 CH 188502**

(71) Demandeurs:  
• **Baumann, Stefan**  
**1007 Lausanne (CH)**

(54) **Procédé permettant d'obtenir une surface de finition intérieure ou extérieure**

(57) Procédé permettant d'obtenir une surface de finition intérieure ou extérieure réfléchissante, phosphorescente, décorative ou acoustique caractérisée par un apport de billes de verre.

Les billes sont projetées dans la masse d'un crépi de finition ou dans une surface en résine époxy. Le crépi et l'époxy peuvent être appliqués sur tous les types de support horizontal et verticaux.

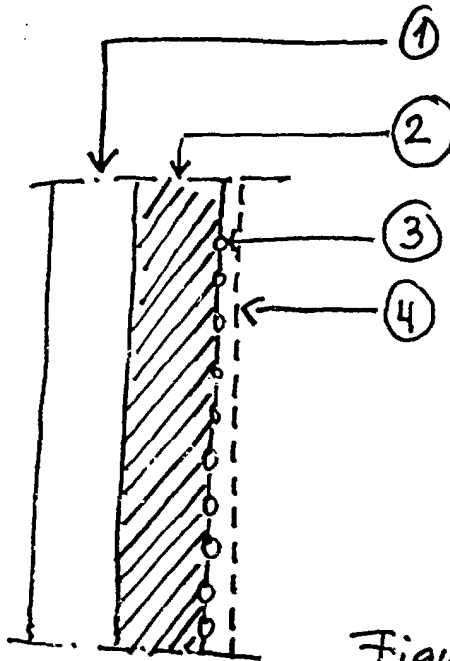


Figure 1.a

EP 1 418 062 A1

**Description**

**[0001]** La présente invention concerne un procédé visant à rendre une surface de finition intérieure ou extérieure réfléchissante, phosphorescente, décorative ou acoustique ainsi qu'une méthode pour sa réalisation.

**[0002]** L'invention est destinée à être appliquée sur des parois ou des murs intérieurs et extérieurs de bâtiments tels que par exemple des murs en maçonnerie, des panneaux ou cloisons en bois ou en plâtre, des plafonds, des portes, etc...

**[0003]** La présente invention a pour but l'obtention d'un crépi de finition intérieur et extérieur avec un effet réfléchissant, phosphorescent, de couleur ou acoustique (figure. 1a).

**[0004]** Les effets cités ci-dessus sont sélectionnés en fonction des différentes couches appliquées sur la surface externe des billes, par leur diamètre et par la densité de billes projetées au m2 sur le crépi.

**[0005]** Le crépi de finition traditionnel n'est jusqu'à présent qu'un simple revêtement décoratif de faible épaisseur 1 - 4 mm, d'un poids compris entre 100 et 600 g/m2 et de couleur variée.

**[0006]** Il est généralement obtenu à partir d'un enduit fortement chargé, appliqué directement sur la surface à décorer par projection, à la spatule ou encore au moyen de rouleaux spéciaux, de façon à produire la structure superficielle désirée.

**[0007]** Dans le procédé selon l'invention, il est important de mélanger, à la masse du crépi de finition (2) que l'on va appliquer, un retardateur de prise afin d'éviter qu'une fine peau se forme sur la surface de crépi en contact avec l'air ambiant et empêche ainsi la pénétration des billes.

**[0008]** On applique ensuite le crépi de finition (2) sur le support sec et exempt de poussière, en lui conférant la structure superficielle désirée par tout moyen classique : enduction à la racle, enduction à la spatule, enduction à la truelle lisseuse, projection, talochage, enduction au rouleau de feutres de laine, de mousse, de caoutchouc alvéolé etc...le ou les moyens choisis étant en fonction de la structure superficielle désirée du crépi.

**[0009]** Dès l'application du crépi de finition (2) sur le support, il faut projeter au moyen d'un pistolet ou manuellement les billes de verre (3) dans la masse de l'enduit.

**[0010]** L'enfoncement des billes dans la masse du crépi (figure 1.a) doit être d'environ 50% et le diamètre des billes doit correspondre approximativement à la granulométrie du crépi.

**[0011]** Cette procédure peut être complétée par l'application d'une dernière couche incolore et perméable à la vapeur (4) permettant une protection et une cohésion du tout.

**Revendications**

1. Procédé permettant d'obtenir une surface de finition intérieure ou extérieure réfléchissante, phosphorescente, décorative ou acoustique **caractérisée par** un apport de billes de verre dont les effets cités ci-dessus sont contrôlables par les différentes couches appliquées sur la surface externe des billes, par leur diamètre et par la densité de billes appliquée au m2.
2. Procédé selon la revendication 1, **se caractérisant par le fait que** les billes (3) sont projetées dans la masse d'un crépi de finition (2), vertical, horizontal, intérieur ou extérieur.
3. Procédé selon la revendication 1, **se caractérisant par le fait que** les billes (3) sont projetées dans la masse d'un plâtre intérieur de finition, vertical, horizontal.
4. Procédé selon la revendication 1, **se caractérisant par le fait que** les billes (3) sont projetées dans la masse d'une surface en résine époxy (6) permettant la diffusion de vapeur, dont le support (5) est en fibro-ciment ou d'autres dérivés du fibro-ciment.
5. Procédé selon la revendication 1, **se caractérisant par le fait que** les billes (3) sont projetées dans la masse d'une surface en résine époxy (6) permettant la diffusion de vapeur, dont le support (5) est en bois ou d'autres dérivés du bois.
6. Procédé selon la revendication 1, **se caractérisant par le fait que** les billes (3) sont projetées dans la masse d'une surface en résine époxy (6), dont le support (5) est en métal ou d'autres dérivés du métal.
7. Procédé selon la revendication 1, **se caractérisant par le fait que** les billes (3) sont projetées dans la masse d'une surface en résine époxy (6) permettant la diffusion de vapeur, dont le support (5) est en béton ou d'autres dérivés du béton.
8. Procédé selon la revendication 1, **se caractérisant par le fait que** les billes (3) sont projetées dans la masse d'une surface en résine époxy (6) dont le support (5) est en verre.
9. Procédé selon la revendication 1, **se caractérisant par le fait que** les billes (3) sont projetées dans la masse d'une surface en résine époxy (6) dont le support (7) est une chape ciment ou d'autres dérivés de la chape ciment.
10. Procédé selon l'une des quelconques revendications 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 **se caractérisant par une**

préfabrication en usine du support et des couches de finition.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

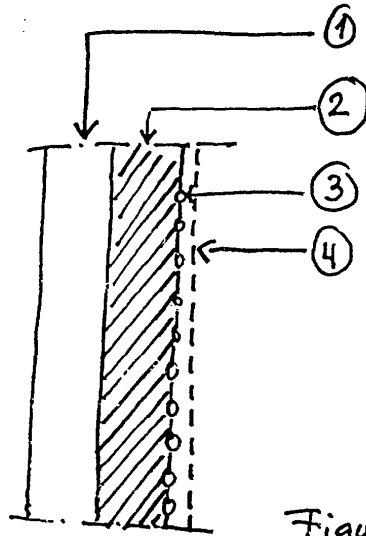


Figure 1.a

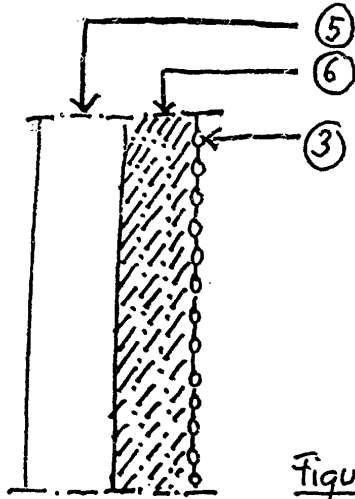


Figure 1.b

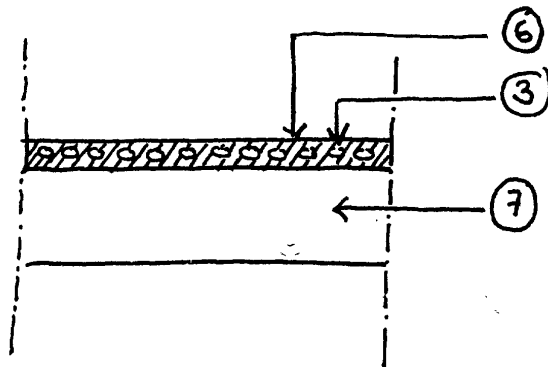


Figure 1.c



DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.Cl.7)
X	EP 1 172 344 A (KNAUF WESTDEUTSCHE GIPS) 16 janvier 2002 (2002-01-16) * colonne 1, ligne 3 - colonne 2, ligne 10 *	1-3	B44F1/02 B44C1/00 B44C3/02 E04F13/00 E04B1/74
X	US 3 183 107 A (ALFORD HARVEY E ET AL) 11 mai 1965 (1965-05-11) * colonne 1, ligne 1 - ligne 19 *	1-3	
X	DE 40 40 433 A (STRABAG BAU AG) 25 juin 1992 (1992-06-25) * colonne 4, ligne 2 - colonne 5, ligne 27 *	1,4,7,9, 10	
X	FR 2 765 251 A (HENRI JOEL) 31 décembre 1998 (1998-12-31) * page 1 *	1	
X	FR 2 763 971 A (MAYADOUX GEORGES) 4 décembre 1998 (1998-12-04) * page 6, ligne 3 - page 8, ligne 26 *	1	
X	GB 1 036 392 A (PRISMO SAFETY CORP) 20 juillet 1966 (1966-07-20) * page 2, ligne 29 - ligne 102 *	1,4-7,9	B44F B44C E04F E04B
X	FR 2 773 370 A (RAPP GUY) 9 juillet 1999 (1999-07-09) * page 1, ligne 4 - page 2, ligne 23 *	1	
X	GB 1 034 037 A (PRISMO SAFETY CORP) 29 juin 1966 (1966-06-29) * page 1 *	1	
X	EP 1 118 284 A (T 2 S SA) 25 juillet 2001 (2001-07-25) * colonne 3, ligne 47 - ligne 54 * * colonne 4, ligne 35 - ligne 39; figure *	1	
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche		Date d'achèvement de la recherche	Examineur
MUNICH		12 mars 2004	Achermann, D
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES		T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant	
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			

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE  
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET EUROPEEN NO.**

EP 02 40 6041

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche européenne visé ci-dessus.  
Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du  
Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets.

12-03-2004

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
EP 1172344	A	16-01-2002	EP 1172344 A2	16-01-2002
US 3183107	A	11-05-1965	AUCUN	
DE 4040433	A	25-06-1992	DE 4040433 A1	25-06-1992
FR 2765251	A	31-12-1998	FR 2765251 A1	31-12-1998
FR 2763971	A	04-12-1998	FR 2763971 A1	04-12-1998
GB 1036392	A	20-07-1966	AUCUN	
FR 2773370	A	09-07-1999	FR 2773370 A1	09-07-1999
GB 1034037	A	29-06-1966	AUCUN	
EP 1118284	A	25-07-2001	FR 2803724 A1	20-07-2001
			EP 1118284 A1	25-07-2001

EPO FORM P0460

Pour tout renseignement concernant cette annexe : voir Journal Officiel de l'Office européen des brevets, No.12/82