



MINISTERE DES AFFAIRES ECONOMIQUES

NUMERO DE PUBLICATION : 1007846A4

NUMERO DE DEPOT : 09301360

Classif. Internat. : E04B B44C

Date de délivrance le : 07 Novembre 1995

Le Ministre des Affaires Economiques,

Vu la Convention de Paris du 20 Mars 1883 pour la Protection de la propriété industrielle;

Vu la loi du 28 Mars 1984 sur les brevets d'invention, notamment l'article 22;

Vu l'arrêté royal du 2 Décembre 1986 relatif à la demande, à la délivrance et au maintien en vigueur des brevets d'invention, notamment l'article 28;

Vu le procès verbal dressé le 08 Décembre 1993 à 15H00 à l'Office de la Propriété Industrielle

ARRETE :

ARTICLE 1.- Il est délivré à : SWAL S.A.R.L.
route des Pontets, F-74320 SEVRIER(FRANCE)

représenté(e)(s) par : GOEGEBEUR Erik, BUGNION S.A., Rue de Namur, 43 bte 3 - B
1000 BRUXELLES.

un brevet d'invention d'une durée de 20 ans, sous réserve du paiement des taxes annuelles, pour : BAGUETTE PROFILEE A PINCE DE POSE ET DE TENSION D'UN REVETEMENT SOUPLE.

INVENTEUR(S) : Swal Claude, route des Pontets, F-74320 Sevrier (FR)

PRIORITE(S) 11.12.92 FR FRA 9214979 11.12.92 FR FRA 9214980 11.12.92 FR FRA 9214982

ARTICLE 2.- Ce brevet est délivré sans examen préalable de la brevetabilité de l'invention, sans garantie du mérite de l'invention ou de l'exactitude de la description de celle-ci et aux risques et périls du(des) demandeurs(s).

Bruxelles, le 07 Novembre 1995
PAR DELEGATION SPECIALE :

WUYTS L.
Directeur

BAGUETTE PROFILEE A PINCE DE POSE ET DE TENSION D'UN
REVETEMENT SOUPLE

L'invention concerne une baguette profilée
périphérique à pince de pose et de tension d'un revêtement
5 souple tendu non collé recouvrant une surface telle qu'un
mur, un sol ou un plafond.

On connaît déjà une telle baguette qui comprend un
dos en forme de bande continue s'étendant au moins
sensiblement parallèlement à la surface à revêtir, un
10 prolongement de l'extrémité périphérique du dos s'étendant
au moins sensiblement à angle droit par rapport au dos pour
former un mors fixe et une aile s'écartant du dos à partir
de sa ligne de jonction avec le dos dans le même sens que
le prolongement, et s'étendant vers ledit prolongement en
15 regard du dos, jusqu'à l'extrémité libre de l'aile qui
forme un mors mobile jouxtant le mors fixe.

Le mors fixe et le mors mobile constitue ainsi une
pince dans laquelle il est aisé d'insérer le revêtement
souple tel que du tissu grâce à une spatule. Lorsque la
20 bordure du revêtement est insérée dans la pince, celle-ci
forme une boucle, et il est nécessaire de couper
ultérieurement le surplus de revêtement ressortant de la
pince. Lorsque ce surplus a été coupé, l'extrémité libre du
prolongement forme alors un liseré périphérique visible
25 autour du revêtement.

En outre une telle baguette comprend une bande de
fixation venant en prolongement du dos au de la de la ligne
de jonction.

Une telle baguette étant plus particulièrement
30 destinée à l'usage des non professionnels, l'opération de
coupe doit être réalisée avec soin, nécessite du temps et
un tour de main relativement délicat à acquérir. De plus,
le liseré formé par l'extrémité libre du prolongement est
considéré comme peu esthétique et dénote l'utilisation d'un

système de pose de type non professionnel.

Un autre problème qui se pose avec une telle baguette connue est celui de sa fixation et de son adhérence à la surface à laquelle elle est fixée. En effet, une telle
5 baguette étant généralement destinée à des utilisateurs non spécialistes et non professionnels, sa fixation doit être simple et rapide. Néanmoins, le revêtement souple posé tendu sollicite en permanence la baguette et tend à la détacher de la surface de support.

10 L'invention vise donc à palier ces inconvénients, en proposant une baguette profilée périphérique à pince de pose et de tension de revêtement grâce à laquelle l'étape de finition suivant l'insertion du revêtement dans la pince est facile à accomplir, ne nécessite pas de réaliser une
15 coupure et permet de masquer l'extrémité libre du prolongement sans laisser de liseré apparent.

L'invention vise également de façon générale à proposer une telle baguette qui puisse être fixée à sa surface de support de façon simple et rapide mais néanmoins
20 plus solide et plus fiable que dans l'art antérieur. L'invention vise en particulier à proposer une telle baguette dont la tenue dans le temps est améliorée.

Plus particulièrement, l'invention vise à proposer une telle baguette qui puisse être clouée ou agrafée à sa
25 surface de support.

L'invention vise également à proposer une telle baguette qui soit excessivement simple à utiliser et peu onéreuse à fabriquer, notamment qui peut être fabriquée par extrusion d'une matière synthétique.

30 Plus particulièrement, l'invention vise à proposer une telle baguette grâce à laquelle la pose et la tension du revêtement souple peuvent être effectuées avec l'usage d'un seul outil tel qu'une spatule.

Par ailleurs, les surfaces à revêtir telles que les

murs, plafonds ou sols sont généralement limitées à leur périphérie par d'autres surfaces qui s'étendent perpendiculairement à la surface à revêtir. Or, les surfaces perpendiculaires ne sont pas toujours d'une
5 régularité et d'une droiture parfaites, contrairement à la baguette qui est toujours régulière et droite. Ainsi, la pose d'un revêtement avec une baguette traditionnelle laisse souvent en évidence les irrégularités de la construction, notamment au niveau des surfaces
10 perpendiculaires à la surface à revêtir. L'invention vise donc également à proposer une telle baguette qui permet de gommer ces irrégularités des surfaces perpendiculaires à la surface à revêtir. Plus particulièrement, l'invention vise à proposer une telle baguette qui permette de poser le
15 revêtement souple tout le long de la surface perpendiculaire, y compris en cas de légère irrégularité, sans laisser de jour apparent.

Pour ce faire, l'invention concerne une baguette profilée périphérique à pince de pose et de tension d'un
20 revêtement souple sur une surface telle que mentionnée ci-dessus. Selon l'invention elle comporte des moyens de retenue du revêtement s'étendant du côté de la face externe du prolongement opposée aux dents du mors fixe, de sorte que la bordure du revêtement ressortant de la pince peut
25 être rabattue, coincée, et maintenue entre ce prolongement et une surface perpendiculaire à la surface à revêtir.

Selon l'invention, ces moyens de retenue comportent des moyens élastiques de coincement de la bordure extrême du revêtement contre la surface perpendiculaire à la
30 surface à revêtir, ces moyens élastiques de coincement pouvant comporter une bande souple élastique s'étendant à partir de l'extrémité libre du prolongement et rabattue contre la face externe du prolongement opposée au mors fixe. En variante ou en combinaison, les moyens de retenue

comportent au moins une nervure ou arête longitudinale parallèle à la pince et formant au moins une dent d'accrochage du revêtement, et/ou des moyens de collage ou une matière adhésive.

5 Toujours selon l'invention la portion de clouage de la bande de fixation destinée à recevoir les clous ou agrafes de fixation comporte des nervures ou des rainures longitudinales formant au moins une gorge destinée à
10 recevoir les pointes des clous ou agrafes de fixation, les têtes de clous ou agrafes de fixation venant en appui sur des faces extrêmes extérieures délimitant de part et d'autre chaque gorge. La profondeur de chaque gorge est
15 environ de l'ordre de 1 mm. Et l'épaisseur de la bande de fixation entre le fond de chaque gorge et la face d'application est environ de l'ordre de 1 à 2 mm.

La baguette comporte une pince d'accrochage du revêtement formée d'un seul tenant avec la bande de fixation à laquelle elle est reliée par une ligne de
20 jonction, et est caractérisée en ce que la largeur de la face externe de clouage de la bande de fixation s'étendant entre son bord extrême libre et la ligne de jonction de la pince est supérieure à la moitié de la largeur totale de la face d'application de la bande de fixation sur la surface de support, de façon que la bande de fixation puisse être
25 clouée ou agrafée dans la moitié de la bande de fixation portant la pince. Selon l'invention, la largeur totale de la face d'application est de l'ordre de 30 à 40 mm. Et l'épaisseur de la portion de clouage de la bande de fixation destinée à recevoir les clous ou agrafes de
30 fixation est de l'ordre de 1,5 mm.

La section droite transversale de la face d'application de la bande de fixation au repos avant son application est concave. Et l'épaisseur de la concavité de la face d'application prise entre le plan tangent à cette

face d'application en regard de la ligne de jonction de la pince et l'arête d'extrémité de la face d'application est supérieure à 0,5 mm, et est notamment de l'ordre de 1 mm.

Toujours selon l'invention, la portion d'extrémité de la face d'application au voisinage du bord extrême libre de la bande de fixation est pourvue de nervures longitudinales formant des dents d'accrochage de la baguette dans la surface de support. La hauteur des nervures longitudinales va en croissant vers le bord extrême libre de la bande de fixation. Et les dents d'accrochage sont inclinées vers le bord extrême libre de la bande de fixation. La hauteur de la dent d'accrochage la plus haute est supérieure à 0,5 mm, et est notamment de l'ordre de 1 mm.

La concavité de la face d'application résulte de la hauteur croissante des dents d'accrochage.

La face d'application de la bande de fixation est pourvue de stries longitudinales de retenue de colle dont la hauteur est comprise entre 0,05 et 0,5 mm.

Par ailleurs, l'invention concerne également un procédé de pose et de tension d'un revêtement souple recouvrant une surface limitée à sa périphérie par au moins une surface perpendiculaire, et ce grâce à une baguette profilée périphérique à pince selon l'invention, dans lequel on insère une portion de bordure du revêtement dans la pince de la baguette en laissant la bordure extrême du revêtement ressortir de la pince sur une longueur suffisante, caractérisé en ce que l'on insère la bordure extrême du revêtement entre les moyens de retenue et ladite surface perpendiculaire en recouvrant l'extrémité libre du prolongement.

L'invention concerne également une baguette et un procédé comportant en combinaison toute ou partie des caractéristiques mentionnées ci-dessus ou ci-après.

D'autres avantages et caractéristiques de l'invention

apparaîtront à la lecture de la description suivante qui se réfère aux figures annexées dans lesquelles :

. La figure 1 est une vue en section droite transversale d'une baguette selon un premier mode de
5 réalisation de l'invention, telle qu'utilisée pour poser et tendre un revêtement.

. La figure 2 est une vue partielle en perspective d'une baguette selon le premier mode de réalisation de l'invention.

10 . La figure 3 est une vue partielle en perspective d'une baguette selon un deuxième mode de réalisation de l'invention.

. La figure 4 est une vue partielle en perspective d'une baguette selon un troisième mode de réalisation de
15 l'invention.

L'invention concerne une baguette 1 à pince 2 pour la pose et la tension d'un revêtement souple 3 tel qu'un tissu ou un revêtement synthétique de même nature, tendu, non collé et recouvrant, une surface 4 telle qu'un mur, un
20 plafond, un sol ... La baguette 1 est une baguette périphérique et est posée appliquée sur la surface 4 le long de toute sa périphérie. Une telle baguette 1 est généralement constituée d'un profilé en chlorure de polyvinyle extrudé.

25 Dans tout le texte, le terme "hauteur" désigne la plus grande dimension perpendiculaire à la direction longitudinale de la baguette 1.

La baguette 1 comprend une bande de fixation 5 plane
30 continue de largeur constante destinée à être appliquée sur une surface 4 de support de la baguette 1. Cette surface 4 de support est constituée de la surface 4 à revêtir elle-même.

Pour former la pince 2, la baguette 1 comprend un dos

6 en forme de bande continue et s'étendant au moins sensiblement parallèlement à la surface 4 à revêtir, un prolongement 7 de l'extrémité périphérique 8 du dos 6 s'étendant au moins sensiblement à angle droit par rapport au dos 6 pour former un mors fixe 2a, et une aile 10 s'écartant du dos 6 à partir de sa ligne de jonction 11 avec le dos 6, dans le même sens que le prolongement 7, cette aile 10 s'étendant vers ledit prolongement 7 en regard du dos 6, jusqu'à l'extrémité libre 12 de cette aile 10 qui forme un mors mobile 2b s'étendant en regard du mors fixe 2a. L'aile 10 est globalement courbe en forme de S inversé, et est élastiquement déformable en flexion lorsque l'on appuie sur son extrémité libre 12, de sorte que le mors mobile 2b peut être déplacé et rappelé élastiquement par rapport au mors fixe 2a de façon à constituer la pince 2 agrippant une portion de bordure de revêtement 3.

Selon l'invention, la hauteur hors-tout ha de l'aile 10 entre sa ligne de jonction 11 avec le dos 6 et son extrémité libre 12 formant le mors mobile 2b de l'ordre de 15 mm. De plus, l'épaisseur e' de l'aile 10 c'est à dire l'épaisseur de la bande profilée de chlorure de polyvinyle formant cette aile 10, est supérieure à 1 mm. Cette épaisseur e' de l'aile 10 peut être comprise entre 1,15 mm et 1,45 mm, et est notamment de l'ordre de 1,3 mm. Par ailleurs, la hauteur hors-tout hd du dos 6 s'étendant entre la ligne de jonction 11 de l'aile 10 au dos 6, et la ligne de jonction 8 du prolongement 7 au dos 6 est inférieure à 17 mm. Cette hauteur hors-tout hd peut être comprise entre 13,5 mm et 16,5 mm, et est notamment de l'ordre de 15 mm.

L'aile 10 est écartée du dos 6 d'une distance maximum d prise entre les faces internes en regard du dos 6 et de l'aile 10, qui est comprise entre 4 et 6 mm, notamment de l'ordre de 5 mm. Cette distance est maximum à l'extrémité de la base de l'aile 10 à partir de laquelle celle-ci est

recourbée pour s'étendre en direction du prolongement 7. A son extrémité libre 12, l'aile 10 est plus rapprochée du dos 6. Et la distance minimum d' séparant l'aile 10 à son extrémité libre 12 du dos 6 est comprise entre 1,5 et 3,5 mm, et est notamment de l'ordre de 3 mm.

Selon l'invention, l'extrémité libre 37 du mors mobile 2b éloignée du dos 6 est moins éloignée de ce dos 6 que l'extrémité libre 35 du prolongement 7 éloignée du dos 6. Et la portion courbe de l'aile 10 entre sa ligne de jonction 11 au dos 6 et le mors mobile 2b, qui est la portion de l'aile 10 qui est la plus écartée du dos 6, a sa face externe qui est moins écartée du dos 6 que l'extrémité libre 37. Cette extrémité libre 37 constitue donc la partie de l'aile 10 qui est la plus éloignée du dos 6 et de la surface 4. Le revêtement 3 prend donc appui sur cette extrémité libre 37 sans venir au contact de la face externe de la portion courbe de l'aile 10.

La pince 2 ainsi constituée d'accrochage du revêtement 3 est formée d'un seul tenant avec la bande de fixation 5 à laquelle elle est reliée par une ligne de jonction 14.

Selon l'invention, la ligne de jonction 14 de la pince 2 à la bande de fixation 5 est confondue avec la ligne de jonction 11 de l'aile 10 au dos 6, ce dos 6 étant constitué par une portion extrême de la bande de fixation 5.

La bande de fixation 5 comporte une face externe d'application 15 sur la surface 4 de support, et une face externe de clouage 16 s'étendant entre son bord extrême libre 17 opposé à la pince 2 et la ligne de jonction 14 de cette pince 2 à la bande de fixation 5. Selon l'invention, la largeur lc de la face externe de clouage 16 est supérieure à la moitié de la largeur totale lt de la face d'application 15 de façon que la bande de fixation 5 puisse

être clouée ou agrafée dans la moitié de 18a de la bande de fixation 5 portant la pince 2. Ainsi, l'autre moitié 18b de la bande de fixation 5 s'étendant jusqu'au bord extrême libre 17 de cette bande de fixation 5 s'étend sous les
5 clous ou agrafes 19 qui permettent de fixer la baguette 1 à la surface 4 de support. Et la face d'application 15 prend appui sur cette surface 4 de support entre les clous ou agrafes 19 et le bord extrême libre 17 sur plus de la moitié de sa largeur totale lt.

10 Selon l'invention, la largeur totale lt de la face d'application 15 est de l'ordre de 30 à 40 mm. La bande de fixation 5 comporte ainsi une portion de clouage 20 destinée à recevoir les clous ou agrafes 19 de fixation qui s'étend immédiatement au voisinage de la ligne de jonction
15 14 de la pince 2 à la bande de fixation 5. Selon l'invention, cette portion de clouage 20 a une épaisseur E qui est de l'ordre de 1,5 mm. Cette épaisseur de la portion de clouage 20 facilite et rend efficace le clouage de la bande de fixation 5, notamment lorsque celle-ci est
20 constituée en chlorure de polyvinyle rigide.

Par ailleurs et selon l'invention, la portion de clouage 20 comporte des nervures ou des rainures 21 longitudinales s'étendant sur la face externe 16 de clouage et formant au moins une gorge 22 destinée à recevoir les
25 pointes des clous ou agrafes 19 de fixation. Ainsi, les faces extrêmes extérieures 23 délimitant et s'étendant longitudinalement de part et d'autre de chaque gorge 22 forment des épaulements d'appui pour les têtes des clous ou agrafes 19. Lors du clouage, les têtes 24 des clous ou
30 agrafes 19 viennent donc en appui sur ces faces extrêmes extérieures 23 et, du fait de la force du clouage, sont légèrement encastrées dans ces faces extrêmes extérieures 23, ce qui améliore l'efficacité du clouage et amortit le choc engendré par le coup de l'outil de clouage ou

d'agrafage. On évite ainsi l'éclatement de la bande 5 de fixation lors du clouage. Dans les modes de réalisation représentés, les baguettes 1 sont pourvues de rainures 21 à section droite transversale en forme de portion de cercle creusées dans la bande de fixation 5 à partir de sa face externe 16 de clouage. En variante, on pourrait rapporter des nervures s'étendant en saillie à partir de cette face externe 16 de clouage pour former des gorges 22 et les faces extrêmes extérieures 23. Lorsque la baguette 1 est destinée à être fixée par des clous 19a ou 19b, une seule gorge 22 est nécessaire immédiatement au voisinage de la ligne de jonction 14 de la pince 2 à la bande de fixation 5. Lorsque l'on souhaite fixer la baguette 1 par des agrafes 19c, on prévoit au moins deux gorges 22 séparées par une face extrême extérieure longitudinale, chaque pointe de l'agrafe 19c étant engagée respectivement dans chaque gorge et la tête de l'agrafe chevauchant la face extrême extérieure 23 comme représenté à la figure 1. On peut également prévoir un plus grand nombre de gorges 22 en tant que de besoin, par exemple si l'on veut placer plusieurs rangées parallèles de clous et/ou d'agrafes 19. Les clous utilisés peuvent être des clous 19a à tête plate ou des clous 19b à tête filiforme, ou autre. La section droite transversale des gorges 22 et des faces extrêmes extérieures 23 peut avoir toute forme appropriée. Cette section droite transversale est néanmoins telle que l'épaisseur de l'épaulement plein formé entre deux gorges 22 décroît du fond des gorges 22 jusqu'à la face extrême extérieure 23 correspondante.

Selon l'invention, la profondeur de chaque gorge 22 c'est à dire la distance entre le fond de la gorge et les faces extrêmes extérieures 23 est de l'ordre de 1 mm. Et l'épaisseur E de la bande de fixation 5 entre le fond de chaque gorge 22 et la face d'application 15 est supérieure

à 1,5 mm, et est notamment de l'ordre de 2 mm. Ainsi, l'épaisseur totale de la bande de fixation 5 entre les faces extrêmes extérieures 23 des nervures ou rainures 21 de clouage et la face d'application 15 est supérieure à 2 mm, et est notamment de l'ordre de 3 mm, et ce au moins pour la portion de clouage 20. La largeur des faces extrêmes extérieures 23 séparant deux gorges peut varier et influence le degré de pénétration des clous ou agrafes de fixation dans ces faces 23. Cette largeur est par exemple comprise entre 0,1 mm et 5 mm, notamment de l'ordre de 1 mm.

L'épaisseur du dos 6 et de l'aile 10 de la pince 2 peut être plus faible, par exemple comprise entre 1 et 1,5 mm, notamment de l'ordre de 1,3 mm. C'est pourquoi dans les modes de réalisation, le dos 6 comporte une portion dont l'épaisseur se rétrécit depuis la ligne de jonction 11 de l'aile 10 à la bande de fixation 5 jusqu'à la portion extrême périphérique 8 de ce dos 6.

Selon l'invention, la section droite transversale de la face d'application 15 de la bande de fixation 5 au repos avant son application sur la surface 4 de support est concave, de sorte que cette bande de fixation 5 est aplatie élastiquement contre la surface 4 de support lors de son clouage, ce qui améliore l'adhérence et l'efficacité du clouage. Et l'épaisseur e de la concavité de la face d'application 15 prise entre le plan tangent à cette face d'application 15 et en regard de la ligne de jonction 14 de la pince 2 à la bande de fixation 5, et l'arête d'extrémité 25 de la face d'application 15, est de l'ordre de 1 mm.

Selon l'invention, la portion d'extrémité 26 de la face d'application 15 s'étendant au voisinage du bord extrême libre 17 de la bande de fixation 5 et contenant l'arête 25 d'extrémité est pourvue de nervures longitudinales 27 parallèles formant des dents d'accrochage

29 de la baguette dans la surface 4 de support. La hauteur perpendiculairement à la face d'application 15 des nervures longitudinales 27 va en croissant vers le bord extrême libre 17 de la bande de fixation 5 c'est dire que les
5 nervures longitudinales 27 les plus proches de l'arête d'extrémité 25 ont une hauteur plus grande que les nervures longitudinales 27 les plus éloignées de cette arête d'extrémité 25. De plus, les dents d'accrochage 28 constituées par les nervures longitudinales 27 sont
10 inclinées vers le bord extrême libre 17 de la bande de fixation 5 comme représenté sur les figures. Ainsi, lors du clouage et de l'aplatissement de la bande de fixation 5 concave, les dents d'accrochage 28 ont tendance à pénétrer et à s'ancrer dans la surface 4 de support.

15 Selon l'invention, la hauteur de la dent d'accrochage 28 la plus haute, c'est à dire de la dent d'accrochage 28 qui constitue l'arête d'extrémité 25, est supérieure à 0,5 mm, et est notamment de l'ordre de 1 mm.

Dans les modes de réalisation représenté et selon
20 l'invention, la concavité de la face d'application 15 est uniquement constituée et résulte de la hauteur croissante des dents d'accrochage 28 formées par les nervures 27. En variante, on pourrait prévoir également que la portion médiane de la face d'application 15 soit elle-même courbe
25 et légèrement concave.

Par ailleurs, selon l'invention, la face d'application 15 de la bande de fixation 5 est pourvue de stries longitudinales 29 de retenue de colle, et ce au moins en regard de la portion de clouage 20. Ces stries 29
30 s'étendent parallèlement les unes aux autres et sont rapprochées les unes des autres d'une distance appropriée permettant de disposer et de retenir une colle. Les stries 29 ont par ailleurs une hauteur comprise entre 0,05 et 0,5 mm. Les stries 29 sont avantageusement prévues sur toute la

portion de la face d'application 15 qui vient au contact de la surface 4 de support.

Une telle baguette 1 selon l'invention est destinée à être appliquée à la périphérie de la surface 4 qui est limitée par une surface 13 qui s'étend perpendiculairement à la surface 4 pour former un coin. Cette surface 13 perpendiculaire peut être constituée d'une surface analogue à la surface 4 telle qu'un autre mur, le plafond ou un sol ou encore être constituée du chant d'une plinthe, d'un huisserie ou d'un dormant.

Selon l'invention, la baguette 1 comporte des moyens 30, 31, 32 de retenue du revêtement s'étendant du côté de la face externe 33 du prolongement 7 qui est opposé aux dents du mors fixe 2a, de sorte que la bordure extrême 34 du revêtement ressortant de la pince 2 peut être rabattue, coïncée et maintenue entre ce prolongement 7 et la surface 13 perpendiculaire à la surface 4 à revêtir.

Les figures 1 et 2 représente un premier mode de réalisation de l'invention dans lequel les moyens 30, 31, 32 de retenue comportent des nervures longitudinales parallèles à la pince 2 et formant des dents d'accrochage 31 de la bordure extrême 34 du revêtement 3. Les dents d'accrochage 31 sont de préférences orientées vers le dos 6 et vers la surface 4 à revêtir pour faciliter l'accrochage de la bordure 34. Selon l'invention et dans le mode de réalisation représenté, les nervures sont ménagées sur la face externe 33 du prolongement 7 opposée au mors fixe 2a.

Selon l'invention et dans un deuxième mode de réalisation représenté figure 3, les moyens 30, 31, 32 de retenue comportent des moyens 30 élastiques de coincement de la bordure 34 extrême du revêtement contre la surface 13 perpendiculaire à la surface 4 à revêtir. Ces moyens 30 élastiques de coincement forment donc un bourrelet élastique s'étendant du côté de la face externe 33 du

prolongement 7. Ce bourrelet élastique 30 peut être écrasé élastiquement dans la direction parallèle à la surface 4 à revêtir pour permettre l'insertion de la bordure extrême 34 et pour palier aux irrégularités éventuelles de la surface 13 perpendiculaire à la surface 4 à revêtir.

Selon l'invention, les moyens 30 élastiques de coincement peuvent être constitués ou comportent une bande souple élastique 30 s'étendant à partir de l'extrémité libre 35 du prolongement 7, et rabattue contre la face externe 33 du prolongement 7 opposée au mors fixe 2a. Cette bande souple élastique 30 peut être simplement constituée d'un prolongement de l'extrémité libre 35 du prolongement 7 parallèlement à la surface 4 à revêtir et à l'opposé de la pince 2. Ce prolongement s'étend longitudinalement sur toute la longueur de la baguette 1 et a une épaisseur suffisamment faible pour que la bande 30 ainsi constituée puisse être rabattue en regard et contre la face 33 externe du prolongement 7 de façon élastique pour former les moyens 30 élastiques de coincement. Dans ce cas, on voit que cette bande souple élastique 30 peut être réalisée d'un seul tenant avec la baguette 1 et dans la même matière lors de la même phase d'extrusion. En variante, on peut néanmoins prévoir que la bande souple élastique 30 soit constituée d'une matière différente aux propriétés d'élasticité appropriées, rapportée après l'extrusion le long de l'extrémité libre 35 du prolongement 7.

La baguette 1 selon l'invention est appliquée sur la surface 4 à revêtir avec la bande souple élastique venant au contact de la surface 13 perpendiculaire à la surface 4 avant l'insertion de la bordure extrême 34 du revêtement entre cette bande élastique 30 et cette surface 13 perpendiculaire. Si le besoin s'en fait sentir, on peut appliquer la baguette 1 de telle façon que la bande souple élastique 30 soit légèrement écartée de la surface 13

perpendiculaire d'une distance inférieure à l'épaisseur du revêtement 3 pour faciliter l'insertion de la bordure 34 extrême entre cette bande souple élastique 30 et la surface 13 perpendiculaire. En tout état de cause, la bordure 5 extrême 34 de revêtement 3 qui ressort de la pince 2 est insérée et coincée entre la face externe 36 recourbée de la bande souple élastique 30 et la surface 13 perpendiculaire à la surface 4 à revêtir. De la sorte, l'extrémité libre 35 du prolongement 7 est masquée et aucune opération de 10 coupure n'est nécessaire lors de la finition.

Dans le troisième mode de réalisation représenté à la figure 4, les moyens 30, 31, 32 de retenue comportent des moyens de collage ou une matière adhésive 32 disposés sur la face externe 33 du prolongement 7. Ainsi, la face 15 externe 33 est pourvue d'une couche de colle ou d'adhésif 15 sur toute sa longueur. La colle ou l'adhésif 15 sont choisis pour avoir une bonne adhérence avec le revêtement souple 3 correspondant. Là encore, en variante, les moyens de collage ou la matière adhésive 32 peuvent être disposés 20 sur la face externe 36 de la bande souple élastique 30 du deuxième mode de réalisation représenté à la figure 3.

Dans un procédé selon l'invention on place la face d'application 15 contre la surface 4 de support qui est en l'occurrence la surface 4 à revêtir, on cloue la baguette 1 25 grâce à des clous 19 engagés dans la gorge 22, le plus près possible de la ligne de jonction 14 de la pince 2 à la bande de fixation 5, les têtes 24 des clous venant en appui sur les faces extrêmes extérieures 23 et s'encastrant légèrement dans ces faces extrêmes extérieures 23. On place 30 ensuite un molleton 30 sur la surface 4 à revêtir et au dessus de la face externe 16 de clouage.

On insère ensuite la bordure du revêtement 3 dans la pince 2 grâce à une spatule de façon à former une boucle, et la bordure extrême de ce revêtement 3 est rabattue par

dessus l'extrémité libre du prolongement 7 entre les moyens 30, 31, 32 de retenue et la surface périphérique 13 perpendiculaire à la surface 4 à revêtir. Avant d'appliquer la face 15 d'application contre la surface 4 à revêtir, on
5 peut enduire les stries 29 d'une colle qui améliorera l'adhérence de la bande de fixation 5 à cette surface. Lors du clouage, les dents 28 formées par les nervures 27 longitudinales viennent s'ancrer dans la surface 4 et la face d'application 15 est aplatie contre cette surface.

10 Dans un procédé de pose et de tension d'un revêtement souple selon l'invention utilisant une baguette selon les premier et troisième modes de réalisation, on applique la baguette 1 contre la surface 4 à revêtir de telle façon que les nervures 31 ou la colle ou la matière adhésive 32
15 soient écartées légèrement de la surface 13 perpendiculaire d'une distance inférieure ou égale à l'épaisseur courante de la bordure extrême 34 du revêtement 3 de façon à permettre son insertion entre la face externe 33 du prolongement 7 revêtue des nervures 31, des moyens de
20 collage ou de l'adhésif 320 et cette surface 13 perpendiculaire. Les irrégularités de la surface 13 perpendiculaires sont alors gommées essentiellement par l'épaisseur de la bordure 34 extrême du revêtement 3.

En variante non représentée, les moyens 30, 31, 32 de
25 retenue peuvent être constitués d'un bourrelet de caoutchouc élastique plein rapporté sur la face externe 33 du prolongement 7 éventuellement pourvu de nervures 31, et/ou d'une colle ou d'un adhésif.

Les moyens 30, 31, 32 peuvent aussi être constitués
30 d'une arête vive formant une dent de retenue à l'extrémité d'une protubérance du prolongement 7 qui s'étend en saillie par rapport à la face externe 6 du dos 6 à l'opposé du mors fixe 2a.

De plus ces différents modes de réalisation et

variantes peuvent être combinés. Par exemple, la bande souple continue 30 peut comporter une ou plusieurs nervure(s) ou arête(s) et être revêtue de colle ou d'adhésif.

5 Par ailleurs, les dents du mors fixe 2a et les dents du mors mobile 2b s'étendent en regard les unes des autres selon une direction inclinée D d'un angle Q par rapport à la direction normal N au dos 6, cette direction D s'éloignant de la face externe opposée 33 du prolongement
10 en s'écartant du dos 6. L'angle Q est compris avantageusement entre 10° et 45°, notamment de l'ordre de 20°. De la sorte, l'insertion de la portion de bordure du revêtement dans la pince 2 est facilitée, la surface 13 perpendiculaire ne gênant pas les manipulations de l'outil.

15 Pour insérer la bordure extrême 34 du revêtement 3 entre les moyens 30, 31, 32 de retenue et la surface 13 perpendiculaire, on peut simplement utiliser la même spatule que celle servant à insérer la portion de bordure dans la pince 2. Ainsi, l'étape de finition s'effectue de
20 façon quasiment instantanée, sans nécessiter de tour de main, ni d'opération de coupure. De plus, le liseré formé par l'extrémité 35 du prolongement 7 est masqué et les irrégularités de la surface 13 perpendiculaires sont gommées.

25 L'invention est applicable pour permettre au public non spécialisé et non professionnel de poser et de tendre des revêtements souples tendus non collés tels que des revêtements muraux ou de plafond en matière textile ou synthétique.

30 Les dimensions données dans la présente description le sont à titre indicatif non limitatif. Il est évident que la modification de dimension ne sortirait pas du cadre de l'invention.

REVENDICATIONS

1. Baguette de tension d'un revêtement souple recouvrant une surface, comprenant un dos (6) s'étendant au moins sensiblement parallèlement à cette surface, un
5 prolongement (7) de l'extrémité périphérique (8) du dos (6) s'étendant au moins sensiblement à angle droit par rapport au dos (6) pour former un mors fixe (2a), une aile (10) s'écartant du dos (6) à partir de sa ligne de jonction (11) avec le dos (6) dans le même sens que le prolongement (7)
10 et s'étendant vers le prolongement (7) en regard du dos (6), jusqu'à son extrémité libre (12) qui forme un mors mobile (2b) jouxtant le mors fixe (2a), et une bande de fixation (5) à une surface (4) de support, caractérisée en ce que ladite baguette comporte des moyens (30, 31, 32) de
15 retenue du revêtement s'étendant du côté de la face externe (33) du prolongement (7) opposée aux dents du mors fixe (2a) de sorte que la bordure (34) du revêtement ressortant de la pince (2) peut être rabattue, coincée et maintenue entre ce prolongement (7) et une surface (13)
20 perpendiculaire à la surface (4) à revêtir.

2. Baguette selon la revendication 1, caractérisée en ce que les moyens (30, 31, 32) de retenue comportent des
25 moyens (30) élastiques de coincement de la bordure (34) du revêtement contre la surface (13) perpendiculaire à la surface (4) à revêtir.

3. Baguette selon la revendication 2, caractérisée en ce que les moyens (30) élastiques de coincement comportent une bande souple élastique (30) s'étendant à partir de
l'extrémité libre (35) du prolongement (7) et rabattue
30 contre la face externe (33) du prolongement opposée au mors fixe (2a).

4. Baguette selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisée en ce que les moyens (30, 31, 32) de retenue comportent des nervures longitudinales (31) parallèles à la

pince (2) et formant des dents d'accrochage (31) du revêtement.

5 5. Baguette selon la revendication 4, caractérisée en ce que les nervures (31) sont ménagées sur la face externe (33) du prolongement (7).

6. Baguette selon l'une des revendications 3 et 4, caractérisée en ce que les nervures sont ménagées sur la face externe (36) de la bande souple élastique (30).

10 7. Baguette selon l'une des revendications 1 à 6, caractérisée en ce que les moyens (30, 31, 32) de retenue comportent des moyens de collage ou une matière adhésive (32).

15 8. Baguette selon la revendication 7, caractérisée en ce que les moyens de collage ou une matière adhésive (32) sont disposés sur la face externe (33) du prolongement (7).

9. Baguette selon les revendications 3 et 7, caractérisée en ce que les moyens de collage ou une matière adhésive sont disposés sur la face externe (36) de la bande souple élastique (30).

20 10. Baguette selon l'une des revendications 1 à 9, caractérisée en ce que les dents du mors fixe (2a) et du mors mobile (2b) s'étendent en regard les unes des autres selon une direction inclinée (D) d'un angle (Q) par rapport à la direction normale (N) du dos (6), cette direction (D) 25 s'éloignant de la face externe opposée du prolongement (7) en s'écartant du dos (6).

11. Baguette selon la revendication 10, caractérisé en ce que l'angle (Q) est compris entre 10° et 45° notamment de l'ordre de 20°.

30 12. Baguette selon l'une quelconque des revendications 1 à 11, caractérisée en ce que la portion de clouage (20) de la bande de fixation (5) destinée à recevoir les clous ou agrafes de fixation (19) comporte des nervures ou des rainures (21) longitudinales formant au

moins une gorge (22) destinée à recevoir les pointes de clous ou agrafes de fixation, les têtes (24) des clous ou agrafes de fixation venant en appui sur des faces extrêmes extérieures (23) délimitant de part et d'autre chaque gorge
5 (22).

13. Baguette selon la revendication 12 caractérisée en ce que la profondeur de chaque gorge (22) est de l'ordre de 1 mm.

14. Baguette selon l'une quelconque des
10 revendications 12 et 13 caractérisée en ce que l'épaisseur (E) de la bande de fixation (5) entre le fond de chaque gorge (22) et la face d'application (15) est supérieure à 1,5 mm notamment est de l'ordre de 2 mm.

15. Baguette selon l'une des revendications 12 à 14
15 caractérisée en ce que la pince (2) est d'un seul tenant avec la bande de fixation (5) à laquelle elle est reliée par une ligne de jonction (14), la largeur (lc) de la face externe de clouage (16) de la bande de fixation (5) s'étendant entre son bord extrême libre (17) et la ligne de
20 jonction (14) de la pince (2), étant supérieure à la moitié de la largeur totale (lt) de la face d'application (15) de la bande de fixation (5) sur la surface (4) de support.

16. Baguette selon la revendication 15 caractérisée en ce que la largeur totale (lt) de la face d'application
25 (15) est de l'ordre de 40 mm.

17. Baguette selon l'une quelconque des revendications 12 à 16, caractérisée en ce que l'épaisseur (E) de la portion de clouage (20) de la bande de fixation (5) destinée à recevoir les clous ou agrafes de fixation
30 est supérieure à 1,5 mm.

18. Baguette selon l'une quelconque des revendications 12 à 17 caractérisée en ce que la section droite transversale de la face d'application (15) de la bande de fixation (5) au repos avant son application est

concave.

19. Baguette selon la revendication 18 caractérisée en ce que l'épaisseur (e) de la concavité de la face d'application (15) prise entre le plan tangent à cette face d'application (15) en regard de la ligne de jonction (14) de la pince (2) et l'arête d'extrémité (25) de la face d'application (15), est de l'ordre de 1 mm.

20. Baguette selon l'une quelconque des revendications 12 à 19 caractérisée en ce que la portion d'extrémité (26) de la face d'application (15) au voisinage du bord extrême libre (17) de la bande de fixation (5) est pourvue de nervures longitudinales (27) formant des dents d'accrochage (28) de la baguette dans la surface (4) de support.

21. Baguette selon la revendication 20 caractérisée en ce que la hauteur des nervures longitudinales (27) va en croissant vers le bord extrême libre (17) de la bande de fixation (5).

22. Baguette selon l'une quelconque des revendications 20 et 21 caractérisée en ce que les dents d'accrochage (28) sont inclinées vers le bord extrême libre (17) de la bande de fixation (5).

23. Baguette selon l'une quelconque des revendications 20 à 22 caractérisée en ce que la hauteur de la dent d'accrochage (28) la plus haute est supérieure à 0,5 mm notamment est de l'ordre de 1 mm.

24. Baguette selon les revendications 18 et 21 et l'une des revendications 1 à 12 caractérisée en ce que la concavité de la face d'application (15) résulte de la hauteur croissante des dents d'accrochage (28).

25. Baguette selon l'une quelconque des revendications 12 à 24 caractérisée en ce que la face d'application (15) de la bande de fixation (5) est pourvue de stries longitudinales (29) de retenue de colle.

26. Baguette selon la revendication 25 caractérisée en ce que les stries (29) ont une hauteur comprise entre 0,05 et 0,5 mm.

27. Baguette selon l'une quelconque des
5 revendications 1 à 26 caractérisée en ce que la hauteur hors-tout (ha) de l'aile (10) entre sa ligne de jonction (11) et le mors mobile (2b) est inférieure à 15 mm.

28. Baguette selon l'une quelconque des
10 revendications 1 à 27 caractérisée en ce qu'elle est exempte de cloison intermédiaire entre l'aile (10) et le dos (6).

29. Baguette selon l'une des revendications 1 à 28 caractérisée en ce que l'épaisseur (e) de l'aile (10) est supérieure à 1 mm comprise préférentiellement entre 1,15 et
15 1,45 et notamment sensiblement égale à 1,3 mm.

30. Baguette selon l'une des revendications 1 à 29 caractérisée en ce que la hauteur hors-tout (hd) du dos (6) s'étendant entre la ligne de jonction (11) de l'aile (10) et la ligne de jonction (8) du prolongement (7) est
20 inférieure à 17 mm, comprise préférentiellement entre 13,5 et 16,5 mm, notamment sensiblement égale à 15 mm.

31. Baguette selon l'une des revendications 1 à 30 caractérisée en ce que l'aile (10) est écartée du dos (6) d'une distance maximum (d) comprise entre 4 et 6 mm,
25 notamment de l'ordre de 5 mm.

32. Baguette selon l'une des revendications 1 à 31 caractérisée en ce que l'aile (10) s'écarte du dos (6) à partir de sa ligne de jonction (11) selon une direction au moins sensiblement perpendiculaire au dos (6), est
30 recourbée vers le prolongement (7) en se rapprochant du dos (6) jusqu'à son extrémité libre (12) qui vient en regard des dents du mors fixe (2a), et comporte un retour d'aile formant le mors mobile (2b) s'écartant du dos (6) en regard du mors fixe (2a), et en ce que l'extrémité libre (37) du

retour d'aile est moins éloignée du dos (6) que l'extrémité libre (35) du prolongement (7).

33. Baguette selon la revendication 32 caractérisée en ce que la portion courbe de l'aile (10) entre sa ligne de jonction (11) au dos (6) et le retour d'aile est moins écartée du dos (6) que l'extrémité libre (37) du retour d'aile qui constitue donc la partie de l'aile (10) la plus éloignée du dos (6).

34. Procédé de pose et de tension d'un revêtement souple recouvrant une surface limitée par sa périphérie par au moins une surface perpendiculaire, grâce à une baguette profilée à pince selon l'une quelconque des revendications 1 à 33, dans lequel on insère une portion de bordure du revêtement dans la pince (2) de la baguette (1) en laissant la bordure extrême (18) du revêtement ressortir de la pince (2) caractérisé en ce que l'on insère la bordure extrême (34) entre les moyens (30, 31, 32 de retenue et ladite surface (13) perpendiculaire en recouvrant l'extrémité libre (33) du prolongement (7).

24

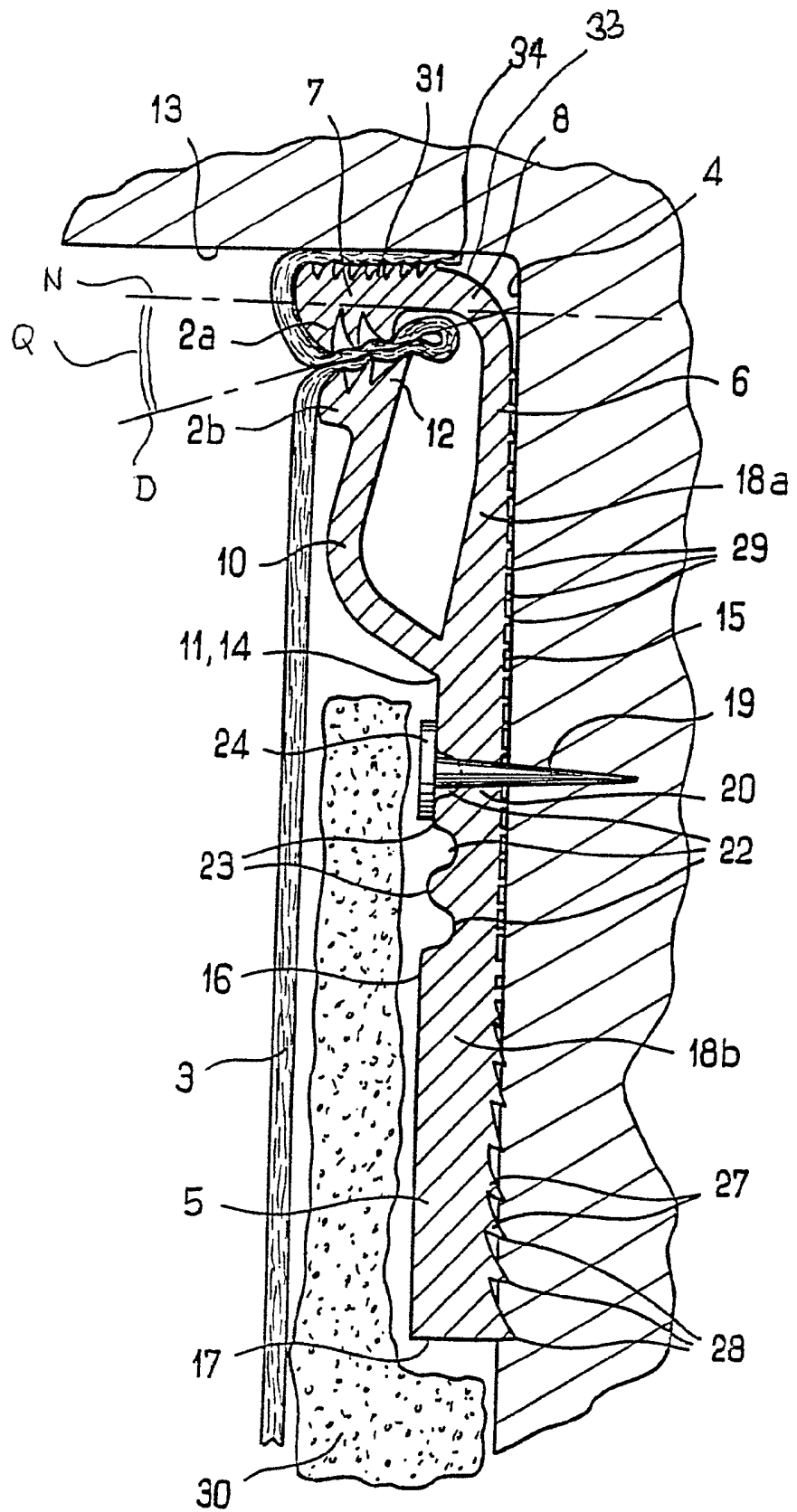


FIG. 1

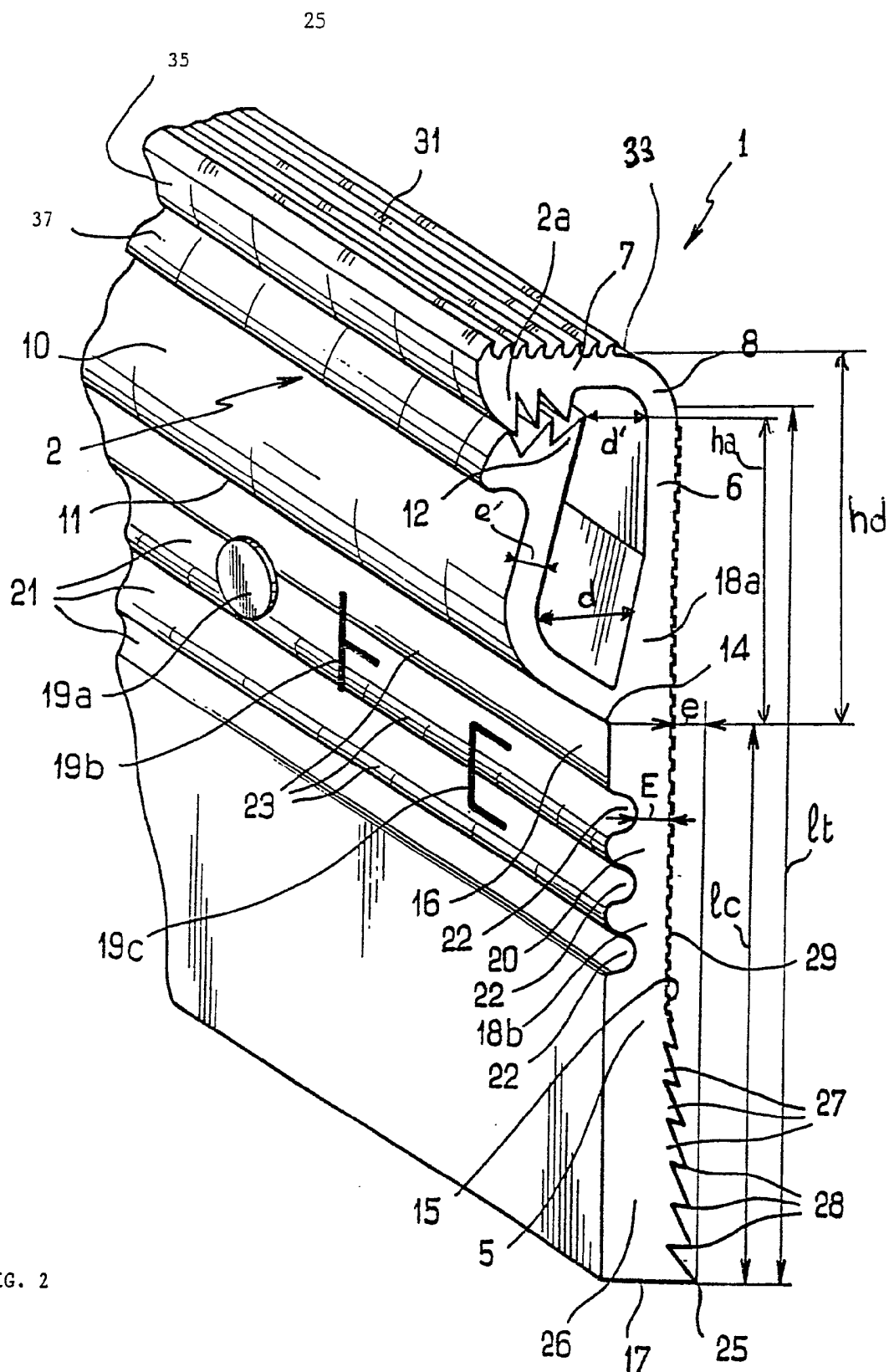


FIG. 2

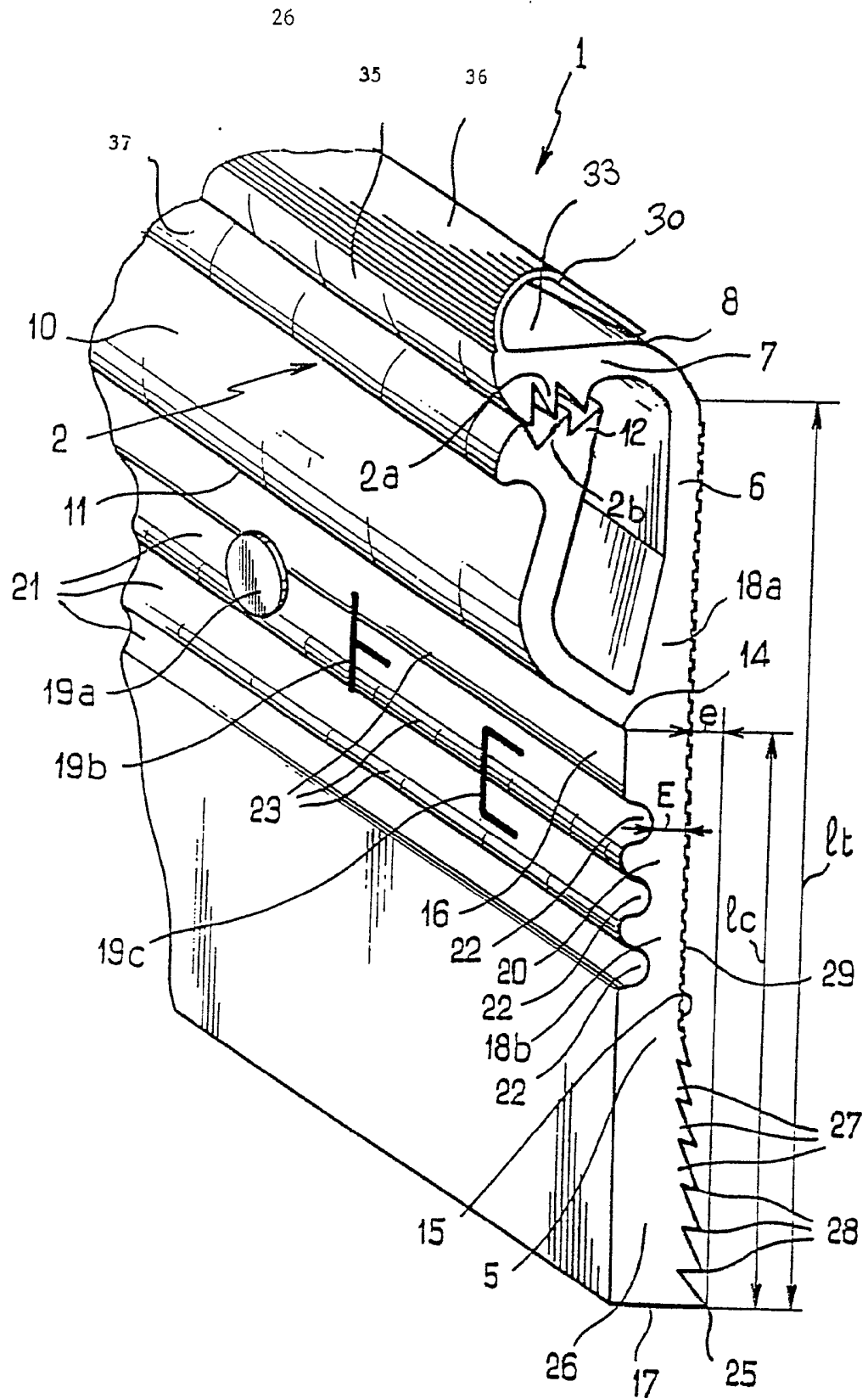


FIG. 3

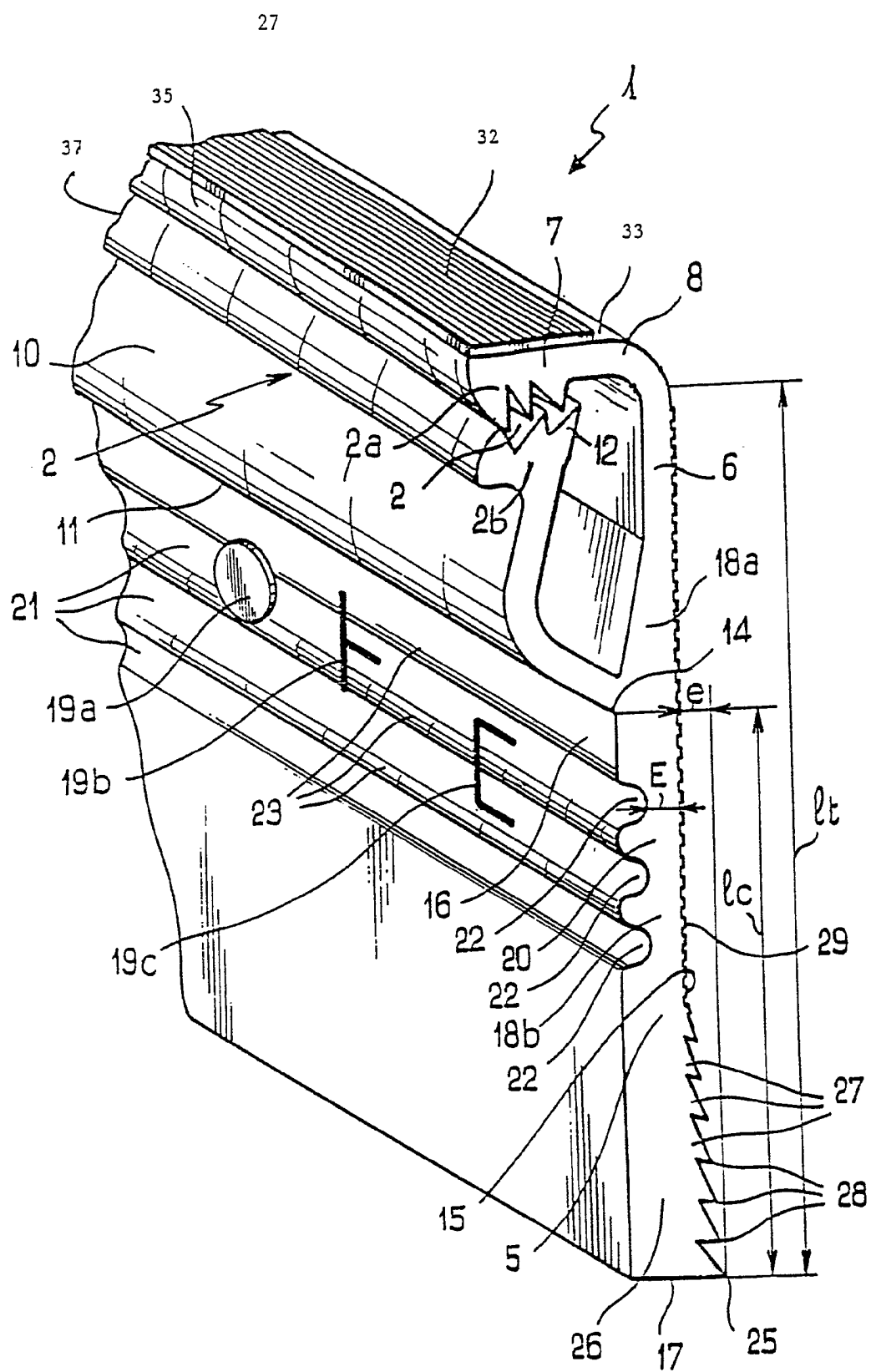


FIG. 4



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE

établi en vertu de l'article 21 § 1 et 2
de la loi belge sur les brevets d'invention
du 28 mars 1984

Numero de la demande
nationale

BO 4977
BE 9301360

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.5)
Y A	US-A-4 053 008 (BASLOW) * colonne 6, ligne 32 - colonne 7, ligne 60; figures 4-9,13,14 * ---	1-4,6,7, 9-11, 32-34 5,8, 12-31	E04B9/30 B44C7/02
Y A	US-A-4 817 699 (FEIN) * colonne 2, ligne 56 - colonne 3, ligne 42; figures * ---	1-4,6,7, 9-11, 32-34 5,8, 12-31	
A	US-A-4 625 490 (BASLOW) * colonne 4, ligne 62 - colonne 5, ligne 3; figures 3-7 * ---	7-9	
A	GB-A-2 232 173 (S. ALDAN) * page 5, alinéa 1; figures 1,2 * ---	12-18	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.5)
A	US-A-4 018 260 (BASLOW) * abrégé; figures * ---	1,7,27	E04B B44C E04D E04F
A	US-A-4 197 686 (BASLOW) * figures * ---	32,33	
A	DE-A-26 45 442 (A. JOSEK) * figures * -----	12	
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
22 Juin 1994		Righetti, R	
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES			
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		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 I : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant	

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

BO 4977
BE 9301360

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche 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.

22-06-1994

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
US-A-4053008	11-10-77	US-A- 4018260	19-04-77
		US-A- 4161977	24-07-79
		AU-B- 502902	09-08-79
		AU-A- 2401477	12-10-78
		CA-A- 1041268	31-10-78
		DE-A- 2659278	17-11-77
		FR-A, B 2349463	25-11-77
		GB-A- 1574013	03-09-80
		GB-A- 1574012	03-09-80
		JP-A- 52132521	07-11-77
		NL-A- 7614599	31-10-77
		SE-B- 424460	19-07-82
		SE-A- 7614140	28-10-77
		US-A- 4201359	06-05-80
		US-A- 4151762	01-05-79
US-A-4817699	04-04-89	AUCUN	
US-A-4625490	02-12-86	AUCUN	
GB-A-2232173	05-12-90	AUCUN	
US-A-4018260	19-04-77	AU-B- 502902	09-08-79
		AU-A- 2401477	12-10-78
		CA-A- 1041268	31-10-78
		DE-A- 2659278	17-11-77
		FR-A, B 2349463	25-11-77
		GB-A- 1574013	03-09-80
		GB-A- 1574012	03-09-80
		JP-A- 52132521	07-11-77
		NL-A- 7614599	31-10-77
		SE-B- 424460	19-07-82
		SE-A- 7614140	28-10-77
		US-A- 4053008	11-10-77
		US-A- 4201359	06-05-80
		US-A- 4151762	01-05-79
US-A-4197686	15-04-80	AUCUN	
DE-A-2645442	13-04-78	AUCUN	