

A2

**DEMANDE
DE CERTIFICAT D'ADDITION**

②①

N° 82 11253

Se référant : au brevet d'invention n° 82 09002 du 25 mai 1982.

⑤④ Encadrement ou ceintures originales, de bordure et d'étanchéité des arêtes d'ajourages internes de carrosseries, notamment pour des bâtis de portes d'automobiles.

⑤① Classification internationale (Int. Cl. ³). B 60 R 13/06.

②② Date de dépôt 28 juin 1982.

③③ ③② ③① Priorité revendiquée :

④① Date de la mise à la disposition du
public de la demande B.O.P.I. — « Listes » n° 52 du 30-12-1983.

⑦① Déposant : Société anonyme dite : ETABLISSEMENTS MESNEL. — FR.

⑦② Invention de : François Mesnel.

⑦③ Titulaire :

⑦④ Mandataire : Lucien Milly,
1, rue du Cardinal-Mercier, 75009 Paris.

Certificat(s) d'addition antérieur(s) :

I

La présente addition vise, des variantes d'exécution avantageuses selon le Brevet d'Invention de la demanderesse, enregistré en France le 25 Mai 1982, sous le N° 82 09002 et caractérisées par le fait, que l'on substitue à l'armature métallique centrale de pincement, en forme d' U, un mince feuil-

5 lard métallique, simplement coudé et qu'il en résulte, une plus grande facilité de mise en place, ainsi que de fixation, des ceintures ou encadrements alors réalisées, soit par collage, ou par enclipsage et ainsi faciles à mettre en oeuvre, par un "automate", approprié dans ce but.

On comprendra mieux ces caractéristiques nouvelles, ainsi que d'autres

10 qui s'y rattachent et les avantages de la présente addition, en se reportant à la description suivante et aux dessins annexés, montrant à titre d'exemples, deux modes de mise en oeuvre avantageux - mais nullement limitatifs - à l'égard desquels:

La Fig.1 représente, une vue en perspective, d'un petit tronçon de feuil-

15 lard métallique, destiné à former "l'âme" centrale, d'une première variante, d'encadrement ou ceinture simplifiée, de finition et d'étanchéité, pour un bâti de porte, dans une carrosserie d'automobile.

La Fig.2 représente, une vue en perspective, du même tronçon de feuilard coudé, sur l'un de ses bords.

20 La Fig.3 représente, à plus petite échelle, la conformation en élévation, d'un feuilard - selon la Fig.2 - en forme d'encadrement ou de ceinture, pour border un bâti de porte d'automobile, avec une zone de jonction de ses extrémités, soudée à la partie inférieure.

La Fig.4 représente, encore à petite échelle, une autre conformation en

25 élévation, d'un feuilard - selon la Fig.2 - en forme d'encadrement ou de ceinture, du genre de la Fig.3, mais avec une zone de jonction de ses extrémités soudée, dans l'angle du haut et à droite.

La Fig.5 représente, une coupe transversale du joint complet, selon ces Figs.3 ou 4 et alors, combinant au feuilard métallique, un profilé complémentaire usuel d'étanchéité et de finition - extrudé séparément - par l'effet

30 d'une colle fusible, dite "hot melt".

La Fig.6 représente, une coupe par une section transversale, du joint selon la Fig.5, après mise en place et collage, sur un bâti de porte, d'une carrosserie d'automobile.

35 La Fig.7 représente, une vue en perspective, d'une variante élargie d'un tronçon de feuilard métallique, pour former l'âme centrale d'une variante de profilé d'encadrement, pour un bâti de porte d'automobile.

La Fig.8 représente, une coupe transversale, du même tronçon métallique selon la Fig.7, après son gainage par extrusion de matière dite plastique et

40 par exemple de celle dite P.V.C.

La Fig.9 représente, une vue de profil, du feuillard selon la Fig.8, après son profilage.

La Fig.10 représente, à plus petite échelle, la conformation en élévation, d'un feuillard profilé -selon la Fig.9 - en forme d'encadrement ou de
5 ceinture, pour border un bâti de porte d'automobile, avec la zone de jonction de ses extrémités à la partie inférieure.

La Fig.11 représente, encore à petite échelle, une autre conformation en élévation, d'un feuillard profilé - selon la Fig.9 - en forme d'encadrement ou de ceinture, pour border un bâti de porte d'automobile et dont les
10 extrémités demeurent, élastiquement séparées.

La Fig.12 représente, une coupe transversale, d'un feuillard profilé - selon la Fig.9 - combiné avec un joint extrudé complémentaire usuel, de finition et d'étanchéité, de bâti de porte d'automobile.

La Fig.13 représente, une coupe transversale d'ensemble, du joint selon
15 la Fig.12, après sa mise en place et sa fixation, sur le bord d'un bâti de porte d'automobile, par enclipsage.

Selon les Figs.1 à 6, on voit que l'armature de joint, simplifiée selon la présente addition, est encore constituée d'un mince feuillard métallique, avantageusement en alliage d'aluminium, de l'ordre de 0,6 millimètre d'épais-
20 seur -1-, laqué de la façon usuelle, pour assurer une bonne adhérence, de la colle fusible, également usuelle dite: "hot melt" et dont l'un des bords est coudé en -2-, pour être ensuite conformée, également de façon connue, en forme d'encadrement ou de ceinture, selon les Figs.3 ou 4.

Selon la Fig.3, l'encadrement ou ceinture, comporte ses extrémités soudées
25 à la partie inférieure, en -3-, tandis que selon la Fig.4, cette soudure est réalisée dans un angle, par exemple en -4-.

Les ceintures ainsi conformées, selon les Figs.3 ou 4, sont alors combinées, par collage et encore avantageusement une colle fusible dite: "hot melt" avec un joint d'étanchéité extrudé usuel, tel que -5-, ainsi que c'est montré
30 par la Fig.5.

Il est dans ces conditions, facile de comprendre, que le joint armé ainsi constitué et conformé à l'avance, en forme de ceinture ou d'encadrement et par exemple, pour un bâti de porte d'automobile, est d'une mise en place simplifiée et facile à réaliser, par un dispositif de présentation automatique, dit
35 "automate", programmé en conséquence, pour "centrer" l'encadrement, dans l'ouverture de porte -6-, préparée à cet effet dans la carrosserie, tandis que la fixation est encore facile à réaliser par collage mutuel, dans l'interface -7- et toujours avantageusement par colle dite "hot melt" et que, le recouvrement d'ensemble des bords est rendu esthétique, par un "habillage" usuel, par
40 exemple "formé sous vide", tout en pouvant aussi être réalisé autrement, ainsi

que c'est connu, et montré en pointillé, sur la Fig.6.

Selon l'autre variante, des Figs.7 à I3, le mince feillard élargi -8- et recouvert de sa sous-couche usuelle, pour y faire adhérer un revêtement de matière dite "plastique" et avantageusement de P.V.C. -9- réalisé par
 5 extrusion, est profilé obliquement en -IO-, tandis que son extrémité -II- est légèrement rétrécie, après son coude et que, le profilé ainsi réalisé est ensuite conformé, comme il a été dit plus haut, mais soit en forme de ceinture fermée et soudée, à la partie inférieure, en -I2-, selon la Fig.IO ou en forme d'encadrement "ouvert" et élastiquement déformable, selon la
 IO Fig.II.

D'autre part et comme précédemment, les encadrements ainsi conformés, selon les Figs.IO ou II, sont encore combinés par collage et avantageusement par une colle fusible dite "hot melt", avec un joint périphérique usuel -5-, comme c'est montré par la Fig.I2.

15 Il est facile de comprendre, que les joints ainsi constitués et conformés, en forme de ceintures ou d'encadrement, pour des bâtis de portes d'automobiles, demeurent toujours faciles à mettre en place, ainsi que cela a été dit plus haut, notamment par un dispositif de présentation automatique et de "centrage", dans l'ajourage -6- de la carrosserie, tandis qu'une poussée supplémentaire, réalise l'encliquetage mutuel, ainsi que c'est montré par la Fig.
 20 I3, par glissement des surfaces obliques formant "rampes" et que la fixation définitive, résulte de l'effet combiné des lèvres de friction -I2- et du clavetage, par le bord coudé -II- de retenue.

Il convient encore de répéter, que tous les encadrements ou ceintures ainsi
 25 simplifiés et utilisables/ notamment, pour border des bâtis de portes d'automobiles, se trouvent ainsi et toujours bien préparés, à l'avance et "en usine" de façon à en permettre, une mise en place simplifiée, soit manuellement mais de préférence par un "automate" sur les "chaines de montage", tandis que la fixation est assurée, soit par collage ou par encliquetage, ou encore par une com-
 30 binaison de ces procédés, ou tous autres connus.

Bien que ce soit évident, il est en outre précisé, que la présente addition, ne se limite nullement aux seules caractéristiques et aux seuls modes de mise en oeuvre explicitement décrits - à simple titre d'exemples, pour matérialiser l'addition - mais que bien au contraire, son domaine s'étend expres-
 35 sément à toutes les variantes d'exécution, comme d'application et particulièrement, à celles mettant en oeuvre des moyens et procédés équivalents, ou simplement comparables.

REVENDECATIONS

I°- Structures perfectionnées, d'encadrement et d'étanchéité, des bords "libres d'ajourages" internes de carrosseries, notamment pour des bâtis de portes d'automobiles et qui, à l'inverse des joints profilés dits "complexes" à armature centrale métallique de pincement prédécoupée, usuellement utilisés 5 dans ce but, pour en permettre la conformation, en même temps que la mise en place "sur la chaîne de montage", sont caractérisées par le fait: que l'armature métallique centrale du joint, constituée par un mince feuillard métallique (I-8), gainé en (9) ou non, de caoutchouc ou de matière dite "plastique" est soudée sur l'un de ses bords (2), tandis que l'autre bord est combiné, 10 avec un profilé usuel d'étanchéité (5) extrudé séparément, et dont l'interaction est réalisée, par l'effet d'une colle fusible dite "hot melt".

2°- Structures perfectionnées, d'encadrement et d'étanchéité, selon la revendication I°, caractérisées par le fait: que la rigidité de l'armature métallique (I-8), obtenue par le simple recourbement de l'un de ses bords 15 (2-II), en permet néanmoins et encore, une conformation/ prédéterminée "en usine, selon des gabarits appropriés.

3°- Structures perfectionnées, d'encadrement et d'étanchéité, selon les revendications I° et 2°, caractérisées par le fait: que leur simplification en facilite leur mise en place, qui peut alors être réalisée par un disposi- 20 tif automatique, sur la chaîne de montage, tandis que la fixation est réalisée du même coup, par une colle, avantageusement fusible et alors dite: "hot-melt"

4°- Structures perfectionnées, d'encadrement et d'étanchéité, selon les revendications I° et 2°, caractérisées par le fait: que l'encliquetage mutuel des bords, d'une part de l'armature métallique du joint, et d'autre part, du 25 bâti de porte d'automobile, est réalisé par l'effet de rampes obliques appropriées de leurs bords respectifs (6 et 10), tandis que le clavetage mutuel est réalisé, par la combinaison des lèvres élastiques de friction (12) et du bord coudé (II), tout en pouvant être renforcé, par collage.



