

(19)



(11)

EP 2 277 716 A1

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(43)

Date de publication:
26.01.2011 Bulletin 2011/04

(51)

Int Cl.:
B44C 3/12 (2006.01) **B44C 5/04** (2006.01)
B44F 7/00 (2006.01) **E04F 13/00** (2006.01)
E04F 15/00 (2006.01)

(21)

Numéro de dépôt: **10290337.4**

(22)

Date de dépôt: **22.06.2010**

(84)

Etats contractants désignés:
**AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB
GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO
PL PT RO SE SI SK SM TR**
Etats d'extension désignés:
BA ME RS

• **Dexel**
30560 Saint Hilaire de Brethmas (FR)

(72)

Inventeur: **Burgals, Frédéric**
30110 Le Pradel (FR)

(74)

Mandataire: **Novagraaf Technologies**
122 rue Edouard Vaillant
92593 Levallois-Perret Cedex (FR)

(30)

Priorité: **22.06.2009 FR 0903014**
09.06.2010 FR 1002437

(71)

Demandeurs:
• **Sika Technology AG**
6340 Baar (CH)

(54)

Elément modulaire pour la décoration d'une surface

(57)

L'invention concerne un élément modulaire (1) formant pochoir pour la décoration d'une surface comprenant une trame composée de bandes (3, 4a, 4b, 4c, 4d) délimitant une pluralité de motifs évidés (2), et présentant une face interne recouverte d'un adhésif (8) pour la fixation de l'élément modulaire (1); ledit élément modulaire (1) étant **caractérisé en ce que** la trame présente au moins une première et une seconde bandes périphériques (4a, 4b, 4c, 4d) non rectilignes présentant des

profils superposables sur sensiblement toute leur largeur de sorte à assurer une liaison avec un second élément modulaire (1) identique par superposition de la première bande périphérique (4a; 4b; 4c; 4d) dudit élément modulaire (1) en cause avec la seconde bande périphérique (4b; 4a; 4d; 4c) du second élément modulaire (1).

L'invention concerne également un ensemble de décoration comportant une pluralité d'éléments modulaires (1) identique et un procédé de décoration d'une surface au moyen d'un tel ensemble de décoration.

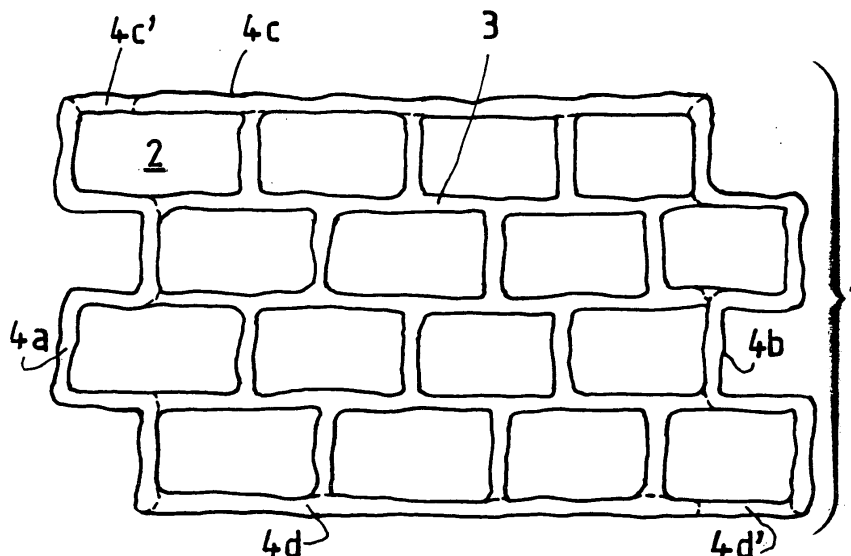


FIG.1

EP 2 277 716 A1

Description

DOMAINE TECHNIQUE DE L'INVENTION

[0001] L'invention concerne un élément modulaire formant pochoir pour la décoration de surface, un ensemble de décoration comportant une pluralité d'éléments modulaires et un procédé de décoration utilisant un tel ensemble.

[0002] L'invention concerne plus particulièrement le domaine de la décoration des sols et des murs pour simuler l'apparence de murs ou sols traditionnels.

ÉTAT DE LA TECHNIQUE

[0003] Dans l'art antérieur, il est connu des méthodes et des dispositifs permettant de décorer des parois ou des sols en réalisant des revêtements reproduisant l'apparence des murs ou sols traditionnels, formés de pavés ou de pierres par exemple.

[0004] Pour ce faire, les dispositifs sont constitués de pochoirs formés de trames destinées à être disposées contre la surface à décorer. Ces trames comportent des motifs évidés présentant des formes de pierres ou de pavés au travers desquels un enduit ou une peinture est appliqué lorsque les trames sont apposées sur la surface à décorer. Ainsi, lorsque les trames sont retirées, l'enduit appliqué forme un revêtement qui reproduit l'apparence des surfaces pavées ou formées de pierres.

[0005] De tels dispositifs de décoration sont notamment décrits dans la demande de brevet GB 2 265 404 et dans la demande de brevet français FR 2 838 273.

[0006] La demande de brevet GB 2 265 404 décrit un pochoir sous forme de rouleau comportant une trame présentant des motifs en forme de pavé, une feuille de protection pelable et un adhésif permettant de fixer la trame sur la surface à décorer.

[0007] Toutefois, les pochoirs en rouleau présentent des limites quant aux formes des ouvrages qu'ils sont capables de reproduire. En effet, les pochoirs en rouleau ne sont aptes à simuler que des ouvrages dont les motifs sont relativement simples et réguliers.

[0008] En outre, lorsque l'on souhaite réaliser un revêtement sur une surface importante en utilisant un ensemble de plusieurs pochoirs, le raccord entre les différentes trames est obtenu en disposant les trames bord à bord. Ainsi, si la juxtaposition n'est pas parfaitement réalisée, des traînées d'enduit indésirables risquent d'apparaître au niveau du raccord entre les différentes trames.

[0009] Par ailleurs, la demande de brevet français FR 2 838 273 décrit un dispositif comportant une pluralité de trames présentant des motifs découpés présentant des formes de pavés. Les trames présentent en périphérie une bordure amincie qui évite une surépaisseur de l'assemblage de plusieurs trames. En outre, la bordure périphérique est pourvue de tétons et de parties creuses permettant l'assemblage de plusieurs trames au niveau

de leur bordure périphérique.

[0010] Toutefois, les trames décrites dans ce document ne sont pas équipées de moyens de fixation sur la surface à décorer. Ainsi, lorsque la surface à décorer est une surface verticale, des opérateurs doivent maintenir les trames contre la surface à décorer lors de l'application de l'enduit. Ce dispositif est donc très peu commode pour la décoration de surfaces verticales. En outre, lors de la décoration de surfaces horizontales, l'enduit doit être appliqué par projection car un autre type d'application, le coulage de l'enduit par exemple, induit des risques de coulure de l'enduit entre la surface à décorer et la trame, en raison de la mobilité des trames par rapport à la surface à décorer.

[0011] En outre, si l'assemblage entre les trames permet de résoudre les problèmes de coulure entre les trames, la réalisation de ces trames est relativement complexe et coûteuse.

OBJET DE L'INVENTION

[0012] L'invention vise à remédier à ces problèmes en proposant un élément modulaire formant pochoir, un ensemble de décoration et un procédé de décoration qui soient simples, peu coûteux et permettent de réaliser soigneusement et précisément des revêtements présentant des formes complexes aussi bien pour des parois horizontales que pour des parois verticales.

[0013] A cet effet, et selon un premier aspect, l'invention propose un élément modulaire formant pochoir pour la décoration d'une surface comprenant une trame composée de bandes délimitant une pluralité de motifs évidés, et présentant une face interne recouverte d'un adhésif pour la fixation de l'élément modulaire. La trame présente au moins une première et une seconde bandes périphériques non rectilignes présentant des profils superposables sur sensiblement toute leur largeur de sorte à assurer une liaison avec un second élément modulaire identique par superposition de la première bande périphérique dudit élément modulaire en cause avec la seconde bande périphérique du second élément modulaire.

[0014] Ainsi, le raccordement entre les éléments modulaires est obtenu par une superposition de bandes périphériques de sorte que l'enduit ne peut couler entre les éléments modulaires. En outre, lorsque l'opérateur positionne les profils superposables des deux bandes périphériques, il assure un positionnement relatif des éléments modulaires.

[0015] En outre, si la présence de bandes périphériques non rectiligne permet de réaliser des revêtements plus réalistes et/ou plus complexes, la superposition de ceux-ci permet également à l'opérateur de s'assurer que les éléments modulaires ont été correctement orientés. En effet, si les deux bandes ne se superposent pas, l'opérateur peut facilement en déduire que l'orientation d'un des éléments modulaires est incorrecte.

[0016] Enfin, les éléments modulaires selon l'invention

comportent un adhésif qui permet à la fois de fixer l'élément contre la surface à décorer et de lier les éléments modulaires adjacents. Ainsi, l'élément modulaire est simple puisqu'il ne nécessite pas la réalisation de bords amincis et peut être facilement déposé sur la surface à décorer, puis retiré, de sorte à faciliter les manipulations.

[0017] Avantageusement, la trame présente un pourtour constitué d'une pluralité de bandes périphériques présentant chacune un profil superposable avec un profil d'une autre desdites bandes périphériques de sorte à assurer une liaison de l'intégralité du pourtour dudit élément modulaire avec une pluralité d'éléments modulaires. Ainsi, l'intégralité du pourtour d'un élément modulaire peut être liée à une pluralité d'éléments modulaires par superposition.

[0018] Dans un mode de réalisation, la première bande périphérique forme au moins un creux et la seconde bande périphérique forme au moins une saillie constituée d'au moins une portion de motif et de forme complémentaire audit creux. Ainsi, lorsque la seconde bande périphérique est superposée à la première bande périphérique d'un autre élément modulaire, la saillie s'imbrique dans le creux de la première bande périphérique d'un autre élément modulaire. Ainsi, l'opérateur peut facilement s'assurer que l'orientation de l'élément modulaire qu'il souhaite disposer est correcte. La saillie et le creux agissent donc comme un « détrompeur ».

[0019] Avantageusement, la première bande périphérique forme une première portion en créneau et la seconde bande périphérique forme une seconde portion en créneau de forme complémentaire à ladite première portion en créneau. Ainsi, lorsque la seconde bande périphérique est superposée à la première bande périphérique d'un autre élément modulaire, les portions en créneau s'imbriquent l'une dans l'autre. Cette réalisation permet de simuler un ouvrage réel dans laquelle les rangées d'éléments de construction sont décalées et permet en sus de jouer le rôle d'un détrompeur.

[0020] Dans un mode de réalisation de l'invention, la première et la seconde bande périphérique forment des bords opposés dudit élément.

[0021] Dans un autre mode de réalisation de l'invention, la trame présente une troisième bande périphérique formant au moins un creux et une quatrième bande périphérique formant au moins une saillie constituée d'au moins une portion de motif et de forme complémentaire audit creux formé par la troisième bande.

[0022] Dans un mode de réalisation, la première et la seconde bande périphérique d'une part et la troisième et la quatrième bande périphériques d'autre part forment des bords adjacents dudit élément modulaire. Les éléments modulaires adjacents sont donc pivotés d'un quart de tour les uns par rapport aux autres de sorte à créer une diversité d'orientation de motifs importante. Cette diversité d'orientation permet de simuler l'apparence d'ouvrages rustiques sans pour autant utiliser des éléments modulaires de superficie importante.

[0023] Dans un autre mode de réalisation de l'inven-

tion, les bandes périphériques sont arquées. Ce mode de réalisation particulier permet notamment la réalisation de pavage en queue de paon.

[0024] Avantageusement, la trame comporte une feuille cartonnée dont les faces, interne et externe, sont plastifiées. Ainsi, la trame est imperméabilisée.

[0025] Avantageusement, l'élément modulaire comporte une pellicule siliconée plaquée contre la face interne de la trame et permettant de conserver l'humidité de l'adhésif jusqu'à l'application de l'élément.

[0026] Avantageusement, ladite pellicule siliconée présente un profil identique à la trame. Ainsi, l'élément modulaire est simple à réaliser car la trame et la feuille siliconée peuvent être découpées simultanément.

[0027] Selon un deuxième aspect, l'invention concerne un ensemble de décoration comprenant une pluralité d'éléments modulaires identiques selon le premier aspect de l'invention.

[0028] Enfin, selon un troisième aspect, l'invention concerne un procédé de décoration d'une surface à l'aide d'un ensemble de décoration selon le deuxième aspect de l'invention comprenant les étapes suivantes consistant à :

- disposer un premier élément modulaire contre la surface à décorer ;
- disposer un second élément modulaire contre la surface à décorer en superposant sur une première bande périphérique non rectiligne du premier élément modulaire une seconde bande périphérique non rectiligne du second élément modulaire présentant un profil superposable sur toute sa largeur à ladite première bande périphérique.

[0029] Avantageusement, l'on dispose une pluralité d'éléments modulaires identiques contre la surface à décorer, chacun desdits éléments modulaire étant lié à chacun des éléments modulaires adjacents par superposition d'un bande périphérique dudit élément modulaire en cause avec une bande périphérique du élément modulaire adjacent.

[0030] Avantageusement, lorsque la première bande périphérique comporte au moins un creux et la seconde bande périphérique comporte une saillie formant le contour d'au moins un motif, le procédé comprend une étape de positionnement de l'élément modulaire de sorte que la saillie vienne s'imbriquer dans le creux de la première bande périphérique lorsque la seconde bande périphérique est superposée à la première bande périphérique.

BRÈVE DESCRIPTION DES FIGURES

[0031] D'autres objets et avantages de l'invention apparaîtront au cours de la description qui suit, faite en référence aux dessins annexés, dans lesquels :

- la figure 1 est une vue schématique d'un élément modulaire selon un premier mode de réalisation de

l'invention ;

- la figure 2 est une vue schématique d'un ensemble de décoration comprenant deux éléments modulaires selon le premier mode de réalisation de l'invention ;
- la figure 3 est une vue schématique d'un élément modulaire selon un second mode de réalisation de l'invention ;
- la figure 4 est une vue schématique d'un ensemble comprenant une pluralité d'éléments modulaires selon le second mode de réalisation de l'invention ;
- la figure 5 est une vue schématique d'un élément modulaire selon un troisième mode de réalisation de l'invention ;
- la figure 6 d'un ensemble comprenant une pluralité d'éléments modulaires selon le troisième mode de réalisation de l'invention ; et
- la figure 7 est une vue en coupe transversale d'un élément modulaire selon un mode de réalisation préférée de l'invention ;
- la figure 8 est une vue schématique illustrant un procédé de fabrication d'éléments modulaires selon l'invention ;
- la figure 9 est une vue schématique d'un élément modulaire selon un quatrième mode de réalisation de l'invention ;
- la figure 10 représente un angle de mur selon lequel est appliqué un ensemble comprenant deux éléments modulaires selon le quatrième mode de réalisation de l'invention ; et
- la figure 11 représente un ensemble comprenant quatre éléments modulaire selon un cinquième mode de réalisation de l'invention.

EXEMPLES DE RÉALISATION

[0032] Les figures 1, 3 et 5 représentent différents modes de réalisation d'éléments modulaires 1 selon l'invention.

[0033] Chaque élément modulaire 1 formant pochoir comporte une trame dans laquelle est découpée une pluralité de motifs 2 délimités par des bandes 3, 4a, 4b, 4c, 4d. Les motifs évidés 2 présentent ici des formes de pavés (figures 1 à 4) ou de pierres (figures 5 et 6) et les bandes 3, 4a, 4b, 4c, 4d présentent la forme de joints qui sont généralement formés entre les pavés, pierres ou dalles d'un ouvrage réel. Ainsi, lorsque l'on applique un enduit au travers des motifs évidés 2 d'une trame posi-

tionnée contre la surface à décorer, on constitue un revêtement qui simule l'apparence d'un sol ou d'un mur réalisé avec des pavés, des pierres, des dalles, des briques...

[0034] En outre, de sorte à simuler des joints, les bandes 3, 4a, 4b, 4c, 4d présentent des largeurs sensiblement constantes variant entre quelques millimètres et quelques centimètres en fonction du type d'ouvrage à simuler. On notera également que, dans certains modes de réalisation, notamment lorsque l'on souhaite simuler un ouvrage en pierre, les bandes 3, 4a, 4b, 4c, 4d ne sont pas rectilignes et présentent des irrégularités de sorte à simuler des joints grossiers et rendre le revêtement réalisé plus réaliste.

[0035] La trame est constituée d'une feuille de carton rigide 5 dans laquelle sont découpés les motifs 2 dont la forme est choisie en fonction du revêtement à réaliser.

[0036] En référence avec la figure 7, la feuille de carton rigide 5 présente une épaisseur qui est, de préférence, comprise entre 0,5 et 10 millimètres en fonction du relief que l'on souhaite donner au revêtement. La feuille de carton rigide 5 est sensiblement plane et comporte une épaisseur constante.

[0037] Les faces, interne 6a et externe 6b, de la feuille de carton 5 sont de préférence recouvertes d'un film plastique 7a, 7b, en polyéthylène par exemple. La plastification de la feuille de carton 5 vise à imperméabiliser la trame.

[0038] La face interne de la trame est recouverte d'un adhésif 8 de sorte à permettre de fixer l'élément modulaire sur ladite surface à décorer, d'une part, et de permettre la liaison entre deux éléments modulaires 1, d'autre part. L'adhésif 8 pourra être constitué de tous type de colle à fort pouvoir plaquant. Dans un mode de réalisation, l'adhésif 8 utilisé sera une colle aqueuse à base acrylique et vinylique.

[0039] Par ailleurs, les éléments modulaires 1 comportent également une pellicule siliconée 9 plaquée contre la face interne de la trame. La pellicule siliconée 9 présente un profil identique à la trame et permet de conserver l'humidité de l'adhésif 8 de sorte à préserver son pouvoir adhésif jusqu'à l'application de l'élément modulaire 1 sur la surface à décorer.

[0040] Un exemple de procédé de fabrication des éléments modulaires 1 est illustré sur la figure 6. Des bobines 10 de carton plastifié sont placées sur un dévidoir 11 de sorte à pouvoir être déroulées. Un adhésif 8 est pulvérisé sur la face interne de la feuille de carton 5 via le dispositif référencé 12. Par la suite, le film siliconé 9, initialement conditionné en rouleaux 14 placés sur des dévidoirs 15, est déroulé et plaqué contre la face interne 5a de la feuille de carton plastifiée par un dispositif de compression à rouleaux 16. Enfin, la feuille de carton 5 et le film siliconé 9 sont découpés simultanément de sorte à réaliser les formes et motifs désirés.

[0041] Selon l'invention, la trame présente au moins une première et une seconde bandes 4a, 4b périphériques non rectilignes présentant des profils superposés.

bles sur sensiblement toute leur largeur. On entend par « profils superposables » au sens de la présente description, des profils ayant des formes sensiblement identiques de sorte que lorsque ces profils sont superposés, leurs bords se superposent exactement. Ainsi, pour assurer la liaison entre deux éléments modulaires, l'on superpose l'une desdites deux bandes périphériques 4a, 4b non rectilignes d'un premier élément modulaire 1 sur l'autre desdites deux bandes périphériques 4b, 4a non rectilignes du second élément modulaire.

[0042] De manière avantageuse, la totalité du pourtour de la trame est constituée d'une pluralité de bandes périphériques 4a, 4b, 4c, 4d qui présentent chacune un profil superposable avec un profil d'une autre desdites bandes périphériques 4a, 4b, 4c, 4d.

[0043] Dans le mode de réalisation représenté sur les figures 1 et 2, la trame présente une pluralité de rangées horizontales de motifs 2 représentant des éléments de construction. Afin de simuler un ouvrage réel, les rangées sont décalées par rapport à leurs rangées contiguës de telle sorte que les bandes verticales séparant les motifs et simulant des joints ne soient jamais alignés sur deux rangées superposées, comme dans les ouvrages réels.

[0044] Les deux bords latéraux sont formés de bandes périphériques 4a, 4b présentant des profils superposables identiques de sorte qu'ils peuvent être disposés l'un sur l'autre tel qu'il est illustré sur la figure 2. En outre, les bandes périphériques 4a, 4b des bords latéraux suivent le contour des motifs 2 et forment des portions en créneau constituées d'une alternance de saillies renfermant des portions de motifs et de creux. La portion en créneau de la bande périphérique 4a est de forme complémentaire à la portion en créneau de la bande périphérique 4b. Ainsi, lorsque les bandes périphériques 4a, 4b de deux éléments modulaires sont superposées, tel qu'illustré sur la figure 2, les portions en créneau 4a, 4b viennent s'imbriquer l'une dans l'autre, les portions en saillie formées par l'une des bandes 4a, 4b venant s'imbriquer dans les creux formés par l'autre bande périphérique 4b, 4a.

[0045] Les portions en créneaux permettent notamment de faciliter la pose des éléments modulaires 1 en évitant l'erreur humaine dans le positionnement relatif des éléments modulaires 1. Ces portions en créneau jouent donc le rôle de détrompeur en garantissant que l'opérateur oriente correctement les éléments les uns par rapport aux autres.

[0046] Les bords supérieurs sont également formés des bandes périphériques 4c, 4c', 4d, 4d' qui présentent des profils superposables. La bande périphérique 4c présente un profil identique à la bande périphérique 4d. Par ailleurs, dans la réalisation représentée, la bande périphérique 4c' formant une portion gauche du bord supérieur est superposable avec la bande périphérique 4d' formant une portion droite du bord inférieur. Cet agencement particulier permet de maintenir des décalages entre les rangées superposées à la jointure entre deux éléments modulaires 1.

[0047] Les figures 3 et 4 représentent un second mode de réalisation de l'invention, dans lequel l'ensemble d'éléments modulaires 1 vise à reproduire un pavage en queue de paon. Dans ce mode de réalisation, la trame comporte une pluralité de rangées courbes de motifs 2 représentant des pavés. Dans ce cas, les bords de l'élément modulaire 1 sont arqués et présentent des rayons de courbure sensiblement identique. La trame présente des bandes périphériques 4a, 4b, 4c, 4c', 4c'', 4d arquées définissant les bords de l'élément modulaire 1. On notera que le rayon de courbure des bords de l'élément modulaire 1 est sensiblement identique au rayon de courbure des rangées de motifs 2.

[0048] L'assemblage entre différents éléments modulaires 1 est représenté sur la figure 4. La bande 4a définissant un bord latérale gauche d'un élément est destinée à venir se superposer sur une bande 4c'' située sur la portion droite du bord supérieur d'un autre élément 1. La bande 4b définissant un bord latéral droite d'un élément 1 est destinée à venir se superposer sur la bande 4c' située sur la portion gauche du bord supérieur d'un autre élément 1. Enfin, le bord inférieur 4d est destiné à venir se superposer sur une portion centrale 4c du bord supérieur d'un autre élément 1.

[0049] La figure 5 représente un élément modulaire 1 selon un troisième mode de réalisation de l'invention. L'élément modulaire 1 comporte une trame présentant quatre bandes périphériques 4a, 4b, 4c, 4d définissant chacun un bord dudit élément modulaire 1.

[0050] Dans ce mode de réalisation, chacune des bandes périphériques 4a, 4b, 4c, 4d formant le pourtour de l'élément présente un profil non rectiligne formant un creux ou une saillie constituée d'une portion de motif 2. Les bandes périphériques 4a, 4b, 4c, 4d présentent deux à deux des profils identiques, dont l'un forme une saillie et dont l'autre forme un creux. La saillie formée par la bande périphérique 4d est de forme complémentaire au creux formé par la bande périphérique 4a. De même, la saillie formée par la bande périphérique 4c est de forme complémentaire au creux formé par la bande périphérique 4b.

[0051] Lorsque les deux bandes appariées 4a, 4d et 4b 4c, de deux éléments modulaires sont superposées, la saillie de l'une des bandes 4d ; 4c vient s'imbriquer dans le creux de l'autre bande 4a ; 4c.

[0052] Dans le mode de réalisation représentée sur la figure 5, les bandes périphériques qui présentent des profils superposables forment des bords adjacents. Ainsi, la bande périphérique 4a formant l'un des bords latéraux présente un profil superposable identique à la bande périphérique 4d formant le bord supérieur et la bande périphérique 4b formant l'autre bord latéral présente un profil superposable identique à la bande périphérique 4c formant le bord supérieur. Ainsi, chacun des éléments modulaires 1 est pivoté de 90 ° par rapport aux éléments modulaires adjacents 1 comme cela est représenté sur la figure 6.

[0053] Dans le mode de réalisation représenté sur les

figures 9 et 10, la trame présente trois motifs 2 superposés, décalés les uns par rapport aux autres et représentant des éléments de construction. Dans ce mode de réalisation, l'élément modulaire 1 supérieur est pivoté de 180 ° par rapport à l'élément modulaire inférieur. L'assemblage entre deux éléments modulaires 1 est représenté sur la figure 10. La bande périphérique 4c' formant une portion droite du bord supérieur est superposable avec la bande périphérique 4c formant une portion gauche du bord supérieur et la bande périphérique 4d' formant une portion droite du bord inférieur est superposable avec la bande périphérique 4de formant une portion gauche du bord inférieur. Cet agencement particulier permet de maintenir des décalages entre les rangées superposées à la jointure entre deux éléments modulaires 1.

[0054] Par ailleurs, les deux bords latéraux sont formés de bandes périphériques 4a, 4b présentant des profils superposables identiques. En outre, les bandes périphériques 4a, 4b des bords latéraux suivent le contour des motifs 2 et forment des portions en créneau de formes complémentaires.

[0055] Ce mode de réalisation est particulièrement destiné à être disposé à cheval entre deux parois formant un angle.

[0056] L'ensemble représenté sur la figure 11 est composé de quatre éléments modulaires selon un cinquième mode de réalisation formant une rosace. Chaque élément modulaire 1 comporte un bord périphérique extérieur 4a et un bord périphérique intérieur 4b sensiblement inscrit dans un cercle. Les éléments modulaires 1 comportent également des bords périphériques radiaux 4c et 4d présentant des portions dont le profil est superposable. Ainsi, pour assurer la liaison entre deux éléments modulaires 1 et former une rosace, l'on superpose l'une desdites deux bandes périphériques 4c, 4d d'un premier élément modulaire 1 sur l'autre desdites deux bandes périphériques 4b, 4a non rectilignes du second élément modulaire.

[0057] Le procédé de décoration d'une surface sera décrit par la suite.

[0058] La surface à décorer sera par exemple une surface en béton.

[0059] Dans un premier temps, la surface à décorer est préparée. Lorsque la couleur initiale de la surface à décorer correspond à la couleur attendue du joint, la surface à décorer n'est pas enduite d'une sous-couche. Aussi, dans ce cas, il suffit de nettoyer la surface avant d'y positionner la trame. Au contraire, lorsque la couleur initiale de la surface à décorer ne correspond pas à la couleur de joint attendu, une sous-couche d'enduit dont la couleur correspond à la couleur de joint souhaité est appliquée sur la surface à décorer.

[0060] Une pluralité d'éléments modulaires 1 est alors disposée contre la surface à décorer. Pour ce faire, il convient de préférence de commencer en posant le premier élément modulaire dans un coin de la surface à décorer en plaquant la face interne recouverte d'adhésif

contre ladite surface.

[0061] Par la suite, un second élément modulaire 1 est également disposé contre la surface à décorer en plaquant la face interne de l'élément modulaire contre la surface à décorer. Lors de cette étape, le second élément modulaire doit être positionné de telle sorte qu'une bande périphérique dudit second élément modulaire soit superposée sur une bande périphérique superposable du premier élément modulaire. Cette opération pourra notamment être facilitée lorsque les bandes périphériques sont équipées de saillies et/ou de portion en créneaux jouant le rôle de détrompeur.

[0062] La superposition des bandes périphériques identiques de deux éléments modulaires 1 adjacent permet d'assurer un positionnement relatif précis entre les éléments modulaires. Aussi, lors de la pose des éléments modulaires, il suffit de s'assurer que le premier élément est positionné correctement par rapport à la surface pour que l'ensemble de décoration soit positionné convenablement.

[0063] D'autres éléments modulaires 1 sont positionnés successivement contre la surface à décorer en superposant un de leurs bords périphériques avec l'un des bords périphériques des éléments modulaires adjacent jusqu'à ce que toute la surface à décorer soit équipée d'éléments modulaires 1.

[0064] Afin de s'assurer que les différents éléments modulaires 1 soit en contact sur la totalité des trames avec la paroi à décorer, on pourra notamment prévoir que les différents éléments modulaires subissent un lissage, au rouleau par exemple.

[0065] Lorsque les éléments modulaires 1 ont été correctement disposés contre la surface à décorer, un enduit coloré peut alors être appliqué uniformément sur toute la surface à traiter. Cette application peut notamment se faire à l'aide d'une truelle, d'une taloche ou d'un rouleau par exemple. Il est en outre possible de pratiquer différentes technique selon l'effet attendu et ainsi de jouer sur l'aspect de surface. Par exemple, en utilisant un rouleau, on donnera à la surface un aspect plus poreux.

[0066] On notera que selon l'invention, les trames des éléments modulaires adhérant contre la surface à traiter, il est possible d'appliquer l'enduit par coulage sur une surface à décorer horizontale sans pour autant que ledit enduit coule entre la surface et la trame.

[0067] Avantageusement, les enduits utilisés seront des enduits chargés en résine acrylique qui permettent d'obtenir des couches de revêtement de faible épaisseur présentant une bonne résistance à l'abrasion.

[0068] Enfin, les trames sont soigneusement enlevées de la surface décorée de sorte à faire apparaître un revêtement reproduisant l'apparence des murs ou sols traditionnels. De préférence, les trames sont retirées avant que l'enduit ne soit sec. En outre, selon l'invention, les éléments modulaires étant liées les uns aux autres par les bandes périphériques superposables, l'ensemble des éléments modulaires 1 peut être retiré lors d'une seule opération.

[0069] Avantageusement, l'on pourra également prévoir une étape de finition lors de laquelle l'on frotte légèrement la surface du revêtement ainsi réalisé à l'aide d'une brosse, par exemple, lorsque l'enduit est sec. Cette étape permet d'obtenir un résultat plus net.

[0070] L'invention est décrite dans ce qui précède à titre d'exemple. Il est entendu que l'homme du métier est à même de réaliser différentes variantes de réalisation de l'invention sans pour autant sortir du cadre de l'invention.

Revendications

1. Elément modulaire (1) formant pochoir pour la décoration d'une surface comprenant une trame composée de bandes (3, 4a, 4b, 4c, 4d) délimitant une pluralité de motifs évidés (2), et présentant une face interne recouverte d'un adhésif (8) pour la fixation de l'élément modulaire (1) ; ledit élément modulaire (1) étant **caractérisé en ce que** la trame présente au moins une première et une seconde bandes périphériques (4a, 4b, 4c, 4d) non rectilignes présentant des profils superposables sur sensiblement toute leur largeur de sorte à assurer une liaison avec un second élément modulaire (1) identique par superposition de la première bande périphérique (4a ; 4b ; 4c ; 4d) dudit élément modulaire (1) en cause avec la seconde bande périphérique (4b ; 4a ; 4d ; 4c) du second élément modulaire (1). 15
2. Elément modulaire (1) selon la revendication 1, dans lequel la trame présente un pourtour constitué d'une pluralité de bandes périphériques (4a, 4b, 4c, 4d) présentant chacune un profil superposable avec un profil d'une autre desdites bandes périphériques (4b ; 4a ; 4d ; 4c) de sorte à assurer une liaison de l'intégralité du pourtour dudit élément modulaire avec une pluralité d'éléments modulaires. 20
3. Elément modulaire (1) selon la revendication 1 ou 2, dans lequel la première bande périphérique (4a ; 4b) forme au moins un creux et la seconde bande périphérique (4d ; 4c) forme au moins une saillie constituée d'au moins une portion de motif (2) et de forme complémentaire audit creux. 25
4. Elément modulaire (1) selon la revendication 3, dans lequel la première bande périphérique (4a ; 4b) forme une première portion en créneau et la seconde bande périphérique (4b ; 4a) forme une seconde portion en créneau de forme complémentaire à ladite première portion en créneau. 30
5. Elément modulaire (1) selon l'une des revendications 1 à 4, dans lequel la première (4a ; 4b) et la seconde bande (4b ; 4a) périphérique forment des bords opposés dudit élément. 35
6. Elément modulaire (1) selon la revendication 3, dans lequel la trame présente une troisième bande (4a ; 4b) périphérique formant au moins un creux et une quatrième bande (4d ; 4c) périphérique formant au moins une saillie constituée d'au moins une portion de motif (2) et de forme complémentaire audit creux formé par la troisième bande périphérique. 40
7. Elément modulaire (1) selon la revendication 6, dans lequel la première et la seconde bande périphérique d'une part et la troisième et la quatrième bande périphériques d'autre part forment des bords adjacents dudit élément modulaire (1). 45
8. Elément modulaire (1) selon l'une des revendications 1 à 3, dans lequel les bandes périphériques sont arquées. 50
9. Elément modulaire (1) selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, dans lequel la trame comporte une feuille cartonnée (5) dont les faces, interne et externe, sont plastifiées. 55
10. Elément modulaire (1) selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, comportant une pellicule siliconnée (9) plaquée contre la face interne de la trame.
11. Elément modulaire (1) selon la revendication 8, dans lequel ladite pellicule siliconnée (9) présente un profil identique à la trame.
12. Ensemble de décoration **caractérisé en ce qu'il** comprend une pluralité d'éléments modulaires (1) identiques selon l'une des revendications 1 à 9.
13. Procédé de décoration d'une surface à l'aide d'un ensemble de décoration selon la revendication 12 comprenant les étapes suivantes consistant à :
 - disposer un premier élément modulaire (1) formant pochoir contre la surface à décorer ;
 - disposer un second élément modulaire (1) formant pochoir contre la surface à décorer en superposant sur une première bande périphérique (4a, 4b, 4c, 4d) non rectiligne du premier élément modulaire (1) une seconde bande périphérique (4a, 4b, 4c, 4d) non rectiligne du second élément modulaire (1) présentant un profil superposable sur toute sa largeur à ladite première bande périphérique (4a, 4b, 4c, 4d).
14. Procédé de décoration d'une surface selon la revendication 13 dans lequel l'on dispose une pluralité d'éléments modulaires (1) identiques contre la surface à décorer, chacun desdits éléments modulaire étant lié à chacun des éléments modulaires adjacents par superposition d'un bande périphérique (4a ; 4b ; 4c ; 4d) dudit élément modulaire (1) en cau-

se avec une bande périphérique (4b ; 4a ; 4d; 4c) du élément modulaire (1) adjacent.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

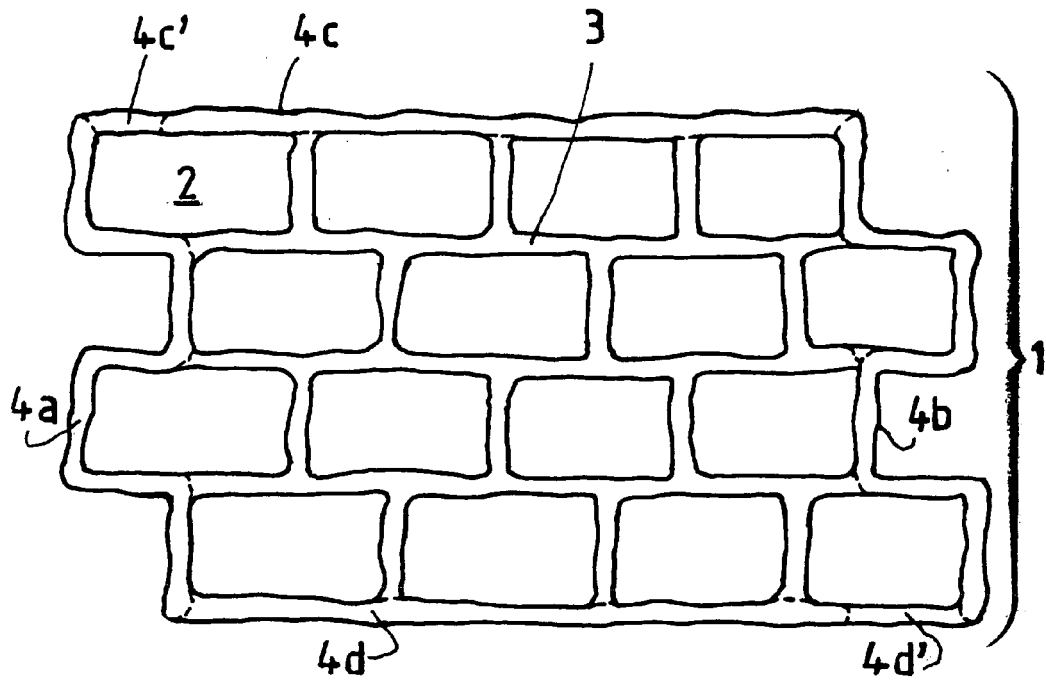


FIG. 1

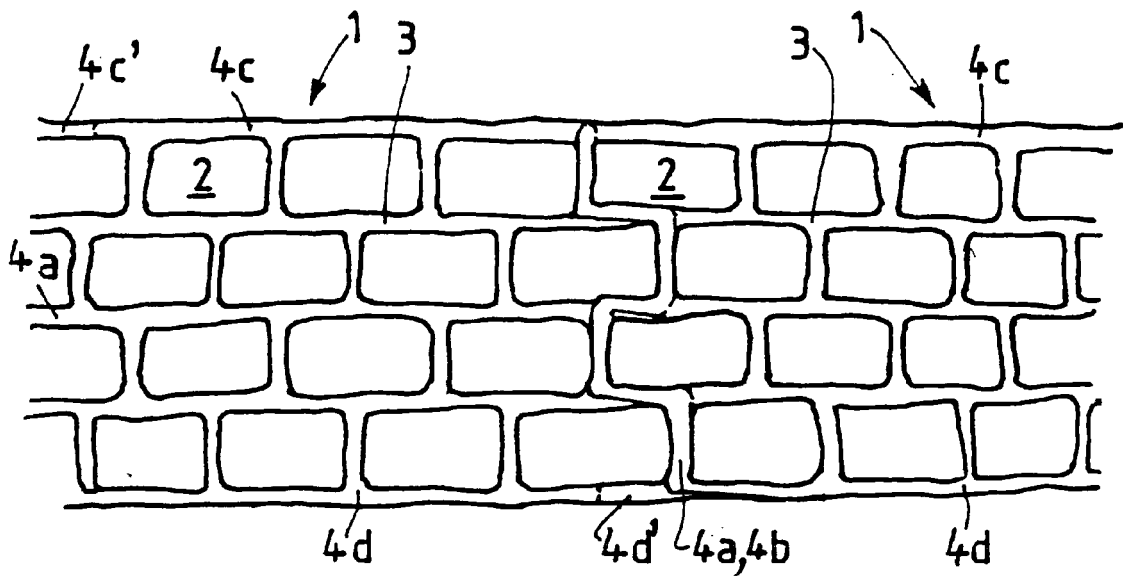
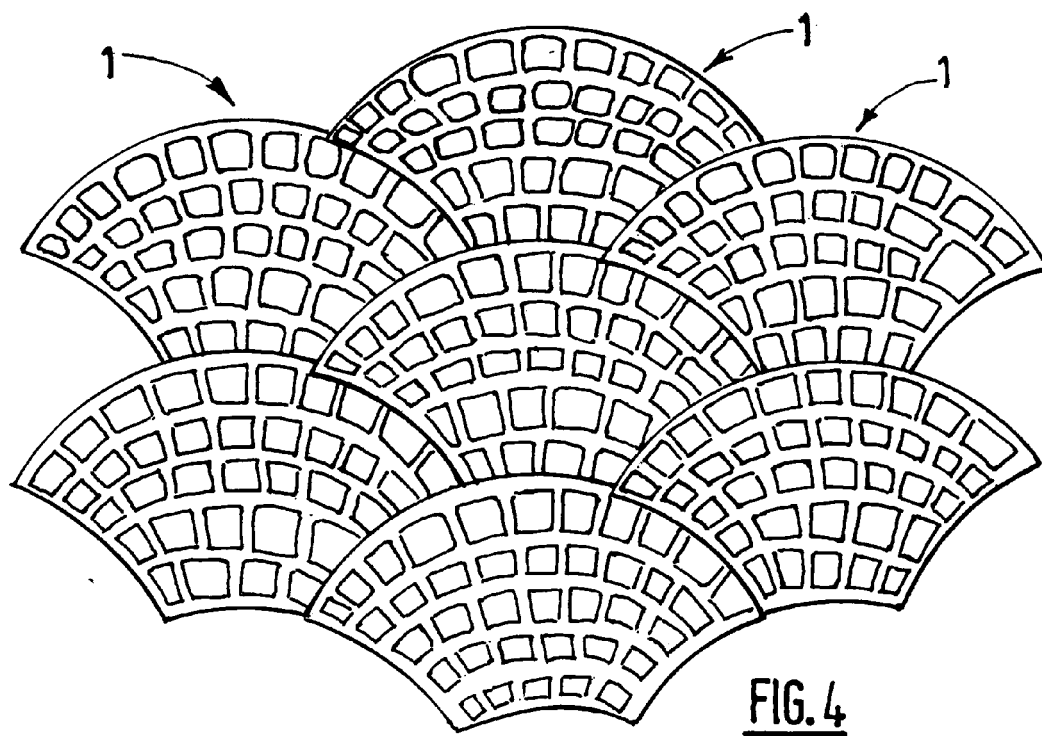
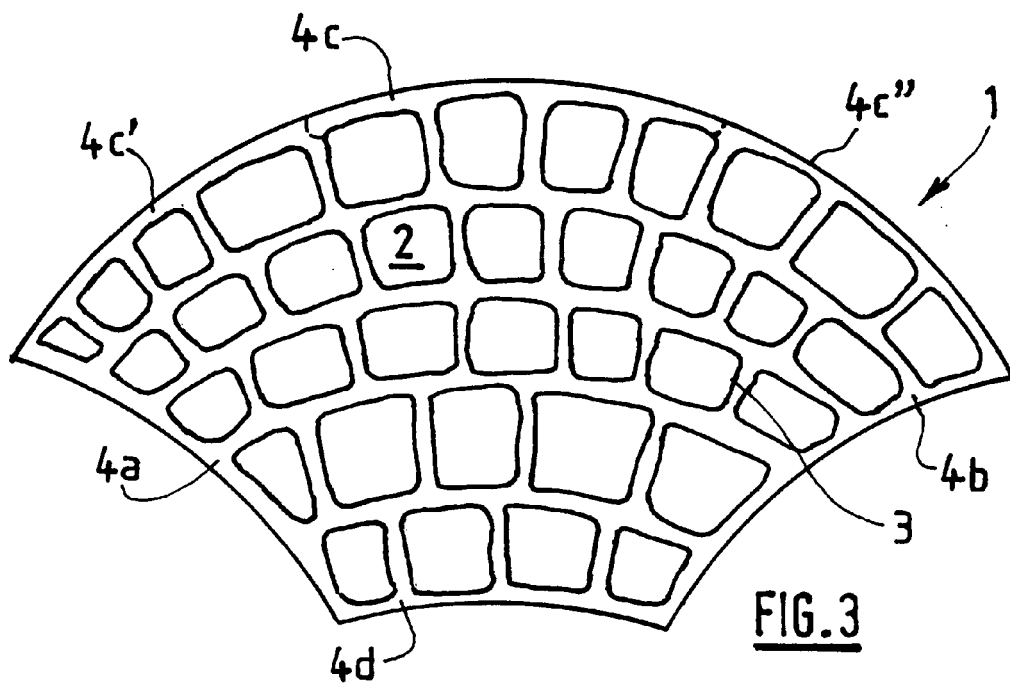


FIG. 2



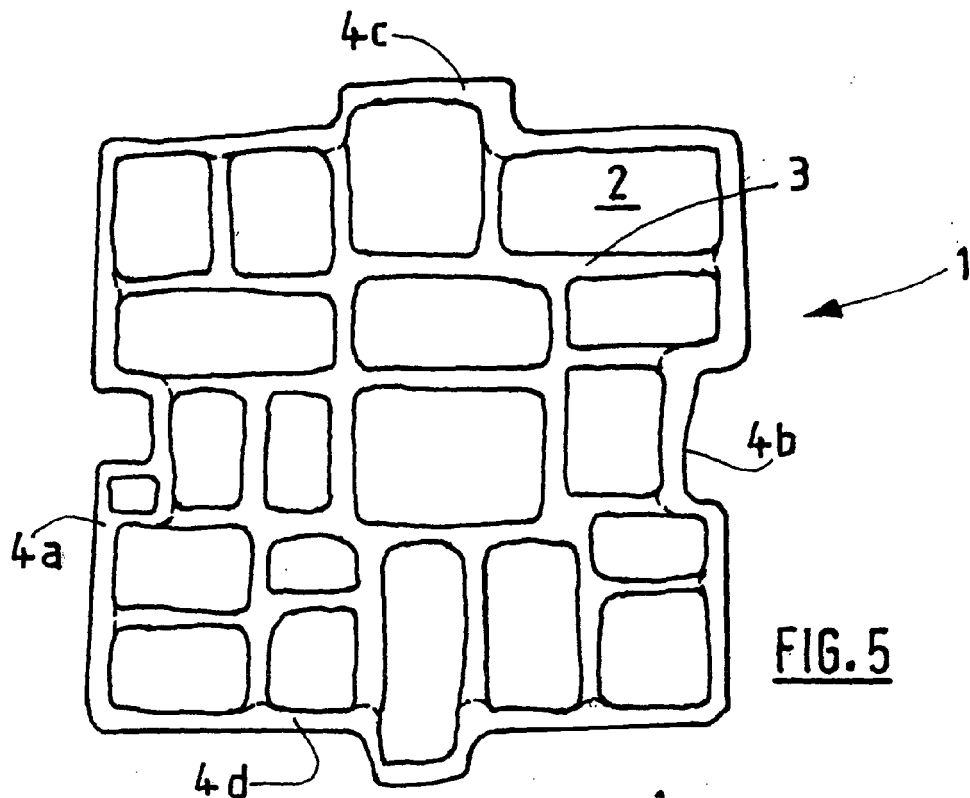


FIG. 5

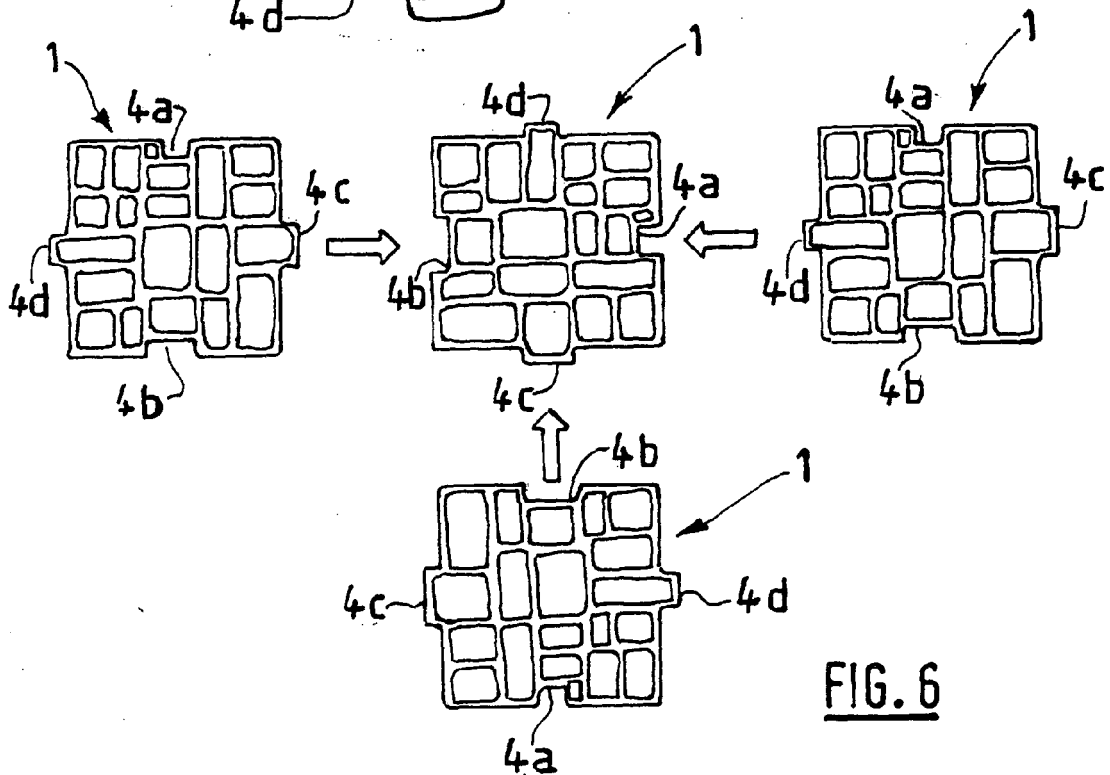


FIG. 6

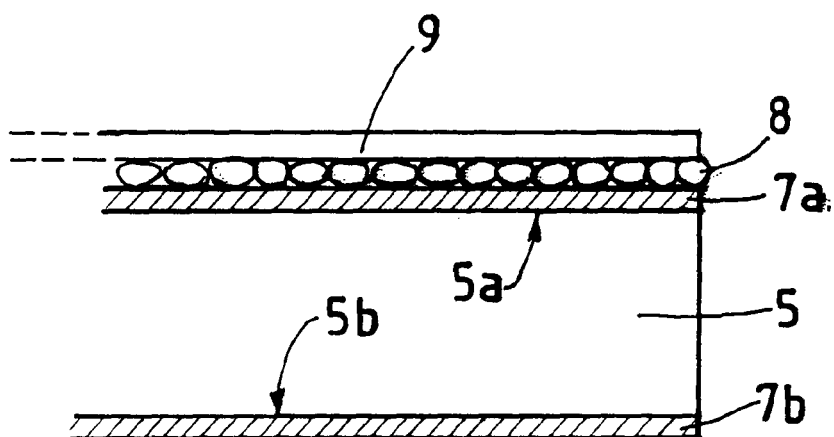


FIG. 7

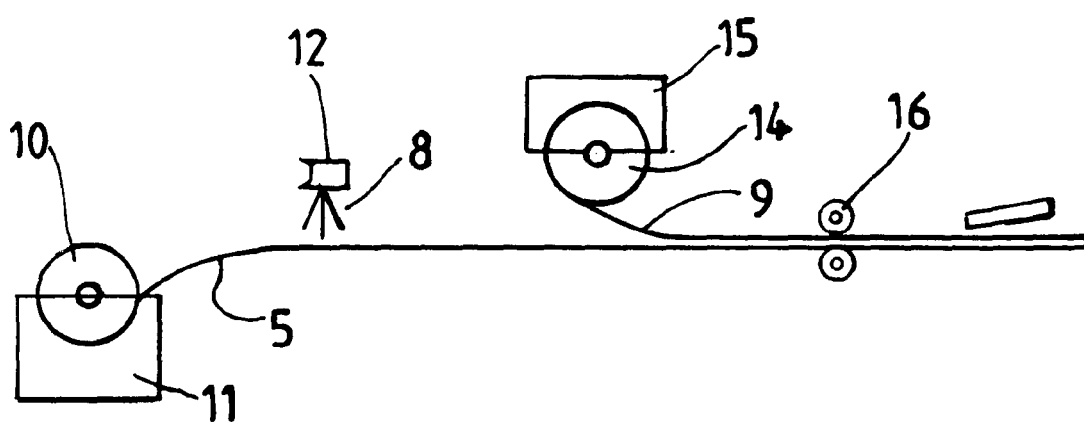


FIG. 8

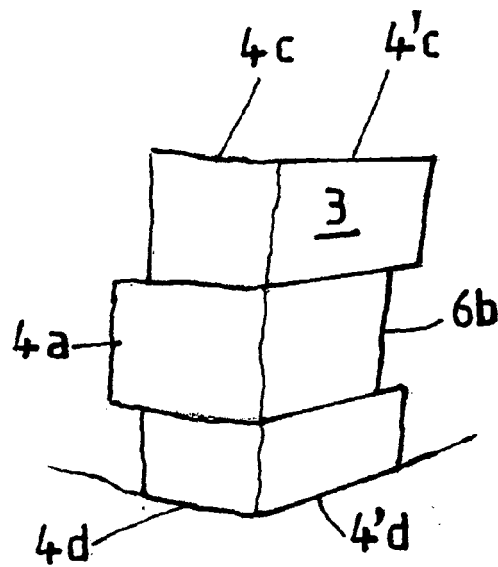


FIG.9

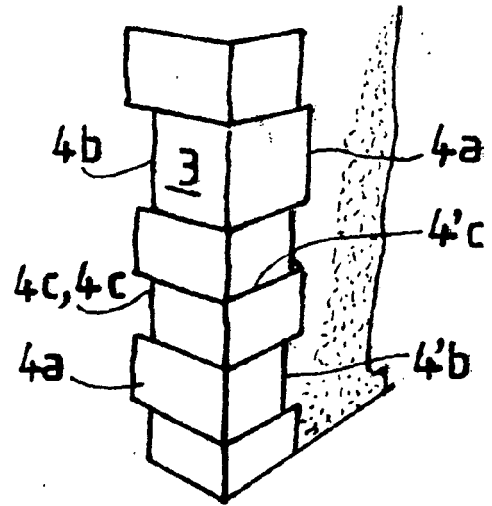


FIG.10

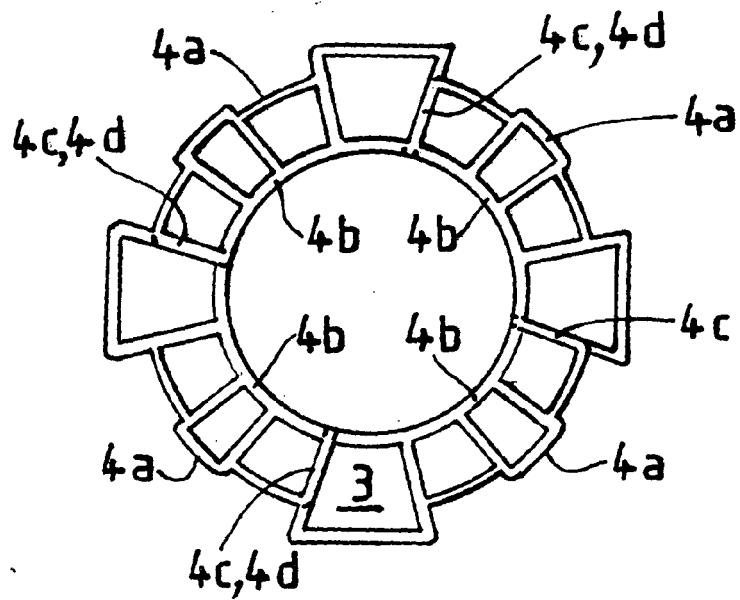


FIG.11



RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande

EP 10 29 0337

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (IPC)
X	US 2 847 721 A (DIAMOND LESTER A) 19 août 1958 (1958-08-19) * colonne 2, ligne 6 - colonne 2, ligne 53; figure 3 *	1-14	INV. B44C3/12 B44C5/04 B44F7/00 E04F13/00 E04F15/00
X	US 4 644 719 A (SALAZAR EDWARD J [US]) 24 février 1987 (1987-02-24) * colonne 4, ligne 26 - colonne 6, ligne 39 * * colonne 9, ligne 10 - colonne 9, ligne 14; figures 1-3 *	1-14	
X	DE 299 07 476 U1 (KOENIG FREDERIC [DE]; FRAUNHOLZ ELFRIEDE [DE]) 23 septembre 1999 (1999-09-23) * page 2, ligne 21 - page 3, ligne 15; figures 1-3 *	1-14	
X	FR 2 759 943 A (DZERAHOVIC NEZIR PIERRE [FR]) 28 août 1998 (1998-08-28) * page 4, ligne 5 - page 6, ligne 16; figures 1-3 *	1-14	
A	US 3 694 296 A (FRONTINO JOHN E) 26 septembre 1972 (1972-09-26) * le document en entier *	1-14	
A	DE 15 09 291 A1 (ENGELERT) 16 avril 1970 (1970-04-16) * le document en entier *	1-14	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (IPC)
			B44C B44F E04F
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche		Date d'achèvement de la recherche	Examineur
Munich		30 novembre 2010	Sartor, Michele
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 L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant			

EPO FORM 1503 03.82 (P04C02)

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

EP 10 29 0337

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.

30-11-2010

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
US 2847721	A	19-08-1958	AUCUN	
US 4644719	A	24-02-1987	AUCUN	
DE 29907476	U1	23-09-1999	DE 10020596 A1	13-06-2001
FR 2759943	A	28-08-1998	DE 69805954 D1	18-07-2002
			DE 69805954 T2	02-01-2003
			EP 0949089 A1	13-10-1999
			ES 2176923 T3	01-12-2002
			PT 949089 E	31-10-2002
US 3694296	A	26-09-1972	AUCUN	
DE 1509291	A1	16-04-1970	DK 104393 C	09-05-1966
			GB 1075276 A	12-07-1967

EPO FORM P0460

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

RÉFÉRENCES CITÉES DANS LA DESCRIPTION

Cette liste de références citées par le demandeur vise uniquement à aider le lecteur et ne fait pas partie du document de brevet européen. Même si le plus grand soin a été accordé à sa conception, des erreurs ou des omissions ne peuvent être exclues et l'OEB décline toute responsabilité à cet égard.

Documents brevets cités dans la description

- GB 2265404 A [0005] [0006]
- FR 2838273 [0005] [0009]