

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL  
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

(11) N° de publication :

**2 487 033**

(A n'utiliser que pour les  
commandes de reproduction).

A1

**DEMANDE  
DE BREVET D'INVENTION**

(21) **N° 80 15595**

(54) Procédé de réalisation de profilés d'étanchéité continus, et profilés d'étanchéité continus pour le maintien de produits verriers.

(51) Classification internationale (Int. Cl. 3). F 16 J 15/10.

(22) Date de dépôt..... 15 juillet 1980.

(33) (32) (31) Priorité revendiquée :

(41) Date de la mise à la disposition du public de la demande ..... B.O.P.I. — « Listes » n° 3 du 22-1-1982.

(71) Déposant : DATWYLER FRANCE, société à responsabilité limitée, résidant en France.

(72) Invention de : Charles Aubert.

(73) Titulaire : *Idem* (71)

(74) Mandataire : Cabinet Pierre Loyer,  
18, rue de Mogador, 75009 Paris.

L'invention concerne un procédé de réalisation de profilés d'étanchéité continus à partir de brins de profilés et les profilés d'étanchéité continus ainsi réalisés, pour assurer le maintien d'un produit verrier dans un cadre,  
5 par exemple en profilé d'aluminium, ainsi que l'étanchéité sur le pourtour du cadre.

Pour la réalisation de cadres de châssis coulissants par exemple, il est connu d'utiliser des profilés d'étanchéité en caoutchouc en forme de U pour tenir le produit verrier dans un profilé d'aluminium par exemple qui a lui aussi une forme en U. Les profilés en caoutchouc en U ont un double rôle. D'une part, ils assurent la suspension du produit verrier dans le profilé en aluminium en permettant sa dilatation, d'autre part ils assurent l'étanchéité du cadre.  
10 Usuellement, ces profilés en U sont fabriqués en grandes longueurs et sont découpés aux dimensions voulues avant leur mise en place. Dans ce cas, la zone de juxtaposition des extrémités de deux profilés voisins présente un défaut d'étanchéité, essentiellement dans les angles du cadre.  
15 Pour éviter cet inconvénient, il est connu de placer deux brins de profilé dans un moule coudé à angle droit, de sorte que les extrémités des brins soient au voisinage du coude, et de constituer un raccord coudé entre les deux brins, par injection d'un caoutchouc cru que l'on vulcanise dans le  
20 moule.  
25

L'injection se fait sous pression à chaud et la vulcanisation obtenue assure la solidarisation entre les deux brins de profilé rectilignes et la matière rapportée. Lorsqu'on a vulcanisé quatre angles, on a constitué un profilé continu susceptible d'assurer une étanchéité parfaite sur le pourtour d'un cadre.  
30

Cette méthode a fait ses preuves mais impose une intervention en usine et la mise en oeuvre de moyens assez lourds pour la vulcanisation des angles.  
35 Afin d'éviter cet inconvénient, la présente invention a pour but de permettre la réalisation des profilés continus à la demande et sur le chantier de montage, ou en atelier d'utilisateur.

5 L'invention a pour objet un procédé de réalisation de profilés continus à partir de brins de profilé, notamment pour assurer le maintien d'un produit verrier dans un cadre en profilé d'aluminium ainsi que l'étanchéité sur le pourtour du cadre, caractérisé en ce que l'on utilise des raccords d'angle préfabriqués et en ce qu'on les solidarise avec des brins de profilé au moyen d'une colle.

10 L'invention a également pour objet un procédé de réalisation de profilés continus à partir de brins de profilé à section en U et à parois creuses, caractérisé en ce que l'on utilise des raccords d'angle préfabriqués présentant des tétons sur leurs faces d'extrémité, en ce qu'on les assemble avec des brins de profilé par coopération desdits tétons et des parois creuses des brins de profilé, et en ce qu'on les solidarise auxdits brins au moyen d'une colle.

15 Un autre objet de l'invention est un raccord d'angle préfabriqué pour la mise en œuvre du procédé selon l'invention.

20 L'invention vise également un profilé fabriqué en application du procédé précité.

D'autres caractéristiques ressortiront de la description qui suit faite avec référence au dessin annexé sur lequel on peut voir :

25 Figure 1, une vue en coupe d'un profilé selon l'invention pour le maintien d'un produit verrier dans un profilé en aluminium de cadre coulissant ;

Figure 2, une vue latérale d'un raccord d'angle selon l'invention et d'un brin de profilé avant assemblage.

30 En se reportant à la figure 1, on peut voir la disposition d'un profilé 1 assurant le maintien d'un produit verrier 2 dans un profilé 3 en aluminium. Ce profilé 1 assure la suspension du produit verrier et le jeu prévu entre le fond du profilé 1 et le profilé 3 permet la dilatation du produit verrier. Le profilé 1 est à parois creuses et munies de canaux longitudinaux 4, 5 par exemple.

35 Le raccord d'angle 6 selon l'invention (figure 2) présente le même profil que le profilé 1. Cependant, en regard des canaux 4, 5 du profilé 1, il présente des tétons 7, 8

destinés à coopérer avec les canaux 4, 5 respectivement pour assurer l'assemblage du raccord d'angle 6 et du brin de profilé 9. La solidarisation du raccord d'angle 6 et du brin de profilé 9 est assurée au moyen d'une colle du type isocyanate 5 par exemple, que l'on applique sur la surface d'appui du raccord 6 et du brin 9.

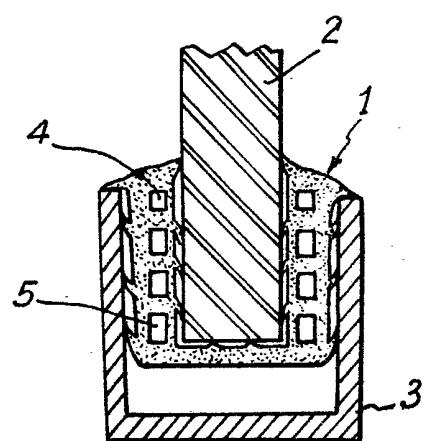
Avec le procédé selon l'invention, pour constituer un profilé d'étanchéité continu en forme de cadre entourant par exemple un rectangle de produit verrier, on prévoit quatre 10 raccords d'angle, on coupe les brins de profilé à la longueur voulue, et on assemble les raccords et les brins pour constituer un profilé continu que l'on peut mettre en place sur le produit verrier, puis dans le cadre métallique.

Avec des moyens très légers et une mise en oeuvre 15 rapide et facile, on peut ainsi constituer sur le chantier ou en atelier, et à la demande, des profilés d'étanchéité continus en forme de cadre directement utilisables quelles que soient les dimensions des produits verriers.

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

- 1.- Procédé de réalisation de profilés d'étanchéité continu à partir de brins de profilé notamment pour assurer le maintien d'un produit verrier dans un cadre en profilé d'aluminium ainsi que l'étanchéité sur le pourtour du cadre,  
5 caractérisé en ce que l'on utilise des raccords d'angle préfabriqués (6) et en ce qu'on les solidarise avec des brins de profilé (9) au moyen d'une colle.
- 10 2.- Procédé de réalisation de profilés d'étanchéité continu à partir de brins de profilé à section en U et à parois creuses, caractérisé en ce que l'on utilise des raccords d'angle préfabriqués (6) présentant des tétons (7, 8) sur leurs faces d'extrémité, en ce qu'on les assemble avec des brins de profilé (9) par coopération desdits tétons (7, 8) et des parois creuses des brins de profilé, et en ce qu'on  
15 les solidarise auxdits brins (9) au moyen d'une colle.
- 20 3.- Raccord d'angle préfabriqué pour la mise en oeuvre du procédé selon la revendication 2, caractérisé en ce qu'il comporte sur ses faces d'extrémité des tétons (7, 8) d'assemblage susceptibles de coopérer avec les parois latérales creuses des brins de profilé (9).
- 4.- Profilé d'étanchéité continu réalisé par la mise en oeuvre du procédé selon l'une des revendications 1 ou 2, avec utilisation de raccords d'angle selon la revendication 3.

1/1

*Fig:1**Fig:2*