

A2

**DEMANDE
DE CERTIFICAT D'ADDITION**

(21)

N° 80 27167

Se référant : au brevet d'invention, n° 76 27054 du 31 août 1976.

(54) Procédé de fabrication d'un panneau pour la construction de bâtiments à ossature porteuse apparente en bois, et panneau ainsi obtenu.

(51) Classification internationale (Int. Cl.⁸). E 04 C 2/30.

(22) Date de dépôt..... 17 décembre 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° 24 du 18-6-1982.

(71) Déposant : AXELROUD Patrick, résidant en France.

(72) Invention de : Patrick Axelroud.

(73) Titulaire : *Idem* (71)

(74) Mandataire : Pierre Nuss, conseil en brevets,
10, rue Jacques-Kablé, 67000 Strasbourg.

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

Le brevet principal a pour objet un procédé de fabrication d'un panneau pour la construction de bâtiments à ossature porteuse en bois, qui consiste essentiellement à assembler une ossature primaire extérieure apparente avec
5 une ossature secondaire intérieure, à placer entre les éléments de l'ossature primaire un isolant rigide, pourvu de préférence de supports d'enduit, à placer un joint souple au niveau de la jonction des éléments de l'ossature primaire avec l'isolant, à remplir les espaces délimités par l'ossature
10 ture secondaire avec un isolant lourd, coulé ou découpé, à pourvoir la partie intérieure du panneau d'un film pare-vapeur et d'une couche de revêtement intérieur, et à mettre en place, entre les éléments de l'ossature primaire, un enduit extérieur.

15 Le brevet principal a également pour objet un panneau obtenu par mise en oeuvre de ce procédé, et essentiellement constitué par une ossature primaire extérieure apparente, par une ossature secondaire intérieure, par un isolant rigide pourvu, de préférence, de supports d'enduit,
20 par un isolant lourd, coulé ou découpé, par des joints souples extérieurs, par un film pare-vapeur, par un revêtement intérieur, et par un revêtement extérieur.

La présente demande de certificat d'addition a pour objet des variantes de réalisation du procédé conforme
25 à l'invention.

En effet, selon une variante de réalisation de l'invention, le procédé consiste à couler entre les espaces des ossatures primaire et secondaire uniquement un isolant lourd en plus grande épaisseur, en deux couches de composition
30 tion différente, à savoir une couche intérieure comportant plus de liant que d'isolant, et une couche extérieure comportant plus d'isolant que de liant, cette couche extérieure étant munie ensuite d'un support d'enduit pour l'enduit extérieur, et la couche intérieure étant munie du film
35 pare-vapeur.

Conformément à une autre variante de réalisation de l'invention, le procédé consiste à couler l'isolant lourd en trois couches, à savoir deux couches intérieure et extérieure identiques comportant plus de liant que d'isolant,

et une couche intermédiaire comportant plus d'isolant que de liant, la couche extérieure étant alors munie directement de l'enduit extérieur.

L'invention a également pour objet un isolant lourd obtenu par application du procédé, et qui est constitué par une couche intérieure comportant plus de liant que d'isolant et par une couche extérieure comportant plus d'isolant que de liant, cette couche extérieure étant munie d'un support d'enduit pour un enduit extérieur.

Selon une variante de réalisation de l'invention, l'isolant lourd est constitué par deux couches intérieure et extérieure identiques comportant plus de liant que d'isolant, et par une couche intermédiaire comportant plus d'isolant que de liant.

L'invention sera mieux comprise grâce à la description ci-après, qui se rapporte à des modes de réalisation préférés, donnés à titre d'exemples non limitatifs, et expliqués avec référence au dessin schématique annexé, dans lequel :

la figure 1 est une vue partielle en coupe de l'isolant lourd de remplissage, et la figure 2 est une vue analogue à celle de la figure 1 d'une variante de réalisation.

Conformément à l'invention, et comme le montre plus particulièrement, à titre d'exemple, la figure 1 du dessin annexé, l'isolant lourd de remplissage des espaces des ossatures primaire et secondaire est constitué par une couche intérieure 15 comportant plus de liant que d'isolant et par une couche extérieure 16 comportant plus d'isolant que de liant, cette couche 16 étant munie d'un support d'enduit 17 pour un enduit extérieur 18, et la couche intérieure 15 pouvant être pourvue d'un film pare-vapeur non représenté.

A titre d'exemple, si l'isolant lourd est un béton de polystyrène, la composition de sa couche extérieure 16, pour un volume d'un m^3 , et un coefficient de conductibilité thermique λ de 0,080, sera avantageusement la suivante :

polystyrène	10 kg
ciment	150 kg
eau de gâchage	75 l ,

la couche intérieure 15 présentant un dosage en ciment plus important en fonction de la contrainte de rupture à obtenir, ce dosage étant de 300 kg pour une contrainte de $5,6 \text{ kg/cm}^2$.

L'épaisseur des couches 15 et 16 sera déterminée en fonction de l'effet recherché, à savoir, pour une isolation renforcée une couche intérieure 15 de faible épaisseur et une couche extérieure 16 épaisse, et pour une forte densité une couche intérieure 15 épaisse et une couche extérieure 16 moins épaisse.

Selon une variante de réalisation de l'invention représentée à la figure 2, l'isolant lourd peut également se présenter en trois couches dont les couches intérieure 19 et extérieure 20 sont identiques et comportent plus de liant que d'isolant, et dont la couche intermédiaire 21 comporte plus d'isolant que de liant, l'enduit extérieur 18 pouvant alors être appliqué directement sur la couche intérieure 20. Dans ce cas également, l'épaisseur des couches 19 à 21 peut varier en fonction de l'effet recherché.

Bien entendu, l'invention n'est pas limitée aux modes de réalisation décrits et représentés au dessin annexé. Des modifications restent possibles, notamment du point de vue de la constitution des mélanges, sans sortir pour autant du domaine de protection de l'invention.

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

1. Procédé de fabrication d'un panneau pour la construction de bâtiments à ossature porteuse apparente en bois suivant la revendication 1 du brevet principal, caractérisé en ce qu'il consiste à couler entre les espaces des ossatures primaire et secondaire uniquement un isolant lourd en plus grande épaisseur, en deux couches de composition différente, à savoir une couche intérieure (15) comportant plus de liant que d'isolant, et une couche extérieure (16) comportant plus d'isolant que de liant, cette couche extérieure (16) étant munie d'un support d'enduit (17) pour l'enduit extérieur (18), et la couche intérieure étant munie du film pare-vapeur.

2. Procédé suivant la revendication 1, caractérisé en ce qu'il consiste à couler l'isolant lourd en trois couches, à savoir deux couches intérieure (19) et extérieure (20) identiques comportant plus de liant que d'isolant, et une couche intermédiaire (21) comportant plus d'isolant que de liant, la couche extérieure (20) étant alors munie directement de l'enduit extérieur (18).

3. Panneau pour la construction de bâtiments à ossature porteuse apparente en bois obtenu par application du procédé suivant la revendication 1, caractérisé en ce qu'il est pourvu d'un isolant lourd de remplissage en deux couches, à savoir une couche intérieure (15) comportant plus de liant que d'isolant, et une couche extérieure (16) comportant plus d'isolant que de liant, cette couche extérieure (16) étant munie d'un support d'enduit (17) pour un enduit extérieur (18).

4. Panneau obtenu par application du procédé suivant la revendication 2, caractérisé en ce que l'isolant lourd est constitué par deux couches intérieure (19) et extérieure (20) identiques comportant plus de liant que d'isolant, et par une couche intermédiaire (21) comportant plus d'isolant que de liant.

5. Panneau, suivant l'une quelconque des revendications 3 et 4, caractérisé en ce que pour un isolant lourd sous forme de béton de polystyrène, la composition de la couche extérieure (16), ou intermédiaire (21), pour un volume

d'un m^3 , et un coefficient de conductibilité thermique λ de 0,080, sera avantageusement la suivante :

	polystyrène	10 kg
	ciment	150 kg
5	eau de gâchage	75 l ,

la couche intérieure (15, 19) et éventuellement la couche extérieure (20) présentant un dosage en ciment plus important en fonction de la contrainte de rupture à obtenir, à savoir 300 kg pour une contrainte de $5,6 \text{ kg/cm}^2$.

10

FIG. 2

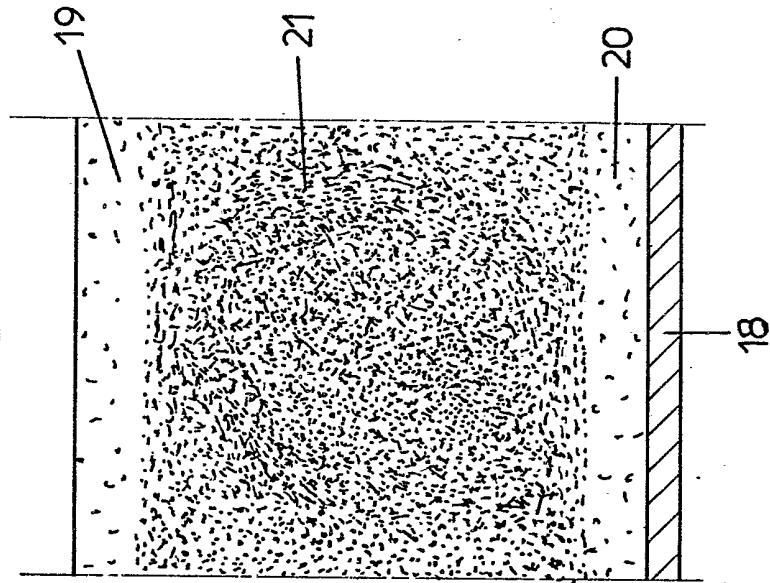


FIG. 1

