

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

(11) N° de publication :
(A n'utiliser que pour les
commandes de reproduction).

2 480 559

A1

**DEMANDE
DE BREVET D'INVENTION**

(21) **N° 80 08595**

(54) Nouveau profilé destiné plus particulièrement à la réalisation de serres.

(51) Classification internationale (Int. Cl.³). A 01 G 9/20.

(22) Date de dépôt..... 17 avril 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° 43 du 23-10-1981.

(71) Déposant : BLAISON Michel, résidant en France.

(72) Invention de : Michel Blaison.

(73) Titulaire : *idem* (71)

(74) Mandataire : Cabinet Faber,
34, rue de Leningrad, 75008 Paris.

La présente invention se rapporte à un nouveau profilé qui permet très facilement de réaliser des serres à double vitrage, la pose éventuelle du vitrage de doublage pouvant s'effectuer facilement sans qu'il soit nécessaire de toucher 5 au premier vitrage.

Dans le brevet français n° 77 06 398 du 4 mars 1977, au nom du demandeur, on a décrit un profilé qui répondait déjà à ce but, toutefois, ce profilé présentait certains inconvénients notamment il ne pouvait permettre que de mettre deux 10 vitrages, or pour les serres destinées à la culture de certaines plantes tropicales, il est souhaitable de pouvoir mettre trois épaisseurs de vitrage. De plus, on a constaté qu'une certaine condensation se formait entre les deux vitrages, condensation formant des gouttelettes qui tombent sur les plantes 15 et les tachent, surtout les fleurs.

L'un des buts de la présente invention est de réaliser un profilé qui remédie à ces inconvénients.

Le nouveau profilé, objet de la présente invention, est du type présentant en section une partie en I, avec une 20 première barre transversale, une âme et une seconde barre transversale, cette dernière comportant de chaque côté, et décalée en direction de la première barre transversale, une ailette, tandis qu'à une extrémité et du côté opposé aux ailettes, ladite seconde barre transversale est prolongée à 25 l'extrémité libre d'une partie en L de manière que ladite seconde barre et la partie en L forment une partie sensiblement en forme de U, l'extrémité libre de la branche dudit U étant raccordée à des ailettes parallèles aux ailettes précédentes, et est caractérisé en ce que la branche libre du U, du côté 30 externe est pourvue d'un conduit avec une ouverture rétrécie située dans le plan de l'âme du I, et les ailettes sont formées dans un second profilé comportant un conduit avec une ouverture rétrécie destinée à être placée en regard de l'ouverture du premier conduit pour permettre l'assemblage des 35 deux profilés par une injection de matière plastique dans les-dits conduits.

Grâce à cette disposition, on réalise une coupure

thermique qui permet de réduire la condensation. De plus, on obtient ainsi, une meilleure isolation ce qui permet, dans les pays froids, de réduire dans une proportion importante, les frais de chauffage.

5 Suivant une autre caractéristique, la section interne du premier conduit correspond à la section de la première barre transversale. Ainsi, on peut engager dans le premier conduit d'un profilé, la première barre transversale d'un autre profilé, et réaliser un ensemble pour rece-
10 voir trois vitrages.

Suivant encore une autre caractéristique, le second profilé comporte un troisième conduit avec une ouverture rétrécie située dans le plan de l'âme du I et dont la section interne correspond à la section de la première bar-
15 re, l'ouverture rétrécie de ce troisième conduit étant tournée du côté opposé à l'ouverture du second conduit.

Grâce à cette caractéristique, on peut assembler deux profilés avec deux coupures thermiques pour réaliser un triple vitrage.

L'invention va maintenant être décrite avec plus de détails en se référant à des modes de réalisation particuliers, donnés à titre d'exemple seulement, et représentés aux dessins annexés, dans lesquels :

5 Fig. 1 est une vue, en section, d'un profilé selon l'invention,

Fig. 2 est une vue, en coupe, montrant la réalisation d'un double vitrage,

10 Fig. 3 montre, en coupe, l'assemblage de deux profilés pour la réalisation d'un triple vitrage,

15 Fig. 4 et Fig. 5 montrent, en coupe, deux autres manières d'assembler deux profilés pour la réalisation d'un triple vitrage.

Le profilé représenté, à la figure 1, est formé 15 d'une partie 1 et d'une seconde partie 2.

La première partie 1 présente un élément en forme de I, avec une barre transversale supérieure 3 et une barre transversale inférieure 4, ces barres étant reliées par une âme 5.

20 La barre 4 est prolongée, de chaque côté, par une ailette 6, lesdites ailettes étant surélevées pour former des gouttières 7.

L'une des extrémités de la barre 4 est solidaire 25 de l'une des branches 9 d'un élément en L 10 dont l'autre branche 11 du côté externe et à son extrémité libre comporte un conduit 12 avec une ouverture rétrécie 13.

30 L'ouverture 13 correspond à l'épaisseur de l'âme 5 et est située dans le plan de celle-ci, tandis que le conduit 12 présente une dimension interne correspondant à la largeur de la barre 3 pour permettre de recevoir celle-ci comme il sera expliqué pour la figure 3.

35 Le second élément 2 comporte un conduit 15 avec une ouverture rétrécie 16 et deux ailettes 18 raccordées aux côtés latéraux pour former des gouttières 19, un troisième conduit 31 dont les dimensions internes correspondent à celles du conduit 12, ce conduit 31 étant pourvu d'une ouverture rétrécie 32 située dans le plan de l'âme 5 et tournée du même côté que l'ouverture 13.

L'assemblage des éléments 1 et 2 s'effectue en injectant dans les conduits 12 et 15, de la matière plastique 30 qui, après durcissement, constitue une coupure thermique pour isoler le vitrage supérieur du vitrage inférieur, et 5 ainsi réduire la condensation.

La figure 2 montre la réalisation d'un double vitrage, la vitre extérieure 20 reposant sur les ailettes 6 avec interposition d'un joint 21 logé dans une gorge 22 desdites ailettes, tandis que la seconde vitre 23 repose sur 10 les ailettes 18.

On remarquera qu'on peut placer les vitres 23 après la pose des vitres 20 en introduisant un bord entre la barre transversale 4 et la branche 11 jusqu'à la branche 9, puis en faisant basculer la vitre pour lui permettre de franchir 15 l'aillette 18 du profilé voisin et en faisant glisser ladite vitre sur ladite ailette 18 pour qu'elle puisse reposer sur les deux ailettes 18 des deux profilés adjacents.

Les vitres 20 sont maintenues par des pinces élastiques 25 coopérant avec la face inférieure des barres 3, 20 celles-ci pouvant recevoir dans une gorge 26, qu'elles comportent, un joint d'étanchéité.

Comme on le voit à la figure 3, on peut assembler deux éléments 1 entre eux, en introduisant dans le conduit 12 de l'un, la barre 3 de l'autre, celui-ci comportant un 25 élément 2. On conçoit que dans ce cas, on peut poser deux vitrages sur les ailettes 6 et un troisième vitrage sur les ailettes 18.

Pour des raisons d'isolation thermique, il est préférable de monter des profilés comme représenté aux figures 4 et 5.

Dans le cas de la figure 4, dans le conduit 31 de l'élément 2 est engagée la barre 3 d'un second élément 1. Des vitres peuvent être posées sur les ailettes 6 de l'élément 1 supérieur, sur les ailettes 18 et sur les ailettes 6 35 de l'élément inférieur. Compte tenu de la séparation des éléments 1 et 2 par le barreau de matière plastique 30, la partie inférieure est à la température ambiante de la serre.

On peut également réaliser un montage tel que celui de la figure 5, des vitres pouvant être posées soit sur les ailettes 6 ou 18 du profilé inférieur qui, dans ce cas, comprend les deux éléments 1 et 2.

5 Bien entendu, l'invention n'est pas limitée aux modes de réalisation qui viennent d'être décrits et qui ont été représentés aux dessins annexés. On pourra y apporter de nombreuses modifications de détails sans sortir, pour cela, du cadre de la présente invention.

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

1° - Nouveau profilé destiné, plus particulièrement, à la réalisation de serres du type présentant en section une partie en I avec une première barre transversale, une âme et une seconde barre transversale, cette dernière comportant de chaque côté, et décalée en direction de la première barre transversale, une ailette, tandis qu'à une extrémité et du côté opposé aux ailettes, ladite seconde barre transversale est prolongée à l'extrémité libre d'une partie en L de manière que ladite seconde barre et la partie en L forment une partie sensiblement en forme de U, l'extrémité libre de la branche dudit U étant raccordée à des ailettes parallèles aux ailettes précédentes, caractérisé en ce que la branche libre du U, du côté externe est pourvue d'un conduit avec une ouverture rétrécie située dans le plan de l'âme du I et les ailettes sont formées dans un second profilé comportant un conduit avec une ouverture rétrécie destinée à être placée en regard de l'ouverture du premier conduit pour permettre l'assemblage des deux profilés par une injection de matière plastique dans lesdits conduits.

20 2° - Nouveau profilé, selon la revendication 1, caractérisé en ce que la section interne du premier conduit correspond à la section de la première barre transversale.

3° - Nouveau profilé, selon la revendication 1, caractérisé en ce que le second profilé comporte un troisième conduit avec une ouverture rétrécie située dans le plan de l'âme du I et dont la section interne correspond à la section de la première barre, l'ouverture rétrécie de ce troisième conduit étant tournée du côté opposé à l'ouverture du second conduit.

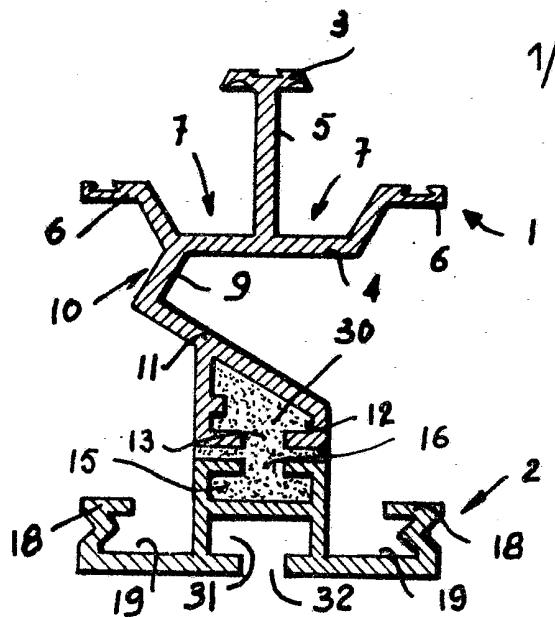


FIG.1

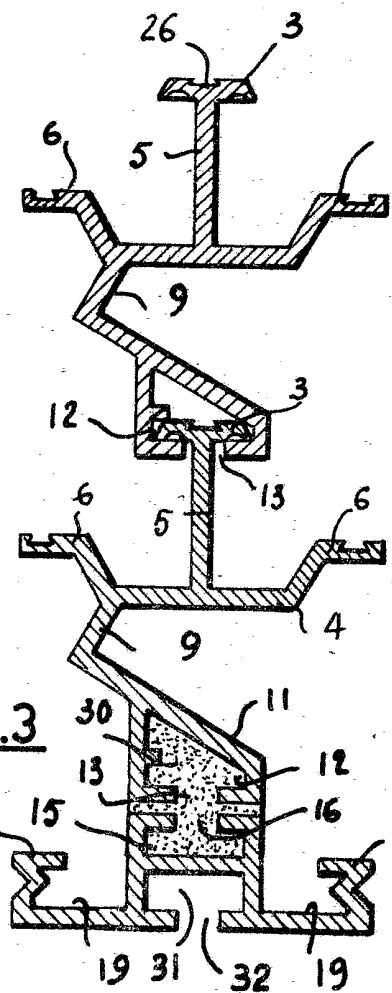


FIG.3

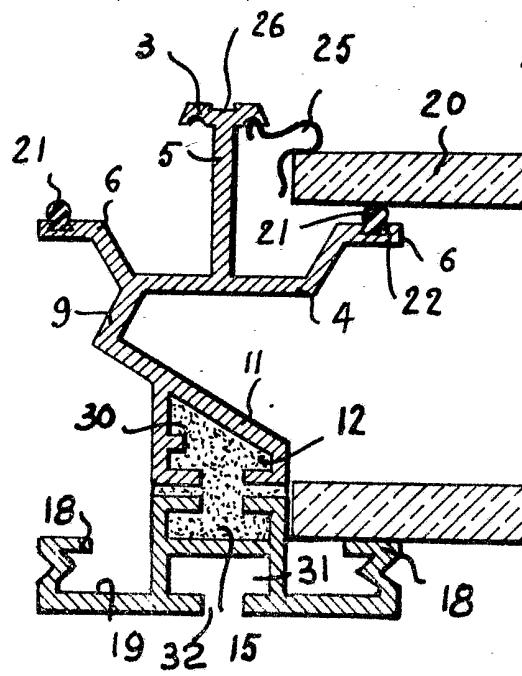
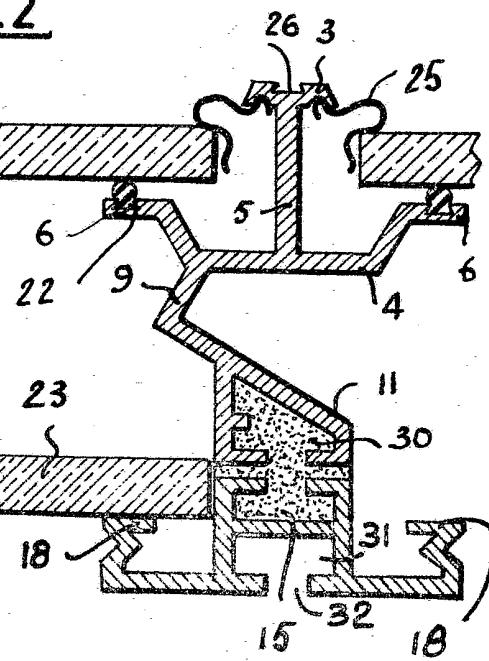
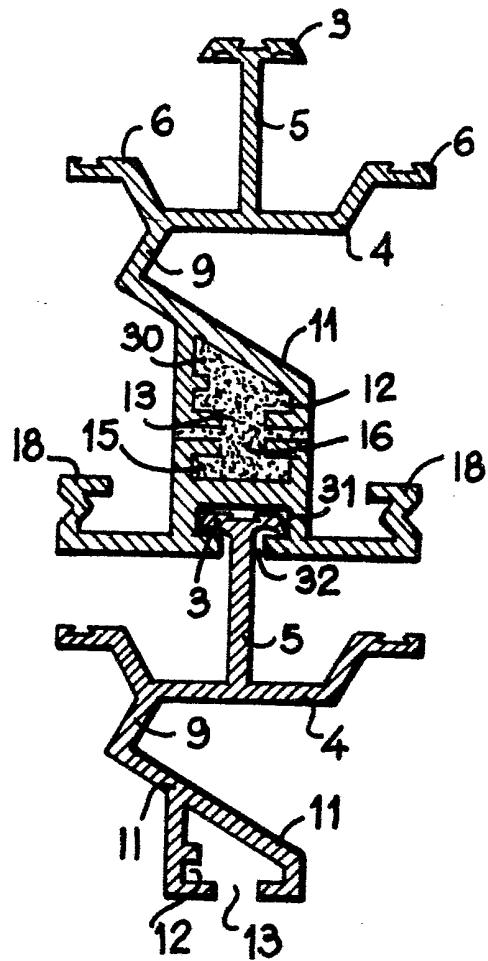


FIG.2



2/2

FIG. 4FIG. 5