

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

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

2 563 260

②1 N° d'enregistrement national :

84 06101

⑤1 Int Cl* : E 04 D 1/30, 3/40.

⑫

DEMANDE DE CERTIFICAT D'ADDITION À UN BREVET D'INVENTION

A2

②2 Date de dépôt : 18 avril 1984.

③0 Priorité :

④3 Date de la mise à disposition du public de la
demande : BOPI « Brevets » n° 43 du 25 octobre 1985.

⑥0 Références à d'autres documents nationaux appa-
rentés : 1^{re} addition au brevet 83 14972 pris le 21
septembre 1983.

⑦1 Demandeur(s) : *TUILERIES MARLEY BETOPAN et SA
FINANCIERE ETERNIT. — FR.*

⑦2 Inventeur(s) : Yves Noiret et Charles Jobbe Duval.

⑦3 Titulaire(s) :

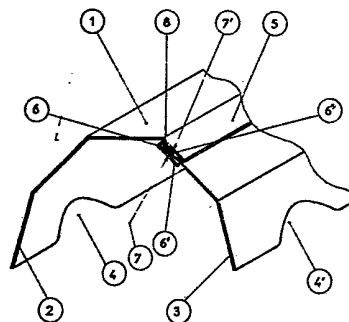
⑦4 Mandataire(s) : Société Eternit de recherches techni-
ques.

⑤4 Closoir réglable de faitage perfectionné et son procédé d'obtention.

⑤7 L'invention concerne un closoir de faitage du type mono-
bloc comprenant, de part et d'autre d'une membrure centrale,
deux bavettes d'étanchéité dont l'une est fixe tandis que
l'autre peut coulisser longitudinalement par rapport à toute ou
partie de la membrure centrale.

Elle est caractérisée en ce que l'extrémité supérieure de la
partie fixe du closoir est constituée de deux parois 6'-6''
longitudinales formant glissière femelle 5 et susceptibles d'en-
serrer l'extrémité mâle de la bavette mobile 3.

Son procédé d'obtention se caractérise par l'extrusion dans
un premier temps du profilé de closoir fixe muni à son
extrémité supérieure d'un caisson 6, puis par la section dans
un deuxième temps de l'une des parois verticales dudit cai-
son, de façon à créer une glissière femelle longitudinale 5.



FR 2 563 260 - A2

D

- 1 -

La demande principale décrit un closoir réglable du type monobloc pour le recouvrement étanche du faîtage d'un toit, constitué d'une membrure destinée à être fixée sur la panne faîtière de couvertures en tuiles ou analogues et de deux bavettes d'étanchéité latérales tournées vers les éléments de couverture et en épousant leur profil par des évidements pratiqués sur leurs bords opposés au faîtage, le dit closoir présentant comme caractéristique principale que l'une des bavettes d'étanchéité est fixe tandis que l'autre est susceptible de coulisser, une fois le closoir disposé sur le toit, longitudinalement par rapport à toute ou partie de la membrure centrale fixable ou
10 fixée à la panne faîtière.

La présente addition a pour but de parfaire la solidarisation entre les parties fixes et mobiles du closoir réglable de faîtage afin que la bavette mobile puisse coulisser longitudinalement sans risque de déboîtement accidentel.

15 Un autre but de l'addition est de décrire le procédé d'obtention par extrusion d'une matière thermoplastique d'un closoir réglable muni d'une glissière longitudinale, solution qui s'est avérée onéreuse et difficile à réaliser dans le cas du closoir décrit dans la demande principale.

A cet effet, l'invention a pour objet un closoir réglable de faîtage
20 du type précité, caractérisé en ce que l'extrémité supérieure de la partie fixe du closoir est constituée de deux parois longitudinales constituant une glissière femelle susceptible d'enserrer l'extrémité supérieure mâle de la partie mobile du closoir. Cette dernière est quant à elle équipée d'au moins un bourrelet ou un plat longitudinal formant excroissance par rapport à l'épais-
25 seur de la paroi et permettant une bonne solidarisation des parties fixes et mobiles du closoir par simple encliquetage tout en autorisant néanmoins le réglage longitudinal ultérieur de la bavette mobile par coulissage.

Les bords externes (côté ouverture) de la glissière femelle peuvent être pourvus de rainures ou bourrelets longitudinaux permettant de prévenir tout
30 déboîtement accidentel des deux parties du closoir. Toutefois, et pour plus de sécurité, il est conseillé de munir les faces internes, supérieure et/ou inférieure, de la glissière femelle d'au moins une rainure, un plat ou un bourrelet longitudinal de sorte à constituer un ou plusieurs points complémentaires d'encliquetage pour la partie mobile.

35 L'invention a également pour objet le procédé d'obtention, par extrusion d'une matière thermo-plastique, PVC notamment, d'un closoir réglable tel que précédemment décrit, caractérisé en ce que dans un premier temps l'on extrude le profilé de closoir fixe muni à son extrémité supérieure d'un caisson longitudinal éventuellement cloisonné intérieurement ou pourvu de

bourrelets internes longitudinaux d'encliquetage. Puis dans un deuxième temps l'on sectionne l'une des parois du caisson sur toute sa longueur et éventuellement les cloisons internes de façon à créer une glissière femelle longitudinale.

5 D'autres caractéristiques et avantages de l'invention seront mieux compris à la lecture de la description qui va suivre d'un exemple non limitatif de réalisation et en se référant à la figure unique annexée présentant une vue en perspective d'une fraction de closoir réglable.

Le closoir représenté figure 1 comprend une membrure centrale (1) ainsi
10 que deux bavettes d'étanchéité (2-3) latérales en forme de V ouvert, tournées vers les éléments de couverture, reposant par leurs bords (côté opposé à la panne faîtière) sur les faces supérieures de ceux-ci et en épousant leur profil sans nécessiter une conformation ultérieure grâce à un certain nombre d'évidements (4-4') correspondant au relief des matériaux de couverture.

15 A l'une des extrémités de la membrure centrale (1) et sur toute la longueur de cette dernière, l'on a ménagé une glissière femelle (5) constituée par un caisson (6) dont une paroi est fendue sur toute sa longueur. Grâce à cet agencement l'extrémité supérieure de la partie fixe du closoir est constituée de deux parois sensiblement parallèles (6'-6'') de sorte à constituer
20 une glissière femelle longitudinale (5) susceptible d'enserrer l'extrémité supérieure mâle de la partie mobile (3) du closoir.

Afin d'assurer une bonne solidarisation entre les parties fixes et mobiles du closoir et de permettre néanmoins un coulissage aisé il est conseillé que la hauteur de la fente longitudinale de la glissière femelle (5) soit
25 légèrement inférieure à l'épaisseur de paroi de la partie mobile.

L'on remarque toutefois sur la figure 1 qu'un certain nombre de dispositifs ont été mis en oeuvre tant sur les parties fixes que mobiles du closoir et afin d'éviter tout déboîtement accidentel des pièces constitutives.

C'est ainsi que la glissière femelle (5) est munie sur ses faces internes de bourrelets (7-7') longitudinaux se faisant vis à vis et assurant une
30 première retenue de l'extrémité supérieure de la partie mobile (3) du closoir.

C'est ainsi également que la dite partie mobile (3) est équipée d'un bourrelet longitudinal (8) formant excroissance par rapport à l'épaisseur de la paroi et permettant l'encliquetage sur les bourrelets (7-7') ainsi
35 qu'éventuellement sur les bords supérieurs et inférieurs (côté ouverture) de la glissière.

C'est ainsi enfin que la distance ménagée entre les parois (6'-6'') de la glissière femelle (5) est légèrement supérieure à l'épaisseur de paroi de la partie mobile (3) du closoir afin que ces deux parois (6'-6'') puissent

- 3 -

accueillir sans déformation ni gêne excessive l'excroissance du bourrelet longitudinal (8).

Pour fabriquer un closoir tel que décrit précédemment et pour éviter tout risque de déformation au niveau de la glissière femelle (5) (collage 5 accidentel des parois encore chaudes) il est conseillé de procéder en deux temps :

- extrusion du profilé de closoir fixe muni à son extrémité supérieure d'un caisson longitudinal (6) et pourvu de deux bourrelets internes longitudinaux (7-7') d'encliquetage se faisant vis à vis.

10 - section de l'une des parois du caisson (6) et sur toute sa longueur de façon à créer une glissière femelle (5) longitudinale.

Cette dernière opération s'effectue en bout de chaîne de fabrication et peut être réalisée par tout moyen approprié comme un couteau, disque ...

Comme il va de soi, et comme il ressort d'ailleurs de ce qui précède, 15 l'invention ne se limite aucunement au mode d'exécution indiqué ci-dessus, elle en embrasse au contraire toutes les variantes de réalisation comme notamment d'inverser l'emplacement de la glissière femelle et de l'extrémité mâle, c'est à dire d'équiper la partie mobile du closoir de la glissière femelle, et la partie fixe du closoir de l'extrémité mâle correspondante.

REVENDEICATIONS

1. Closoir de faîtage du type monobloc, comprenant de part et d'autre d'une membrure centrale deux bavettes d'étanchéité dont l'une est fixe tandis que l'autre peut coulisser longitudinalement par rapport à toute ou partie de la membrure centrale, caractérisé en ce que l'extrémité supérieure de la partie fixe (1) du closoir est constituée de deux parois (6'-6") longitudinales formant glissière femelle (5) et susceptibles d'enserrer l'extrémité supérieure mâle de la partie mobile (3) du closoir.

2. Closoir suivant la revendication 1, caractérisé en ce que l'extrémité supérieure de la partie fixe (1) du closoir est constituée par un caisson (6), fendu longitudinalement sur l'une de ses parois, et formant glissière femelle (5) pour l'extrémité supérieure mâle de la partie mobile (3) du closoir.

3. Closoir suivant la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que la distance ménagée entre les parois (6'-6") de la glissière femelle (5) est légèrement supérieure à l'épaisseur de paroi de la partie mobile (3) du closoir.

4. Closoir suivant la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que la hauteur de la fente longitudinale ménagée sur la glissière femelle (5) est légèrement inférieure à l'épaisseur de paroi de la partie mobile (3) du closoir.

5. Closoir suivant la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que l'extrémité supérieure de la partie mobile (3) du closoir est équipée d'au moins un bourrelet ou un plat longitudinal (8) dont l'épaisseur est supérieure à celle de la paroi de cette partie mobile (3).

6. Closoir suivant la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que les parois internes (6' et/ou 6") de la glissière femelle (5) comportent au moins une rainure un plat ou un bourrelet longitudinal (7) d'encliquetage.

7. Closoir suivant l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'il est fabriqué en matière thermo-plastique, et plus particulièrement en PVC.

8. Procédé d'obtention d'un closoir suivant l'une quelconque des revendications 1 à 7, caractérisé en ce que l'on extrude d'abord la partie de closoir fixe muni à son extrémité supérieure (1) d'un caisson longitudinal (6), puis que l'on sectionne dans un deuxième temps l'une des parois du dit caisson (6) et sur toute sa longueur, de façon à créer une glissière femelle longitudinale (5).

PLANCHE UNIQUE

1/1

