

19



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

11

Numéro de publication:

**0 166 219
B1**

12

FASCICULE DE BREVET EUROPEEN

45

Date de publication du fascicule du brevet:
16.08.89

51

Int. Cl.⁴: **E 04 C 1/42**

21

Numéro de dépôt: **85106385.9**

22

Date de dépôt: **23.05.85**

54

Procédé de réalisation de parois à partir d'éléments parallélépipédiques, et dispositif pour la mise en oeuvre de ce procédé.

30

Priorité: **22.06.84 FR 8409922**

43

Date de publication de la demande:
02.01.86 Bulletin 86/1

45

Mention de la délivrance du brevet:
16.08.89 Bulletin 89/33

84

Etats contractants désignés:
DE FR GB IT

56

Documents cités:
**EP-A- 0 101 749
CH-A- 389 212
DE-A- 3 221 740
GB-A- 531 649**

73

Titulaire: **LA ROCHERE S.A. dite:, Passavant La Rochère, F-70210 Vauvillers (FR)**

72

Inventeur: **Giraud, Jean-Claude, La Croix Florence, F-88430 Corcieux (FR)**

74

Mandataire: **Casalonga, Axel et al, BUREAU D.A. CASALONGA - JOSSE Morassistrasse 8, D-8000 München 5 (DE)**

EP 0 166 219 B1

Il est rappelé que: Dans un délai de neuf mois à compter de la date de publication de la mention de la délivrance du brevet européen toute personne peut faire opposition au brevet européen délivré, auprès de l'Office européen des brevets. L'opposition doit être formée par écrit et motivée. Elle n'est réputée formée qu'après paiement de la taxe d'opposition (Art. 99(1) Convention sur le brevet européen).

Description

La présente invention a pour objet un procédé de réalisation de parois en briques de verre ou à partir d'éléments de construction parallélépipédiques analogues. L'invention a également pour objet un dispositif pour la mise en œuvre de ce procédé.

Le procédé traditionnel de mise en œuvre de briques en verre consiste à poser les briques une à une en réalisant un joint en mortier entre chaque fois deux briques voisines, certains au moins de ces joints pouvant être renforcés par des fers d'armature. Ce procédé suivant lequel les briques voisines ne se touchent pas, mais sont maintenues à distance les unes des autres par l'intermédiaire du joint en mortier, est lent. En effet, afin d'obtenir des joints réguliers entre les briques, il est nécessaire, lors de la pose de chaque rang de briques, que les joints en mortier entre les rangs précédents de briques soient suffisamment solidifiés afin d'empêcher une déformation sous le poids des briques suivantes. Par ailleurs, il est nécessaire de prévoir un coffrage pour assurer un alignement correct des briques, ce qui, en cas de réalisation de parois de grande hauteur, implique l'utilisation d'échafaudages. Enfin, une fois la paroi montée, il est nécessaire, après enlèvement des coffrages, de procéder à une finition consistant à boucher et à lisser les joints entre les briques, sur les deux faces latérales de la paroi, ce qui nécessite encore des échafaudages.

La réalisation d'une paroi en briques de verre suivant le procédé traditionnel ne peut être réalisée que par une main d'œuvre qualifiée.

Pour simplifier la réalisation de parois en briques de verre, on a également déjà proposé de les préfabriquer en un ou plusieurs panneaux de briques de verre, en disposant des briques de verre dans un moule et en réalisant les joints par coulée de mortier entre les briques. Les panneaux ainsi préfabriqués peuvent ensuite être assemblés sur le chantier pour former une paroi.

Ce procédé ne donne pas toujours satisfaction car il peut poser des problèmes de manutention et ne peut pas être mis en œuvre instantanément, avec toute la souplesse requise.

Une autre solution préconisée pour simplifier la réalisation de parois en briques de verre consiste à utiliser une structure modulaire en matière plastique, formant ossature et coffrage perdu. Cette structure comprend des éléments en forme d'échelle, dont les montants forment coffrage pour les joints en mortier à réaliser entre les briques et dont les traverses déterminent l'intervalle entre les briques voisines.

Toutefois, le prix de revient de ce système qui n'est pas adaptable à des briques de formats différents, est élevé. Par ailleurs, ce système ne donne de bons résultats qu'en cas d'utilisation avec des briques de verre de dimensions précises et régulières.

Suivant d'autres procédés de montage connus, les joints en mortier entre les briques sont rem-

placés par des profilés de remplissage ayant des profils complémentaires du profil des tranches des briques. Les inconvénients majeurs de ces procédés résultent du fait que le profil des tranches des briques varie du fait de l'assemblage des briques à partir de deux moitiés par soudure hors d'un moule, de sorte que les tranches ne peuvent pas épouser parfaitement la forme d'un profilé de remplissage déterminé, ce qui limite la solidité et l'étanchéité des parois réalisées selon ces procédés. L'un de ces procédés est destiné à être utilisé en combinaison avec des briques de verre spéciales ayant, sur leurs tranches, deux rebords extérieurs périphériques au voisinage des faces latérales des briques. Le profilé de remplissage est disposé, entre deux briques, dans l'espace délimité entre les deux rebords des briques, et la finition du joint entre deux briques est réalisée, sur chaque face, par un profilé de parement fixé de l'extérieur par clipsage sur le profilé de remplissage.

La présente invention a pour objet un procédé et un dispositif permettant de réaliser in situ d'une manière simple et rapide, à un prix de revient réduit, avec une main d'œuvre même non qualifiée, des parois en briques de verre ou éléments analogues qui soient étanches, solides et d'un aspect plaisant.

Suivant le procédé conforme à l'invention de réalisation de parois en briques de verre ou éléments analogues, tel que revendiqué on utilise des briques ayant, sur leurs tranches, deux rebords extérieurs périphériques au voisinage des faces latérales des briques. On réunit chaque fois deux briques adjacentes en emboîtant deux profilés en H sur les deux rebords opposés des tranches adjacentes des deux briques. On peut remplir ou non de mortier ou d'un matériau analogue l'espace intermédiaire délimité par lesdits deux profilés en H entre les tranches adjacentes des deux briques.

Les profilés en H utilisés suivant la présente invention servent à positionner correctement les briques adjacentes les unes par rapport aux autres, même si les briques ne sont pas réalisées avec grande précision, cela sans aucun coffrage, calage ou autre dispositif d'alignement, et en ne travaillant que d'un seul côté de la paroi, et à former un coffrage perdu pour le joint en mortier ou analogue, éventuellement armé, entre les briques, ce coffrage perdu constituant la partie visible du joint, d'où suppression du travail de finition et de lissage sur les deux côtés de la paroi.

Pour réaliser, sur la paroi en briques de verre, une bordure servant d'une part à renforcer la paroi de briques de verre sur ses bords, et d'autre part à permettre le maintien de la paroi, indépendamment du gros œuvre, par exemple dans une feuillure de ce dernier, on emboîte un profilé en U extérieurement sur les deux rebords de la tranche de chaque brique, tournée vers la bordure à réaliser, et on peut remplir ou non de mortier ou d'un matériau analogue l'espace compris entre ladite tranche et ledit profilé en U. Ce profilé en U sert donc de coffrage perdu pour la bordure.

Pour permettre le maintien de la paroi par rapport au gros œuvre sans prévision d'une feuillure, il est possible d'utiliser un profilé de bordure en U présentant, sur son âme, une partie en gouttière, en saillie vers l'intérieur, définissant une rainure ouverte vers l'extérieur. On fixe au gros œuvre, en face du bord de la paroi, un profilé de maintien comportant une partie en forme de nervure, en saillie vers la paroi, et on emboîte le profilé de bordure en U, par sa rainure, sur la nervure de ce profilé de maintien.

De préférence, le profilé en U comporte, à l'extrémité de chaque aile, un profil en gouttière semblable à celui de la moitié d'un profilé en H utilisé entre deux briques, pour permettre l'emboîtement de chaque aile du profilé en U sur un rebord de la brique.

Pour améliorer la solidité de la paroi en briques de verre, il est possible de poser au moins un fer d'armature dans l'espace rempli de mortier entre les briques voisines ou entre les briques et le profilé en U de la bordure.

Le dispositif conforme à l'invention tel que revendiqué comprend deux profilés en H dont chacun s'emboîte sur l'un des deux rebords extérieurs périphériques opposés des tranches adjacentes de deux briques voisines en enserrant les rebords de ces briques, les deux branches de chaque profilé situées d'un même côté de la barre horizontale du H ayant des flancs intérieurs légèrement convergents.

De préférence, une première desdites deux branches présente deux flancs perpendiculaires à la barre du H et la seconde branche présente un flanc intérieur convergeant en direction du flanc intérieur de la première branche. Ainsi, si le profilé en H est emboîté sur les rebords des briques voisines de manière que les premières branches opposées soient tournées vers l'extérieur de la paroi et les deux secondes branches opposées soient tournées vers l'intérieur de la paroi, les secondes branches intérieures fléchissent légèrement pour s'emboîter sur les rebords et enserrer ces derniers.

Pour faciliter cet emboîtement, il est avantageux que le flanc intérieur des deux secondes branches opposées présente un arrondi ou un chanfrein à son extrémité libre.

De préférence, les branches de profils en gouttière aux extrémités des ailes du profilé de bordure en U présentent une forme correspondant à celle des branches du profilé en H.

Par ailleurs, pour améliorer la liaison du profilé en U avec le mortier de remplissage de la bordure, il est avantageux que chaque aile du profilé en U présente une nervure sur sa face intérieure.

En se référant au dessin annexé, on va décrire ci-après plus en détail un mode de réalisation illustratif et non limitatif de l'objet de l'invention; sur le dessin:

- la figure 1 est une coupe partielle d'une paroi de briques de verre, montrant la liaison entre deux briques voisines et une bordure;

- la figure 2 est une coupe, à plus grande

échelle, d'un profilé en H prévu entre deux briques voisines;

- la figure 3 est une vue en élévation d'une partie de paroi de briques de verre, à plus petite échelle;

- la figure 4 est une coupe partielle analogue à la figure 1, montrant une variante de bordure permettant un maintien par rapport au gros œuvre sans l'utilisation d'une feuillure.

Sur la coupe verticale de la figure 1, on reconnaît des briques de verre 1 creuses présentant chacune, sur ses quatre tranches, deux rebords extérieurs périphériques 2 légèrement en retrait par rapport aux faces latérales des briques 1. Les rebords 2 présentent un profil sensiblement rectangulaire. Les profils 2 peuvent être réalisés d'une seule pièce par moulage avec les briques 1, comme représenté, ou être rapportés sur les briques 1, par exemple par collage ou soudage.

La brique 1 du bas sur la figure 1, qui représente une brique de la rangée inférieure de briques d'une paroi, est emboîtée par chacun des deux rebords 2 de sa tranche inférieure dans un profil en gouttière formé à l'extrémité de chaque aile d'un profilé 5 en U, de préférence en matière plastique telle que le PCV. Chaque profil en gouttière comprend deux branches 3 et 4 dont la première se trouve dans le prolongement de l'aile du profilé 5 en U et dont l'autre est décalée vers l'intérieur par rapport à cette aile. Avant cet emboîtement, les deux branches 3 et 4 sont légèrement convergentes, de manière à enserrer les rebords 2 après emboîtement. On reconnaît que chacune des ailes du profilé 5 dont la hauteur est supérieure à la hauteur du rebord 2, comporte, dans le sens de la longueur du profilé 5, une nervure intérieure 6.

L'espace délimité par la tranche inférieure de la brique 1 et la face intérieure du profilé 5 en U, est rempli de mortier 7 dans lequel sont noyés deux fers d'armature 8 s'étendant dans le sens de la longueur du profilé 5.

Deux profilés 9 en H, de préférence en matière plastique telle que le PVC, sont prévus entre les deux briques de verre 1 superposées. Chaque profilé 9 dont l'un est représenté à plus grande échelle sur la figure 2 enserré, par ses deux branches 10 et 11 situées d'un même côté de la barre horizontale 12 du H, l'un des rebords 2 de la tranche supérieure de la brique 1 inférieure et par ses deux autres branches 10 et 11 l'un des rebords de la tranche inférieure de la brique 1 supérieure. Il y a lieu de noter que les deux branches 10 et 11 présentent, avant emboîtement sur le rebord 2, une allure légèrement convergente. De préférence, la branche extérieure 10 est perpendiculaire à la barre 12, tandis que la branche intérieure 11 qui est avantageusement plus mince que la branche 10 présente au moins un flanc intérieur qui converge légèrement en direction de la branche 10. Ainsi, lors de l'emboîtement du profilé 9 sur les rebords 2 des briques voisines, les branches 11 cèdent et ensèrent ensuite les rebords 2, conjointement avec les branches 10.

La distance réciproque des deux branches 10 et 11, de chaque côté de la barre 12, est avantageusement quelque peu supérieure à la largeur du rebord 2 à la hauteur de la barre 12 et quelque peu inférieure à cette largeur à la hauteur des extrémités libres des branches 10 et 11.

Les caractéristiques décrites ci-dessus au sujet des branches 10 et 11 des profilés 9 en H se retrouvent sur les branches 3 et 4 des profils en gouttière du profilé de bordure 5 en U.

L'espace intermédiaire délimité par les deux tranches opposées des deux briques superposées 1 et les branches 11 des deux profilés 9 en H prévus entre les rebords 2 de ces tranches est rempli de mortier 13 renforcé par un fer d'armature 14.

Comme le montre la figure 3, un profilé 5 en U est prévu également sur le bord vertical de la paroi, et des profilés 9 en H sont prévus également entre les tranches verticales des briques 1 juxtaposées horizontalement. Cependant, alors que les profilés 9 entre les tranches horizontales des briques superposées s'étendent en continu sur la longueur de la paroi, les profilés 9 entre les tranches verticales des panneaux juxtaposés horizontalement sont des tronçons s'étendant chaque fois entre deux profilés 9 horizontaux situés l'un en-dessous et l'autre au-dessus d'une même rangée horizontale de briques, ou entre un profilé 5 en U s'étendant le long d'une tranche horizontale des briques d'une rangée horizontale extrême et les profilés 9 longeant la tranche horizontale opposée des briques de la même rangée horizontale.

Bien entendu, il est possible également de noyer un ou plusieurs fers d'armature dans les joints de mortier verticaux entre les briques, ainsi que dans le remplissage de mortier des profilés 5 en U disposés sur les bords verticaux.

La réalisation d'une paroi en briques de verre comprend les étapes suivantes:

1 - pose horizontale, son ouverture vers le haut, d'un profilé de bordure 5, sur la longueur de la paroi à réaliser, et pose verticale, leurs ouvertures tournées l'une vers l'autre, de deux profilés 5 en U sur les bords verticaux de la paroi, sur toute la hauteur de la paroi;

2 - insertion éventuelle du ou des fers d'armature dans les profilés 5 en U et coulée éventuelle de mortier dans le profilé 5 en U horizontal;

3 - mise en place, sur le profilé 5 horizontal, des briques 1 de la rangée inférieure, avec emboîtement des rebords des tranches inférieures dans les deux profils en gouttière du profilé 5 horizontal, emboîtement des rebords de la tranche verticale extérieure de chaque brique d'extrémité de la rangée dans les deux profils en gouttière du profilé 5 vertical correspondant, et mise en place des tronçons verticaux de profilé 9 en H entre les briques voisines de la rangée avec emboîtement sur les rebords des tranches en regard;

4 - emboîtement de deux profilés 9 en H, sur toute la longueur du panneau, sur les rebords des tranches supérieures des briques de la première rangée;

5 - insertion éventuelle du ou des fers d'armature entre les deux profilés 9 en H;

6 - coulée de mortier fluide sur les tranches supérieures des briques de la rangée, entre les deux profilés 9, de manière que le mortier remplisse par gravité les espaces compris entre les tranches inférieures des briques et le profilé 5 horizontal, les tranches verticales adjacentes des briques et les tranches verticales extérieures des briques d'extrémité et les profilés 5 verticaux;

- ensuite, répétition des étapes 3 à 6 pour chaque rangée de briques jusqu'à l'extrémité supérieure de la paroi.

Selon la figure 4, le profilé de bordure 5 en U comporte, en plus, sur son âme 15, une partie 16 en gouttière, en saillie vers l'intérieur, c'est-à-dire vers la paroi de briques 1. Cette partie 16 définit ainsi une rainure 17 ouverte vers l'extérieur. Un profilé de maintien 18 fixé au gros œuvre 19, par exemple à l'aide de vis dont seuls les axes 20 sont représentés, comporte une partie 21 en forme de nervure, en saillie vers la paroi de briques 1. Le profilé de bordure 5 est emboîté par sa rainure 17 sur la nervure 21 du profilé de maintien 18, avec interposition de joints d'indépendance 22, 23 dans le plan de la paroi de briques 1.

Ce type de bordure qui n'augmente pas sensiblement le coût du profilé de bordure 5, permet de se passer de la feuillure classique, d'où une simplification du gros œuvre. Le profilé de maintien 18 est pratiquement invisible. Dans le cas de baies, la paroi pourrait être placée au ras d'une des faces du mur. De plus, il est impossible de démonter la paroi sans la casser, ce qui représente un élément de sécurité. Enfin, il est possible d'édifier une paroi contre et perpendiculairement à un mur qui servira de maintien à la paroi.

Il y a lieu de noter que le mode de réalisation décrit et représenté n'a été donné qu'à titre d'exemple illustratif et non limitatif et que de nombreuses modifications et variantes sont possibles dans le cadre de l'invention tel que défini par les revendications. Ainsi, le mortier des joints 7 et 13 peut être remplacé par d'autres matériaux fluides durcissants. Il est également possible d'injecter dans les cavités à remplir un produit moussant in situ et/ou d'armer le matériau des joints par des fibres, par exemple fibres de verre ou de carbone.

Pour réaliser des parois soumises à des conditions d'utilisation moins sévères de pression d'air (vent), de vibrations et/ou d'étanchéité, on peut également ne pas remplir les cavités entre les briques voisines et entre les briques et les profilés de bordure. Notamment dans ce cas, il peut être avantageux d'emboîter les profilés 5 et 9 sur les rebords 2 des briques, non pas à sec, mais avec collage, par exemple à l'aide d'un mastic de silicone.

Par ailleurs, il convient de remarquer que l'invention est applicable non seulement à des briques de verre, mais à tous les autres éléments de construction de forme parallélépipédique se prêtant à la construction de parois, et munis de deux rebords périphériques.

Revendications

1. Procédé de réalisation de parois en briques de verre ou éléments de construction parallélépipédiques analogues, caractérisé par le fait qu'on utilise des briques (1) ayant sur leurs tranches deux rebords extérieurs périphériques (2) au voisinage des faces latérales des briques, et qu'on réunit chaque fois deux briques voisines en emboîtant deux profilés (9) en H sur les deux rebords opposés des tranches adjacentes des deux briques.

2. Procédé suivant la revendication 1, caractérisé par le fait que pour réaliser une bordure sur la paroi, on emboîte un profilé (5) en U sur les deux rebords de la tranche de chaque brique d'extrémité, tournée vers la bordure à réaliser.

3. Procédé suivant la revendication 1 ou 2, caractérisé par le fait qu'on remplit d'un matériau fluide durcissant tel que du mortier l'espace délimité par les tranches des briques et par les profilés emboîtés (5, 9).

4. Procédé suivant la revendication 3, caractérisé par le fait qu'on noye une armature (8, 14) telle qu'un fer dans le ledit matériau de remplissage.

5. Procédé suivant la revendication 1 ou 2, caractérisé par le fait qu'on emboîte lesdits profilés (9, 5) avec collage, par exemple à l'aide de mastic de silicone, sur lesdits rebords (2) des briques.

6. Procédé suivant l'une quelconque des revendications 2 à 5, caractérisé par le fait que pour maintenir la paroi de briques (1) par rapport au gros œuvre (19) bordant la paroi, on fixe sur le gros œuvre, en face du bord de la paroi, un profilé de maintien (18) comportant une partie (21) en forme de nervure, en saillie vers la paroi, et on emboîte le profilé (5) en U, par une partie (16) en gouttière de son âme (15), sur ladite partie (21) en forme de nervure du profilé de maintien (18).

7. Dispositif pour la mise en œuvre du procédé suivant la revendication 1, caractérisé par le fait qu'il comprend deux profilés (9) en H dont chacun s'emboîte sur l'un des deux rebords extérieurs périphériques opposés des tranches adjacentes de deux briques voisines, les deux branches (10, 11) de chacun desdits profilés (9) situées d'un même côté de la barre horizontale (12) du H ayant des flancs intérieurs convergents.

8. Dispositif suivant la revendication 7 pour la mise en œuvre du procédé suivant la revendication 2, caractérisé par le fait qu'il comprend un profilé (5) en U présentant, à l'extrémité de chaque aile, un profil en gouttière dont les branches (3, 4) ont des flancs intérieurs convergents.

9. Dispositif suivant la revendication 7 ou 8, caractérisé par le fait qu'une première (10, 3) desdites branches présente deux flancs parallèles et la seconde (11, 4) d'épaisseur plus faible que la première présente un flanc intérieur convergeant en direction du flanc intérieur de ladite première branche.

10. Dispositif suivant la revendication 9, caractérisé par le fait que ledit flanc intérieur de ladite

seconde branche (4, 11) présente un arrondi ou un chanfrein à son extrémité libre.

11. Dispositif suivant la revendication 8, caractérisé par le fait que chaque aile du profilé (5) en U présente une nervure (6) sur sa face intérieure.

12. Dispositif suivant l'une quelconque des revendications 7 à 10 pour la mise en œuvre du procédé suivant la revendication 6, caractérisé par le fait que le profilé (5) en U présente, sur son âme (15), une partie (16) en gouttière, en saillie vers l'intérieur, définissant une rainure (17) ouverte vers l'extérieur.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung von Wänden aus Glasbausteinen oder entsprechenden quaderförmigen Konstruktionselementen, dadurch gekennzeichnet, dass man Bausteine (1) verwendet, die auf ihren Schmalseiten, den Breitseiten der Bausteine benachbart, jeweils zwei äussere, sich am Umfang erstreckende Randleisten tragen und dass man jeweils zwei benachbarte Bausteine dadurch miteinander verbindet, dass man zwei H-förmige Profile (9) auf die beiden sich jeweils gegenüberliegenden Randleisten der aneinander anschliessenden Schmalseiten der beiden Bausteine aufsetzt.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass man zur Herstellung eines Wandabschlusses ein U-förmiges Profil (5) auf die beiden dem herzustellenden Wandabschluss zugewandten Randleisten der Schmalseite jedes endständigen Bausteins aufsetzt.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass man den von den Schmalseiten der Bausteine und den aufgesetzten Profilen (5, 9) begrenzten Raum mit einem aushärtenden, fließfähigen Material, wie etwa Mörtel, ausfüllt.

4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass man in dem Füllmaterial eine Bewehrung (8, 14), etwa aus Stahl, einbettet.

5. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass man die Profile (9, 5) unter Verklebung, bspw. mittels Silikonkitt, auf die Randleisten (2) der Bausteine aufsetzt.

6. Verfahren nach einem der Ansprüche 2 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass man, um die aus Bausteinen (1) bestehende Wand bezüglich des an die Wand anschliessenden Baukörpers (9) zu halten, auf dem Baukörper, dem Rand der Wand gegenüberliegend, ein Halterungsprofil (18) befestigt, das einen zu der Wand hin vorspringenden, rippenförmigen Teil (21) aufweist, und dass man auf diesen rippenförmigen Teil des Halterungsprofils (18) das U-förmige Profil (5) mit einem rinnenförmigen Teil (16) seines Steges aufsetzt.

7. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass sie zwei H-förmige Profile (9) aufweist, von denen jedes auf eine der beiden äusseren, sich am Umfang erstreckenden, einander gegenüberstehenden Randleisten der aneinander anschliessenden

Schmalseiten der beiden benachbarten Bausteine passt, wobei die beiden auf der gleichen Seite des horizontalen Schenkels (12) des H liegenden Seitenschenkel (10, 11) jedes der Profile (9) konvergierende Innenwände aufweisen.

8. Vorrichtung nach Anspruch 7 zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass sie ein U-Profil (5) aufweist, das am Rand jedes Schenkels ein rinnenförmiges Profil trägt, dessen Seitenschenkel (3, 4) konvergierende Innenwände aufweisen.

9. Vorrichtung nach Anspruch 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, dass von den Seitenschenkeln ein erster (10, 3), zwei parallele Seitenflächen und der zweite (11, 4), der eine geringere Wandstärke als der erste hat, eine in Richtung auf die Innenwand des ersten Seitenschenkels zu konvergierende Innenwand aufweist.

10. Vorrichtung nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Innenwand des zweiten Seitenschenkels (4, 11) an ihrem freien Rand eine Abrundung oder Anfassung aufweist.

11. Vorrichtung nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass jeder Schenkel des U-Profils (5) auf seiner Innenwand jeweils eine Rippe (6) trägt.

12. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 7 bis 10, zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass das U-Profil (5) auf seinem Steg (15) einen nach innen zu vorspringenden, rippenförmigen Teil (16) aufweist, durch den eine sich nach aussen zu öffnende Rinne (17) begrenzt ist.

Claims

1. Process of building partition walls of glass bricks or similar parallelepipedic construction elements characterised by the fact that bricks (1) are used having on their edges two peripheral outer lips (2) close to the lateral faces of the bricks, and that two neighbouring bricks are joined each time by fitting two H-shaped standard sections (9) onto the two facing lips on the adjacent sides of the two bricks.

2. Process according to claim 1, characterised by the fact that to construct an edging on the wall, a U-shaped standard section (5) is fitted onto the two lips of the side of each end brick, turned towards the edging to be made,

3. Process according to claim 1 or 2, characterised by the fact that the space delimited by the sides of the bricks and by the fitted standard sec-

tions (5, 9) is filled with a hardening fluid material such as mortar.

4. Process according to claim 3, characterised by the fact that a reinforcement (8, 14) such as an iron bar is embedded in the said filling material.

5. Process according to claim 1 or 2, characterised by the fact that the said standard sections (9, 5) are fitted with bonding, for example by means of silicone compound, onto the said lips (2) of the bricks.

6. Process according to any of claims 2 to 5, characterised by the fact that to hold the wall of bricks (1) in relation to the main structure (19) bordering the wall, there is fixed to the main structure, facing the edge of the wall, a retaining standard section (18) comprising a rib-shaped part (21), projecting towards the wall, and the U-shaped standard section (5) is fitted, by means of a channel-shaped part (16) of its web (15), onto the said rib-shaped part (21) of the retaining standard section (18).

7. Device for making use of the process according to claim 1, characterised by the fact that it comprises two H-shaped standard sections (9) each of which fits onto one of the two facing peripheral outer lips of the adjacent sides of two neighbouring bricks, the two legs (10, 11) of each of the said standard sections (9) situated on the same side of the horizontal bar (12) of the H having convergent inner walls.

8. Device according to claim 7 for making use of the process according to claim 2, characterised by the fact that it comprises a U-shaped standard section (5) presenting, at the end of each wing, a channel-shaped standard section the legs (3, 4) of which have convergent inner walls.

9. Device according to claim 7 or 8, characterised by the fact that a first (10, 3) of the said legs has two parallel walls and the second (11, 4) thinner than the first has an inner wall converging in the direction of the inner wall of the said first leg.

10. Device according to claim 9, characterised by the fact that the said inner wall of the said second leg (4, 11) has a rounded or chamfered part at its free end.

11. Device according to claim 8, characterised by the fact that each wing of the U-shaped standard section (5) has a rib (6) on its inner face.

12. Device according to any of claims 7 to 10 for making use of the process according to claim 6, characterised by the fact that the U-shaped standard section (5) has, on its web (15), a channel-shaped part (16), projecting inwards, defining a groove (17) open to the outwards.

FIG.1

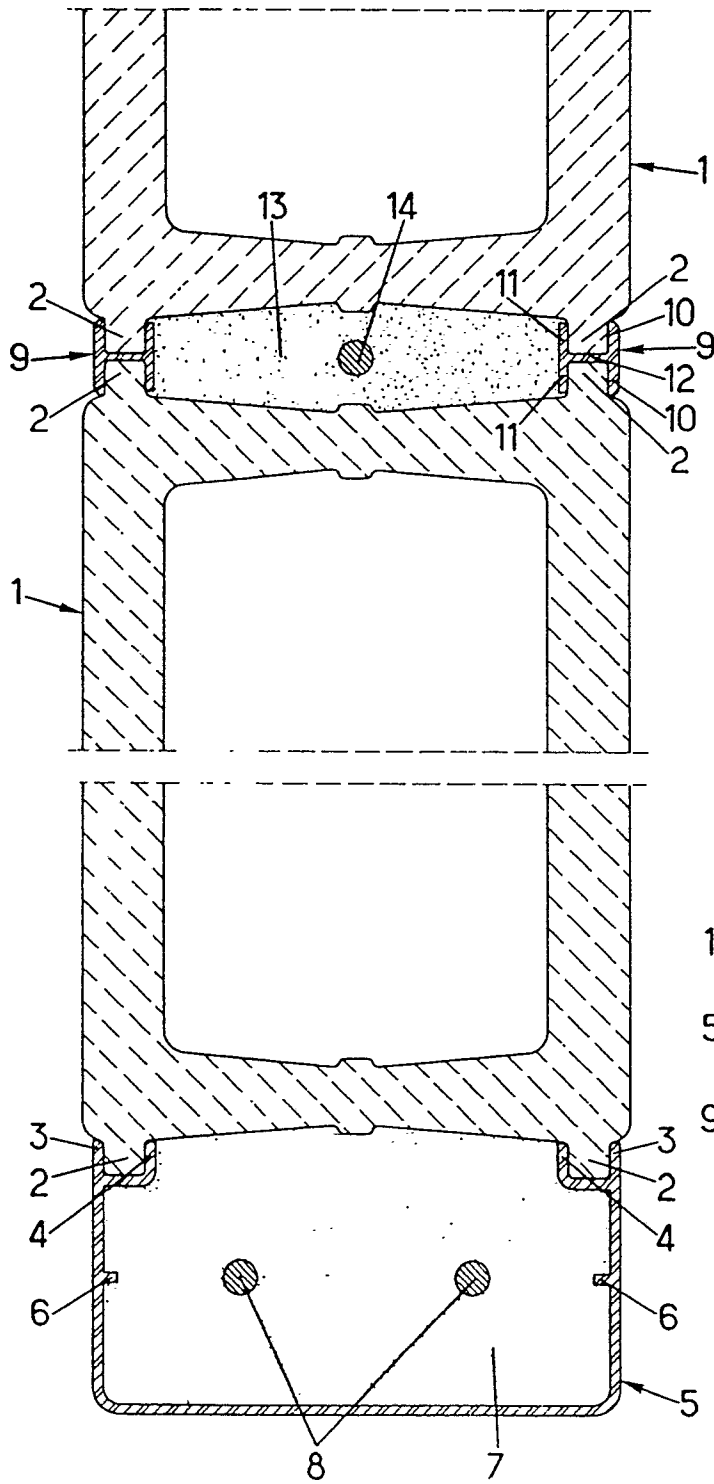


FIG.2

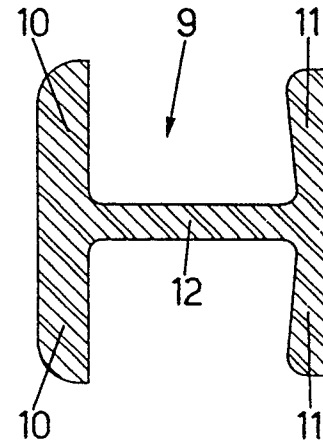


FIG.3

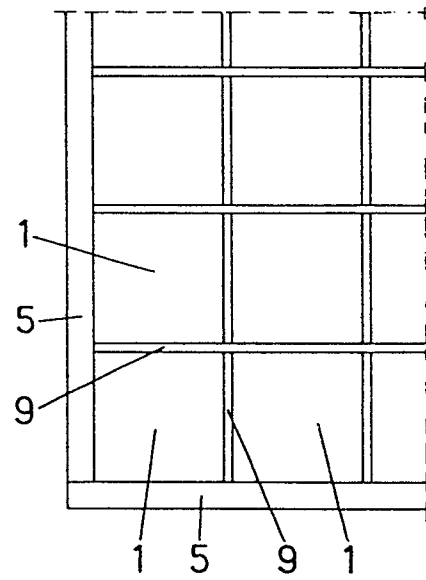


FIG.4

