

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(19) Organisation Mondiale de la
Propriété Intellectuelle
Bureau international



(43) Date de la publication internationale
30 janvier 2014 (30.01.2014)

WIPO | PCT

(10) Numéro de publication internationale
WO 2014/016520 A1

(51) Classification internationale des brevets :
E04F 13/18 (2006.01) *B27M 3/00* (2006.01)
B27N 3/00 (2006.01) *E04B 9/04* (2006.01)

(21) Numéro de la demande internationale :
PCT/FR2013/051790

(22) Date de dépôt international :
25 juillet 2013 (25.07.2013)

(25) Langue de dépôt : français

(26) Langue de publication : français

(30) Données relatives à la priorité :
1257216 25 juillet 2012 (25.07.2012) FR

(71) Déposant : **NORMALU** [FR/FR]; Route de l'EDF, F-68680 Riedisheim (FR).

(72) Inventeur : **SCHERRER, Jean-Marc**; 5A rue du Collège, F-68400 Riedisheim (FR).

(74) Mandataire : **BREESE, Pierre**; Fidal Innovation, 32, Place Ronde, F-92035 Paris La Défense (FR).

(81) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de protection nationale disponible) : AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY,

BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

(84) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de protection régionale disponible) : ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), européen (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Publiée :

- avec rapport de recherche internationale (Art. 21(3))
- avant l'expiration du délai prévu pour la modification des revendications, sera republiée si des modifications sont reçues (règle 48.2.h))

(54) Title : REMOVABLE PANEL THAT CAN BE RENOVATED AND METHOD FOR CREATING SUCH A PANEL

(54) Titre : PANNEAU AMOVIBLE RÉHABILITABLE ET PROCÉDÉ DE RÉALISATION D'UN TEL PANNEAU

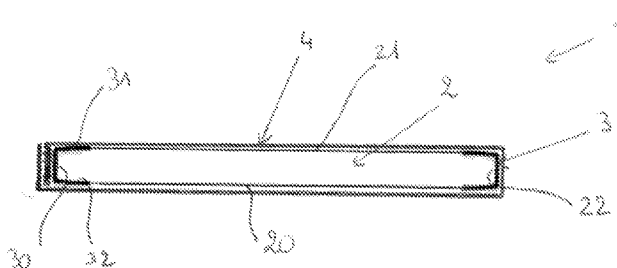


FIG.1

(57) Abstract : The invention relates to a method for creating a removable panel (1) that can be renovated for use in a false wall, and to such a panel, the panel comprising a panel body (2) having a lower surface (20) and an upper surface (21) delimited by a peripheral edge (22), the method being characterized in that it involves a step that consists in simultaneously covering the two surfaces (20, 21) of the panel body (2) with a protective covering (4), thereby inserting the panel body (2) in a tubular wrapper (40) at least one of the ends of which delimits an inlet opening, the tubular wrapper, made from a flexible material that has a predetermined surface area greater than the surface of the panel body (2) that is to be covered in its entirety forming the protective covering (4) on each of the surfaces (20, 22) of the panel body (2).

(57) Abrégé : L'invention concerne un procédé de réalisation d'un panneau amovible (1) réhabilitable pour une fausse paroi, et un tel panneau, le panneau comprenant un corps de panneau (2) présentant une face inférieure (20) et une face supérieure (21) délimitées par un bord périphérique (22), le procédé étant caractérisé en ce qu'il comprend une étape consistant

[Suite sur la page suivante]



WO 2014/016520 A1



à recouvrir simultanément les deux faces (20, 21) du corps de panneau (2) d'un revêtement 10 de protection (4) en insérant le corps de panneau (2) dans une enveloppe tubulaire (40) dont l'une au moins des extrémités délimite une ouverture d'entrée, l'enveloppe tubulaire, réalisée dans un matériau souple et ayant une surface prédéterminée supérieure à la superficie du corps de panneau (2) à recouvrir en totalité, formant le revêtement de protection (4) de chacune des faces (20, 22) du corps de panneau (2).

PANNEAU AMOVIBLE REHABILITABLE ET PROCEDE DE REALISATION D'UN TEL PANNEAU

DOMAINE TECHNIQUE DE L'INVENTION

5 [001] L'invention concerne le domaine des fausses-parois, et en particulier celui des panneaux pour fausse paroi.

[002] L'invention concerne plus particulièrement un panneau amovible réhabilitable et un procédé de réalisation d'un tel panneau.

10 [003] L'invention se rapporte notamment, mais non exclusivement, aux panneaux amovibles pour faux plafonds suspendus.

ETAT DE LA TECHNIQUE

15 [004] Il est connu d'utiliser les fausses parois pour cacher dans un local certains des équipements inesthétiques tels que des câbles électriques, des tuyauteries, etc. Dans le cas des faux plafonds suspendus, de telles parois permettent également de diminuer la hauteur sous plafond.

20 [005] De manière classique, les faux plafonds suspendus comportent soit des panneaux amovibles suspendus à un quadrillage de profilés avantageusement en alliage léger, soit une nappe souple, généralement opaque, déformée par tension afin que ses bords, pourvus de moyens d'accrochage, puissent venir se fixer à des lisses d'accrochage fixées par exemple sur les murs du local.

25 [006] S'agissant des panneaux amovibles, il est répandu, dans un souci d'esthétique, de revêtir leur face visible depuis le local soit de peinture soit de tout autre revêtement décoratif. Or, avec le temps, de tels panneaux se dégradent, perdant notamment leur aspect esthétique d'origine. Pour remédier à ce problème, il est d'usage de retirer les panneaux dégradés aux fins soit de les rénover, soit de les remplacer par de nouveaux panneaux.

[007] Or, ces pratiques ne s'avèrent pas satisfaisantes. En effet, la première pratique qui consiste à rénover les panneaux conduit, suivant le niveau de dégradation du panneau, à des interventions souvent longues tant dans la gestion du transport que dans le traitement du panneau lui-même. La deuxième pratique qui consiste à acheter de nouveaux panneaux présente l'inconvénient d'être onéreuse et dépendante des stocks et délais de livraison.

[008] L'invention vise à remédier à ces problèmes en proposant un procédé de réalisation d'un panneau amovible pour fausse paroi pouvant être réhabilité de manière simple, rapide et peu coûteuse.

OBJET DE L'INVENTION

[009] A cet effet, et selon un premier aspect, l'invention propose un procédé de réalisation d'un panneau amovible réhabilitable pour une fausse paroi, le panneau comprenant un corps de panneau présentant une face inférieure et une face supérieure délimitées par un bord périphérique, le procédé étant caractérisé en ce qu'il comprend une étape consistant à recouvrir simultanément les deux faces du corps de panneau d'un revêtement de protection en insérant le corps de panneau dans une enveloppe tubulaire dont l'une au moins des extrémités délimite une ouverture d'entrée, l'enveloppe tubulaire, réalisée dans un matériau souple et ayant une surface prédéterminée supérieure à la superficie du corps de panneau à recouvrir en totalité, formant le revêtement de protection de chacune des faces du corps de panneau.

[0010] Le procédé selon l'invention permet ainsi de réaliser un panneau réhabilitable suivant deux niveaux de réhabilitation.

[0011] Tout d'abord, le recouvrement du corps de panneau sur ses deux faces permet, lorsque le revêtement de la face visible depuis le local est dégradé, une réhabilitation du panneau en question par simple retournement et repositionnement dudit panneau au niveau de la fausse paroi. Ce repositionnement caractérise le premier niveau de réhabilitation.

[0012] Ensuite, suivant l'état de l'ensemble du revêtement de protection du corps de panneau, il peut être choisi de remplacer le revêtement. Il suffit alors, par glissement de l'enveloppe souple le long dudit corps, de retirer le corps de panneau, puis de procéder à l'opération inverse avec une enveloppe nouvelle.

[0013] Par « surface prédéterminée », on entend des dimensions de l'enveloppe telles qu'elles permettent l'insertion du corps de panneau à l'intérieur de l'enveloppe tout en assurant une certaine tension de l'enveloppe une fois celle-ci en place sur ledit corps de panneau.

- 5 [0014] Quel que soit le niveau de réhabilitation appliqué, la réhabilitation d'un panneau réalisé selon le procédé de l'invention est de mise en œuvre simple et aisée et n'exige aucun équipement spécifique pour le recouvrement du corps de panneau.

[0015] Avantageusement, le procédé selon l'invention comprend en outre les étapes consistant à mettre en place au moins deux profilés d'habillage respectivement le long de
10 deux zones opposées du bord périphérique du corps de panneau, placer le corps de panneau à l'intérieur de l'enveloppe tubulaire, l'un des profilés d'habillage faisant face à l'ouverture d'entrée de l'enveloppe, fermer l'ouverture d'entrée de l'enveloppe au niveau du profilé d'habillage après mise sous tension de l'enveloppe entre les deux profilés d'habillage, et découper, le cas échéant, l'excédent de l'enveloppe s'étendant au delà du
15 profilé d'habillage.

[0016] Avantageusement, l'étape de fermeture de l'ouverture d'entrée de l'enveloppe consiste à appliquer une première couche d'adhésif sur tout ou partie du profilé d'habillage faisant face à l'ouverture d'entrée, rabattre l'un des volets de l'enveloppe sur le profilé d'habillage pourvu de la première couche d'adhésif après mise sous tension de la partie de
20 l'enveloppe s'étendant entre les deux profilés d'habillage, appliquer une deuxième couche d'adhésif sur tout ou partie du profilé d'habillage faisant face à l'ouverture d'entrée, rabattre l'autre volet de l'enveloppe sur ledit profilé d'habillage pourvu de la deuxième couche d'adhésif après mise sous tension de la partie de l'enveloppe s'étendant entre les deux profilés d'habillage, et découper, le cas échéant, la partie excédentaire de
25 l'enveloppe.

[0017] Il peut être également prévu, selon d'autres variantes de réalisation, de refermer l'ouverture d'entrée de l'enveloppe par soudure ou par couture.

[0018] Par volet de l'enveloppe, on entend les parties de l'enveloppe s'étendant au dessus et au dessous respectivement de la face supérieure et inférieure du corps de
30 panneau.

[0019] Avantageusement, préalablement à l'étape de solidarisation du deuxième volet, la partie excédentaire du premier volet est découpée. Cela évite ainsi toute épaisseur de l'enveloppe sur le corps de panneau et facilite la pose du deuxième volet de l'enveloppe.

- 5 [0020] Selon un mode de réalisation avantageux, l'enveloppe tubulaire est réalisée à partir d'une bande de toile souple repliée par rapport à une ligne de pliure pour former deux volets superposés l'un par rapport à l'autre, les bords de chaque volet adjacents à la ligne de pliure et disposés en vis-à-vis étant solidarisés l'un à l'autre.

- 10 [0021] Selon un autre mode de réalisation, l'enveloppe tubulaire est réalisée à partir de deux feuilles de toile souple distinctes, disposées superposées l'une par rapport à l'autre, deux des bords opposés d'une feuille étant solidarisés avec les bords disposés en vis-à-vis de l'autre feuille. Il peut être prévu également de solidariser un troisième bord de l'une des feuilles avec le bord latéral de l'autre feuille disposé en vis-à-vis, de sorte que l'enveloppe forme un sac de réception du corps de panneau.

- 15 [0022] Avantageusement, les bords de l'enveloppe sont assemblés par collage, soudage ou couture.

- 20 [0023] L'invention concerne également un revêtement de protection pour panneau amovible réhabilitable pour fausse paroi, caractérisé en ce qu'il est formé par une enveloppe tubulaire réalisée en un matériau souple, ladite enveloppe présentant une surface prédéterminée supérieure à la superficie du corps de panneau à recouvrir en totalité.

[0024] Avantageusement, l'enveloppe tubulaire présente deux extrémités, l'une étant fermée, l'autre étant ouverte pour permettre le passage du panneau.

[0025] Avantageusement, l'enveloppe tubulaire est extensible. Il peut être également prévu une enveloppe formée d'un tissu non extensible.

- 25 [0026] L'invention concerne également un panneau amovible réhabilitable pour fausse paroi recouvert d'un revêtement de protection tel que décrit précédemment.

BREVE DESCRIPTION DES FIGURES

[0027] D'autres objets et avantages de l'invention apparaîtront au cours de la description qui suit, faite en référence aux dessins annexés, dans lesquels :

- la figure 1 représente une vue en coupe d'un panneau amovible selon l'invention ;
- 5 – les figures 2A à 2G représente une illustration schématique des étapes de réalisation du panneau amovible de la figure 1.

DESCRIPTION DETAILLEE DES FIGURES

[0028] En relation avec la figure 1, il est décrit un panneau amovible 1 destiné à être suspendu à un quadrillage de profilés constituant l'armature d'un faux-plafond.

- 10 [0029] Le panneau amovible 1, de forme sensiblement parallélépipédique, comporte un corps de panneau 2 pourvu d'un revêtement de protection 4.

[0030] Le corps de panneau 2 comporte une face inférieure 20 et une face supérieure 21 située du côté opposée de la face inférieure 20, lesdites faces étant délimitées par un bord périphérique 22 formé de quatre chants 220.

- 15 [0031] Advantageusement, le corps de panneau 2 comporte des profilés d'habillage 3 disposés le long du bord périphérique 22.

- [0032] Chaque profilé présente une section transversale en forme générale en U. Lorsque le profilé d'habillage est fixé sur le corps de panneau 2, l'âme 30 du U est en contact avec le chant 220 du bord périphérique 22 tandis que les branches 31, 32 du U
20 s'étendant depuis les extrémités de l'âme 30 sont en contact avec les faces inférieure et supérieure 20, 21 du corps de panneau 2.

- [0033] Chaque profilé d'habillage 3 peut être fixé sur le corps de panneau 2 par tous moyens et techniques appropriés connus de l'homme du métier. Ainsi, chaque profilé d'habillage 3 pourra par exemple être monté en force, collé, cloué ou encore vissé sur le
25 panneau amovible.

[0034] Dans le mode réalisation décrit, le corps de panneau 2 est pourvu de quatre profilés d'habillage 3, chaque profilé étant monté sur un chant 220 du bord périphérique 20 pour former un cadre fermé fixé le long de la totalité du bord périphérique. Il est bien entendu évident que l'invention ne se limite pas à une telle configuration et qu'il peut être
5 prévu un panneau amovible sans profilé d'habillage ou bien seulement deux profilés d'habillage 3 situés le long de deux chants opposés du bord périphérique.

[0035] Le revêtement de protection 4 selon l'invention est formé par une enveloppe tubulaire 40 de matériau souple présentant une surface prédéterminée supérieure à la superficie du corps du panneau 20 à recouvrir en totalité. L'enveloppe 40 forme ainsi le
10 revêtement de protection pour chacune des faces 20 21 du corps de panneau 2.

[0036] Avantageusement, l'enveloppe 40 est extensible et est réalisée de préférence à partir de feuille en matériau polymère tel que le polychlorure de vinyle. Le matériau de l'enveloppe pourra être également choisi en fonction des propriétés spécifiques souhaitées pour le faux plafond auquel le panneau amovible 1 est destiné, comme par exemple la
15 résistance au feu, l'étanchéité à l'air, aux poussières et à l'humidité, la facilité d'entretien les performances acoustiques, etc.

[0037] Du fait de la présence du cadre formé par les profilés d'habillage 3 et des dimensions du revêtement de protection 4, l'enveloppe 40, lorsqu'elle est placée sur le corps de panneau 2, n'est pas en contact direct avec les faces inférieure 20 et supérieur 21
20 du corps de panneau 2, de sorte que les aspérités et autres défauts de relief des faces 20, 21 de ce dernier ne sont pas visibles. On comprend bien en effet que si l'enveloppe 40 était posée directement sur le corps du panneau 20, les aspérités apparaîtraient toujours après la mise en place de l'enveloppe, cette dernière épousant les formes et donc tout relief présent sur la surface du corps du panneau 20.

25 [0038] Comme on le verra plus loin, l'enveloppe 40 est fixée avantageusement sur le corps de panneau 2, et plus particulièrement sur les profilés d'habillage 3 au moyen d'adhésifs.

[0039] Les étapes de réalisation du panneau amovible selon l'invention vont être à présent décrites. Elles sont illustrées sur les figures 2A à 2G.

[0040] Préalablement, il convient de préparer le corps de panneau 2 en l'équipant de profilés d'habillage 3 (figure 2A). Ainsi, le long de chaque chant 220 du bord périphérique 22 est placé un profilé d'habillage 3. Dans l'exemple illustré, le bord périphérique 22 est pourvu de quatre profilés disposés sur l'ensemble du bord périphérique 22 pour former un cadre. L'avantage de prévoir un cadre sur l'ensemble du bord périphérique est de faciliter, comme on le comprendra plus loin, non seulement le glissement de l'enveloppe 40 sur le corps de panneau 2 (fonction des profilés dits latéraux), d'assurer la tension de l'enveloppe 40 entre les profilés dits avant et arrière et de faciliter la fixation de l'enveloppe 40 sur le corps de panneau 2. Il est bien entendu évident qu'il peut être prévu de revêtir le corps de panneau 2 de l'enveloppe 40 sans procéder au préalable à la mise en place de profilés d'habillage sans pour autant sortir du cadre de l'invention. Il pourra être également envisagé d'équiper le corps de panneau 2 avec deux profilés d'habillage 3 seulement (profilés latéraux ou avant/arrière).

[0041] On entend par « profilés d'habillage dits latéraux », les profilés s'étendant parallèlement à la direction d'insertion du corps de panneau 2 dans l'enveloppe 40 et par « profilés d'habillage dits avant et arrière », les profilés s'étendant perpendiculairement à la direction d'insertion du corps de panneau dans l'enveloppe 40, le profilé d'habillage avant correspondant au profilé situé au niveau de l'ouverture de passage ménagée dans l'enveloppe 40, tandis que le profilé d'habillage arrière correspondant au profilé opposé au profilé d'habillage avant.

[0042] Une fois les profilés d'habillage fixés sur le corps de panneau 2, ce dernier est inséré dans l'enveloppe tubulaire souple 40 laquelle présente une ouverture d'entrée 41 prévue à cet effet (figure 2B). Comme on l'a vu précédemment, l'enveloppe tubulaire 40 présente une surface prédéterminée supérieure à la surface du corps de panneau 20 à recouvrir en totalité. Une telle surface devra être déterminée pour permettre l'insertion du corps de panneau 2 à l'intérieur de l'enveloppe 40 tout en assurant, une fois positionnée autour du corps de panneau 2, une tension suffisante sur le corps de panneau 2.

[0043] Une fois le corps de panneau 2 inséré dans l'enveloppe 40, une première couche d'adhésif 5 est appliquée sur tout ou partie de l'âme 30 du profilé d'habillage 3 faisant face à l'ouverture d'entrée 41 (profilé d'habillage avant) (figure 2C). L'adhésif est appliqué sous forme de bandes ou de points de colle. La couche d'adhésif 5 peut être

également réalisée à partir d'une bande adhésive double face. Dans ce cas, l'application d'une telle bande pourra être effectuée sur le corps de panneau 2, avant son insertion dans l'enveloppe 40.

5 [0044] L'un des volets 42 de l'enveloppe 40 est ensuite rabattu sur l'âme 30 du profilé d'habillage 3 avant pour y être fixé. Lors de cette opération, il sera pris soin de tirer sur le volet 42, avant sa fixation sur le profilé 3 encollé, afin de mettre sous tension la partie 420 de l'enveloppe 40 s'étendant entre les deux profilés d'habillage 3 avant et arrière.

10 [0045] La partie du volet excédentaire 422, c'est-à-dire la partie non collée s'étendant au delà du panneau (partie également appelée partie libre) est ensuite découpée (opération de découpe illustrée sur la figure 2D par la ligne en pointillée).

15 [0046] Une deuxième couche d'adhésif 6 est ensuite à nouveau appliquée sur l'âme 30 du profilé d'habillage 3 sur laquelle est fixé le premier volet 42 de l'enveloppe 40 (figure 2E). Comme précédemment, l'adhésif est appliqué sous forme de bandes ou de point de colle. La couche d'adhésif 6 peut être également réalisée à partir d'une bande adhésive double face. Dans ce cas, l'application d'une telle bande pourra être effectuée sur le corps de panneau 2, avant son insertion dans l'enveloppe 40.

20 [0047] Le deuxième volet 44 est ensuite rabattu, comme le premier volet 42, sur l'âme 30 du profilé encollé, pour y être fixé (figure 2F). Comme précédemment, il sera pris soin de tirer sur le volet 44 avant sa fixation sur le profilé encollé afin de mettre sous tension la partie 440 de l'enveloppe 40 s'étendant entre les deux profilés d'habillage 3 avant et arrière. La partie du volet excédentaire 442 est ensuite découpée (opération de découpe illustrée sur la figure 2D par la ligne de pointillés). Le panneau amovible 1 selon l'invention est alors obtenu (figure 2G).

25 [0048] Dans l'exemple qui vient d'être décrit, l'enveloppe 40 est collée directement sur l'un des profilés d'habillage 3. Selon une variante de réalisation, il peut être prévu que les volets 42, 44 de l'enveloppe soient solidarisés directement entre eux. De même, il est évident que l'invention ne se limite pas aux moyens de fixation précédemment décrits, étant entendu que tout autre moyen et technique appropriés connus de l'homme du métier

peuvent être mis en œuvre pour fixer l'enveloppe 40 sur le corps de panneau 2 sans sortir du cadre de l'invention.

[0049] S'agissant de la réalisation de l'enveloppe tubulaire 40, cette dernière est avantageusement réalisée à partir d'une bande de matériau souple, de préférence une toile, repliée pour former deux volets superposés l'un par rapport à l'autre, les bords de chaque volet adjacents à la ligne de pliure et disposés en vis-à-vis étant solidarisés l'un à l'autre.

[0050] Selon une variante de réalisation, il peut être prévu de réaliser l'enveloppe tubulaire 40 à partir de deux feuilles de matériau souple distinctes, de préférence deux feuilles de toile, disposées superposées l'une par rapport à l'autre, deux des bords opposés d'une feuille étant solidarisés avec les bords disposés en vis-à-vis de l'autre feuille. Préférentiellement, un troisième bord de l'une des feuilles est solidarisé avec le bord latéral disposé en vis-à-vis de l'autre feuille. L'enveloppe ainsi formée constitue un sac, une telle configuration ayant pour avantage de permettre de recouvrir rapidement et facilement le corps de panneau 2 dans sa totalité d'un revêtement de protection.

[0051] Avantageusement, l'enveloppe est réalisée en une matière extensible. Cela permet ainsi de faciliter l'insertion du corps de panneau 2 dans l'enveloppe 40 tout en offrant une toile tendue autour du corps de panneau 2 une fois l'enveloppe 40 en place.

[0052] L'invention est décrite dans ce qui précède à titre d'exemple. Il est entendu que l'homme du métier est à même de réaliser différentes variantes de réalisation de l'invention sans pour autant sortir du cadre de l'invention.

REVENDICATIONS

1. Procédé de réalisation d'un panneau amovible (1) réhabilitable pour une fausse paroi, le panneau comprenant un corps de panneau (2) présentant une face inférieure (20) et une face supérieure (21) délimitées par un bord périphérique (22),
5 le procédé étant caractérisé en ce qu'il comprend une étape consistant à recouvrir simultanément les deux faces (20, 21) du corps de panneau (2) d'un revêtement de protection (4) en insérant le corps de panneau (2) dans une enveloppe tubulaire (40) dont l'une au moins des extrémités délimite une ouverture d'entrée,
10 l'enveloppe tubulaire, réalisée dans un matériau souple et ayant une surface prédéterminée supérieure à la superficie du corps de panneau (2) à recouvrir en totalité, formant le revêtement de protection (4) de chacune des faces (20, 22) du corps de panneau (2).
2. Procédé de réalisation d'un panneau amovible (1) selon la revendication 1,
15 caractérisé en ce qu'il comprend en outre les étapes consistant à :
 - mettre en place au moins deux profilés d'habillage (3) respectivement le long de deux zones opposées du bord périphérique (22) du corps de panneau (2),
 - placer le corps de panneau (2) à l'intérieur de l'enveloppe tubulaire (40), l'un des profilés d'habillage (3) faisant face à l'ouverture d'entrée (41) de
20 l'enveloppe (40),
 - fermer l'ouverture d'entrée (41) de l'enveloppe (40) au niveau dudit profilé d'habillage (3) après mise sous tension de l'enveloppe entre les deux profilés d'habillage, et
 - découper, le cas échéant, l'excédent de l'enveloppe (40) s'étendant au delà du
25 profilé d'habillage (3).
3. Procédé de réalisation d'un panneau amovible (1) selon la revendication 2, caractérisé en que l'étape de fermeture de l'ouverture d'entrée (41) de l'enveloppe (40) consiste à :

- appliquer une première couche d'adhésif (5) sur tout ou partie du profilé d'habillage (3) faisant face à l'ouverture d'entrée (41),
 - rabattre l'un des volets (42) de l'enveloppe (40) sur le profilé d'habillage (3) pourvu de la première couche d'adhésif (5) après mise sous tension de la partie de l'enveloppe s'étendant entre les deux profilés d'habillage,
 - appliquer une deuxième couche d'adhésif (6) sur tout ou partie du profilé d'habillage (3) faisant face à l'ouverture d'entrée (41),
 - rabattre l'autre volet (44) de l'enveloppe (40) sur ledit profilé d'habillage (3) pourvu de la deuxième couche d'adhésif (6) après mise sous tension de la partie de l'enveloppe s'étendant entre les deux profilés d'habillage, et
 - découper, le cas échéant, la partie excédentaire (422, 442) de l'enveloppe (40).
4. Procédé de réalisation d'un panneau amovible (1) selon la revendication 3, caractérisé en ce que, préalablement à l'étape de solidarisation du deuxième volet (44), la partie excédentaire (421) du premier volet (42) est découpée.
5. Procédé de réalisation d'un panneau amovible (1) selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que l'enveloppe tubulaire (40) est réalisée à partir d'une bande de toile souple repliée par rapport à une ligne de pliure pour former deux volets superposés l'un par rapport à l'autre, les bords de chaque volet adjacents à la ligne de pliure et disposés en vis-à-vis étant solidarisés l'un à l'autre.
6. Procédé de réalisation d'un panneau amovible (1) selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que l'enveloppe tubulaire (40) est réalisée à partir de deux feuilles de toile souple distinctes, disposées superposées l'une par rapport à l'autre, deux des bords opposés d'une feuille étant solidarisés avec les bords disposés en vis-à-vis de l'autre feuille.
7. Procédé de réalisation d'un panneau amovible (1) selon la revendication 6, caractérisé en ce qu'un troisième bord de l'une des feuilles est solidarisé avec le bord latéral disposé en vis-à-vis de l'autre feuille, l'enveloppe (40) formant un sac

pour recevoir le corps de panneau.

- 5 8. Revêtement de protection (4) pour panneau amovible (1) réhabilitable pour fausse paroi, caractérisé en ce qu'il est formé par une enveloppe tubulaire (40) réalisée en un matériau souple, ladite enveloppe présentant une surface prédéterminée supérieure à la superficie du corps de panneau (2) à recouvrir en totalité.
9. Revêtement de protection interchangeable selon la revendication 8, caractérisée en ce que l'enveloppe tubulaire (40) présente deux extrémités, l'une étant fermée, l'autre étant ouverte pour permettre le passage du corps de panneau (2).
- 10 10. Revêtement de protection interchangeable selon la revendication 8 ou la revendication 9, caractérisé en ce que l'enveloppe tubulaire (40) est extensible.
11. Panneau amovible (1) réhabilitable pour fausse paroi recouvert d'un revêtement de protection (4) selon l'une quelconque des revendications 8 à 10.

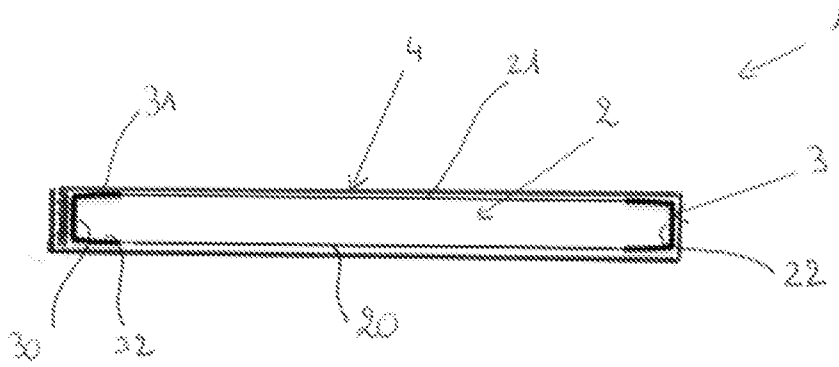


FIG.1

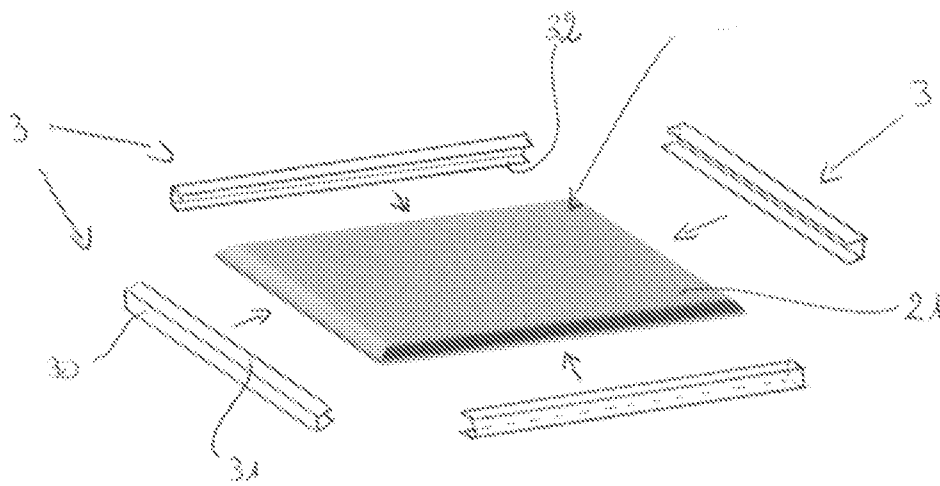


FIG.2A

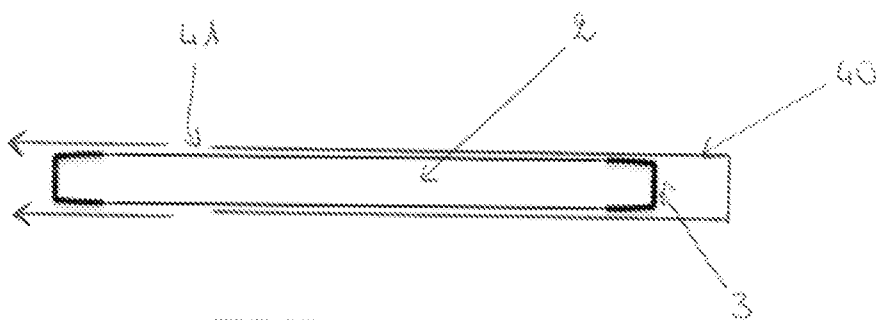


FIG.2B

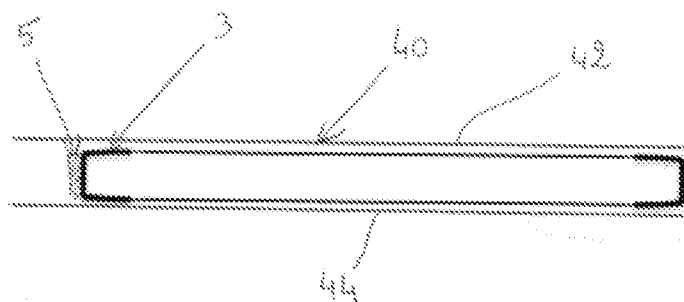


FIG. 2C

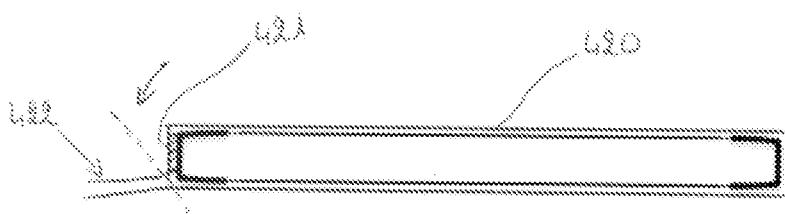


FIG. 2D

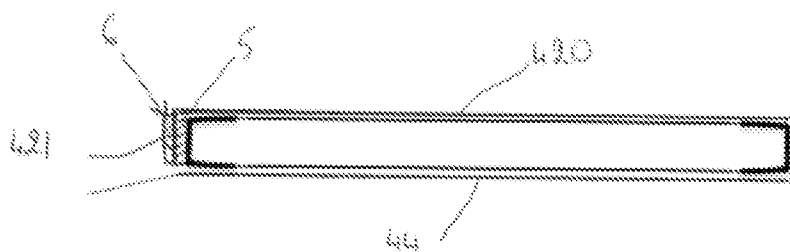


FIG. 2E

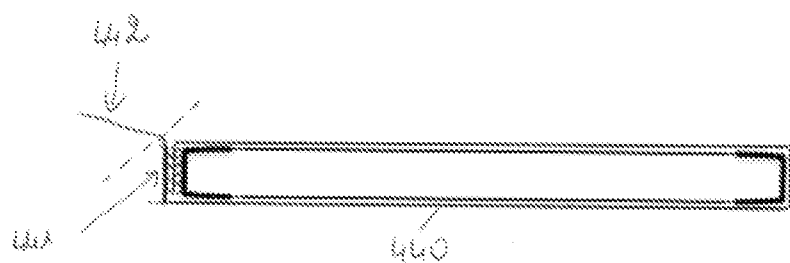


FIG. 2F

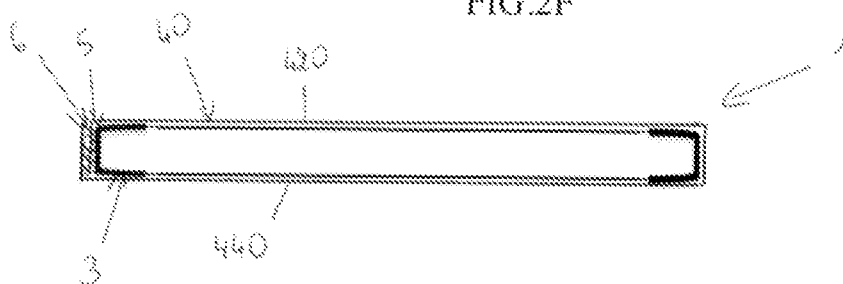


FIG. 2G

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No
PCT/FR2013/051790

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

INV. E04F13/18 B27N3/00 B27M3/00
ADD. E04B9/04

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

E04B E04F B27N B27M

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

EP0-Internal, WPI Data

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 2 113 068 A (MCLAUGHLIN JR ROBERT W) 5 April 1938 (1938-04-05)	1,5,8,9, 11
Y	column 2, line 19 - line 46; figure 2	2-4,6,7
A	-----	10
X	US 3 020 183 A (ARCHIE CALVARESI) 6 February 1962 (1962-02-06)	1,8-11
A	column 2, line 24 - line 37; figures 2,4	2-7
X	GB 891 914 A (MICHAEL BENNETT) 21 March 1962 (1962-03-21)	1,8-11
A	column 1, line 9 - line 12; figure 4 column 2, line 64 - line 66	2-7
Y	US 2009/317620 A1 (KIRSCHNER ANDREAS [DE]) 24 December 2009 (2009-12-24) figure 4	2-4
	----- -/--	



Further documents are listed in the continuation of Box C.



See patent family annex.

* Special categories of cited documents :

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

13 November 2013

Date of mailing of the international search report

22/11/2013

Name and mailing address of the ISA/

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Topcuoglu, Sadik Cem

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No

PCT/FR2013/051790

C(Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	US 5 009 043 A (KURRASCH ANDREW J [US]) 23 April 1991 (1991-04-23) figures 1,2 -----	6,7

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No

PCT/FR2013/051790

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 2113068	A	05-04-1938	NONE	
US 3020183	A	06-02-1962	NONE	
GB 891914	A	21-03-1962	NONE	
US 2009317620	A1	24-12-2009	CA 2678516 A1 DE 102007009250 A1 EP 2125386 A1 US 2009317620 A1 WO 2008101759 A1	28-08-2008 28-08-2008 02-12-2009 24-12-2009 28-08-2008
US 5009043	A	23-04-1991	CA 2038149 A1 US 5009043 A	13-01-1992 23-04-1991

RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Demande internationale n°
PCT/FR2013/051790

A. CLASSEMENT DE L'OBJET DE LA DEMANDE
INV. E04F13/18 B27N3/00 B27M3/00
ADD. E04B9/04

Selon la classification internationale des brevets (CIB) ou à la fois selon la classification nationale et la CIB

B. DOMAINES SUR LESQUELS LA RECHERCHE A PORTE

Documentation minimale consultée (système de classification suivi des symboles de classement)
E04B E04F B27N B27M

Documentation consultée autre que la documentation minimale dans la mesure où ces documents relèvent des domaines sur lesquels a porté la recherche

Base de données électronique consultée au cours de la recherche internationale (nom de la base de données, et si cela est réalisable, termes de recherche utilisés)
EPO-Internal, WPI Data

C. DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS

Catégorie*	Identification des documents cités, avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents	no. des revendications visées
X Y A	US 2 113 068 A (MCLAUGHLIN JR ROBERT W) 5 avril 1938 (1938-04-05) colonne 2, ligne 19 - ligne 46; figure 2 -----	1,5,8,9, 11 2-4,6,7 10
X A	US 3 020 183 A (ARCHIE CALVARESI) 6 février 1962 (1962-02-06) colonne 2, ligne 24 - ligne 37; figures 2,4 -----	1,8-11 2-7
X A	GB 891 914 A (MICHAEL BENNETT) 21 mars 1962 (1962-03-21) colonne 1, ligne 9 - ligne 12; figure 4 colonne 2, ligne 64 - ligne 66 -----	1,8-11 2-7
Y	US 2009/317620 A1 (KIRSCHNER ANDREAS [DE]) 24 décembre 2009 (2009-12-24) figure 4 -----	2-4
	-/-	

☒ Voir la suite du cadre C pour la fin de la liste des documents

☒ Les documents de familles de brevets sont indiqués en annexe

* Catégories spéciales de documents cités:

"A" document définissant l'état général de la technique, non considéré comme particulièrement pertinent

"E" document antérieur, mais publié à la date de dépôt international ou après cette date

"L" document pouvant jeter un doute sur une revendication de priorité ou cité pour déterminer la date de publication d'une autre citation ou pour une raison spéciale (telle qu'indiquée)

"O" document se référant à une divulgation orale, à un usage, à une exposition ou tous autres moyens

"P" document publié avant la date de dépôt international, mais postérieurement à la date de priorité revendiquée

"T" document ultérieur publié après la date de dépôt international ou la date de priorité et n'appartenant pas à l'état de la technique pertinent, mais cité pour comprendre le principe ou la théorie constituant la base de l'invention

"X" document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme nouvelle ou comme impliquant une activité inventive par rapport au document considéré isolément

"Y" document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme impliquant une activité inventive lorsque le document est associé à un ou plusieurs autres documents de même nature, cette combinaison étant évidente pour une personne du métier

"&" document qui fait partie de la même famille de brevets

Date à laquelle la recherche internationale a été effectivement achevée

13 novembre 2013

Date d'expédition du présent rapport de recherche internationale

22/11/2013

Nom et adresse postale de l'administration chargée de la recherche internationale

Office Européen des Brevets, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040,
Fax: (+31-70) 340-3016

Fonctionnaire autorisé

Topcuoglu, Sadik Cem

RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Demande internationale n°

PCT/FR2013/051790

C(suite). DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS

Catégorie*	Identification des documents cités, avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents	no. des revendications visées
Y	US 5 009 043 A (KURRASCH ANDREW J [US]) 23 avril 1991 (1991-04-23) figures 1,2 -----	6,7

RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Renseignements relatifs aux membres de familles de brevets

Demande internationale n°

PCT/FR2013/051790

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
US 2113068	A	05-04-1938	AUCUN	
US 3020183	A	06-02-1962	AUCUN	
GB 891914	A	21-03-1962	AUCUN	
US 2009317620	A1	24-12-2009	CA 2678516 A1	28-08-2008
			DE 102007009250 A1	28-08-2008
			EP 2125386 A1	02-12-2009
			US 2009317620 A1	24-12-2009
			WO 2008101759 A1	28-08-2008
US 5009043	A	23-04-1991	CA 2038149 A1	13-01-1992
			US 5009043 A	23-04-1991