

⑫

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

⑫ Date de dépôt : 26.07.90.

③ Priorité :

④ Date de la mise à disposition du public de la demande : 31.01.92 Bulletin 92/05.

⑥ Liste des documents cités dans le rapport de recherche : *Le rapport de recherche n'a pas été établi à la date de publication de la demande.*

⑥ Références à d'autres documents nationaux apparentés :

⑦ Demandeur(s) : GALLIER Michel — FR.

⑦ Inventeur(s) : GALLIER Michel.

⑦ Titulaire(s) :

⑦ Mandataire : Cabinet Jacques Chanet Conseil en Brevets.

⑤ Procédé et moyens de mise en œuvre, pour mouler des éléments de décoration intérieure ou extérieure ayant l'aspect du marbre.

⑦ L'invention a pour objet un procédé de moulage en moule d'éléments de décoration intérieure ou extérieure à base de plâtre, et son dispositif de mise en œuvre.

Le procédé consiste à:

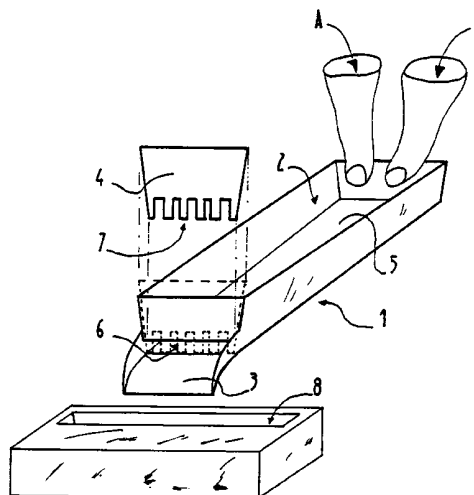
1°) Gâcher du plâtre sous vide pour le dégazer,

2°) Laisser couler sur une surface (5) légèrement inclinée au moins deux flux (A, B) de plâtre gâché et dégazé, l'un d'eux au moins étant très chargé en colorant tandis qu'un autre flux est sans colorant,

3°) Provoquer une interpénétration des flux au cours de leur coulée sur la surface inclinée conduisant à un mélange hétérogène des flux,

4°) Diviser (plaque 4) le mélange hétérogène en plusieurs flux,

5°) Rassembler (déversoir 3) ces derniers flux en un flux unique pour le déverser dans le moule (8).



La présente invention est du domaine de la fabrication d'éléments de décoration intérieure ou extérieure à base de plâtre ou analogue, tels que manteaux de cheminées, colonnes, balustrades, etc... et a pour objet
5 un procédé de moulage en moule de tels éléments et son dispositif de mise en oeuvre.

Le but de la présente invention est de conférer l'aspect du marbre à ces éléments de décoration à base de plâtre, tout en permettant la fabrication
10 de petites séries à un faible coût.

Selon la présente invention, un procédé de moulage en moule d'éléments de décoration intérieure à base de plâtre consiste à gâcher du plâtre sous vide pour le dégazer, laisser couler sur une surface
15 légèrement inclinée au moins deux flux de plâtre gâché dont l'un au moins est le plâtre dégazé et dont l'autre est fortement teinté, tandis que le premier est sans colorant, provoquer au cours de leur coulée sur la surface inclinée une interpénétration de ces flux pour obtenir un mélange
20 des plus hétérogène, puis diviser ce mélange hétérogène en plusieurs flux qui seront déversés en un flux unique dans un moule. Très avantageusement, cette division du mélange hétérogène de plâtre teinté et non teinté, simulera dans la masse moulée, le veinage d'un marbre.

La présente invention sera mieux comprise et des détails en relevant apparaîtront à la description qui va être faite d'une forme particulière simplifiée, de réalisation de l'invention en relation avec les figures de la planche unique annexée, dans laquelle :

30 - La fig.1 est une perspective du dispositif de mise en oeuvre du dit procédé,

- La fig.2 est une coupe longitudinale du même dispositif.

Sur les fig.1 et 2, il apparaît
35 qu'un dispositif de mise en oeuvre du dit procédé de moulage désigné par 1 dans son ensemble est constitué d'une auge

2 à fond 5 plat légèrement incliné comportant en sa partie la plus basse une ouverture 6 allongée horizontalement, d'un déversoir 3 et d'une plaque 4 munie de crénelures 7. Dans l'auge 2, du plâtre gâché et dégazé sous vide est coulé en deux parties A et B côte à côte, la partie A étant fortement teintée et la partie B étant sans colorant ; du fait de la légère inclinaison du fond 5, les parties A et B s'écoulent de façon continue dans l'auge, tout en étant soumises à des moyens de mélange doux pour obtenir leur interpénétration hétérogène, jusqu'à l'ouverture 6 prolongée du déversoir 3 et partiellement masquée par la plaque 4 dont les crénelures 7 permettent l'écoulement du mélange hétérogène des parties A et B en plusieurs flux teintés ou non teintés qui se rassemblent sur le déversoir 3 pour s'écouler enfin dans le moule 8 d'un élément de décoration intérieure et simuler dans la masse moulée le veinage d'un marbre.

La présente invention trouve une application particulière avantageuse dans la réalisation de manteaux de cheminée, tels que décrits dans la publication FR 2621105 (MARGES).

Bien que l'on ait décrit et représenté une forme préférée de réalisation, il doit être compris que la portée de la présente invention n'est pas limitée à cette forme, mais qu'elle s'étend à tout procédé et/ou dispositif comportant les caractéristiques énoncées plus haut.

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

- 5 1.- Procédé de moulage en moule d'éléments de décoration
intérieure ou extérieure à base de plâtre, caractérisé :
- en ce qu'il consiste à :
- 1°) Gâcher du plâtre sous vide pour le dégazer,
2°) Laisser couler sur une surface légèrement inclinée
10 au moins deux flux de plâtre gâché et dégazé, l'un d'eux
au moins étant très chargé en colorant tandis qu'un
autre flux est sans colorant,
3°) Provoquer une interpénétration des flux au cours
de leur coulée sur la surface inclinée conduisant à
15 un mélange hétérogène des flux,
4°) Diviser le mélange hétérogène en plusieurs flux,
5°) Rassembler ces derniers flux en un flux unique pour
le déverser dans le moule.
- 20 2.- Dispositif (1) de mise en oeuvre du procédé de moulage
selon la revendication 1, caractérisé :
- en ce qu'il comprend :
- une auge (2) à fond (5) plat légèrement incliné et
avec une ouverture (6) en sa partie la plus basse, la
25 dite auge formant la dite surface inclinée sur laquelle
coulent les flux de plâtre gâché et dégazé dont l'un
(A) au moins est fortement teinté, les dits flux étant
soumis, au cours de leur coulée, à des moyens de mélange
doux destinés à provoquer leur interpénétration qui
30 conduit à un mélange hétérogène,
- un déversoir (3) en aval de l'ouverture (6) de l'auge
(2) sur lequel les flux sont rassemblés en un flux unique
avant de s'écouler dans le moule (8),
- une plaque (4) disposée verticalement contre l'ou-
35 verture (6) de l'auge pour la masquer partiellement
et dont le bord inférieur est pourvu de crénelures (7)

destinées à diviser le mélange hétérogène en plusieurs flux teintés ou non teintés, lesquels simuleront, dans la masse moulée, le veinage d'un marbre.

5

10

15

20

25

30

35

1/1

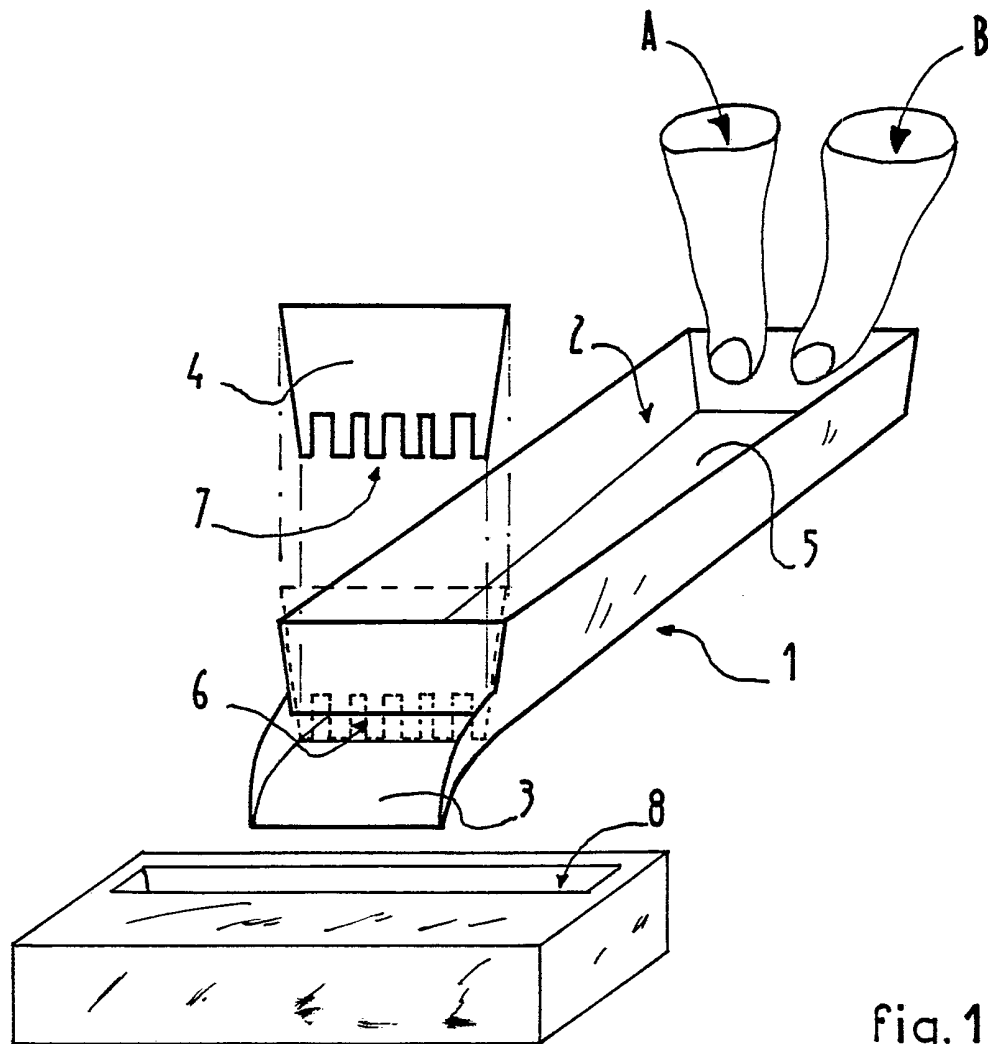


fig. 1

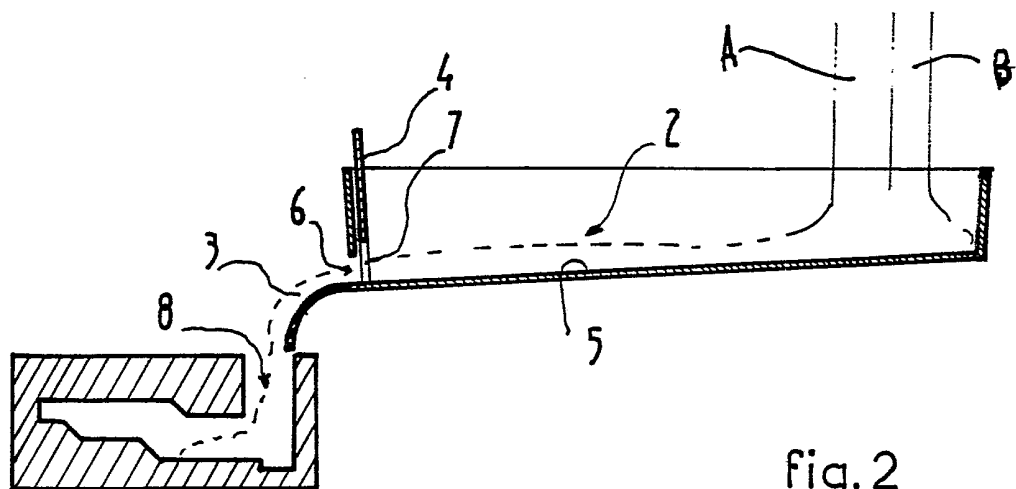


fig. 2