

⑫

FASCICULE DE BREVET EUROPÉEN

④⑤ Date de publication du fascicule du brevet :
21.01.87

⑤① Int. Cl.⁴ : **D 06 N 7/00, E 04 B 1/66,**
E 04 D 5/12

②① Numéro de dépôt : **84401418.3**

②② Date de dépôt : **04.07.84**

⑤④ **Revêtement d'imperméabilisation ou d'étanchéité verticale des façades d'immeubles et son procédé de fabrication et de mise en oeuvre.**

③⑦ Priorité : **07.07.83 FR 8311322**

④③ Date de publication de la demande :
20.03.85 Bulletin 85/12

④⑤ Mention de la délivrance du brevet :
21.01.87 Bulletin 87/04

⑧④ Etats contractants désignés :
AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

⑤⑥ Documents cités :
FR-A- 1 284 246
GB-A- 1 394 256

⑦③ Titulaire : **S I C O F S.A.**
9 rue Marcel Sembat
F-44100 Nantes (FR)

⑦② Inventeur : **Brouessard, René**
4, avenue de l'Alberge
F-44470 Mauves-sur-Loire (FR)

⑦④ Mandataire : **Bruder, Michel**
10 rue de la Pépinière
F-75008 Paris (FR)

EP 0 134 730 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 concerne un revêtement d'imperméabilisation ou d'étanchéité verticale des façades d'immeubles d'habitation, de bâtiments industriels et de maisons individuelles, et son procédé de fabrication et de mise en œuvre.

La technique actuelle, pour imperméabiliser ou étancher les parties verticales d'un bâtiment, consiste à utiliser une armature en fibres de verre ou synthétique tissée ou non tissée, se présentant sous forme de lés de largeur variable, généralement de 1 mètre à 0,04 m, terminés par un liseré dans le premier cas et par des franges obtenues mécaniquement dans le second cas, ceci sur les bords longitudinaux. Après préparation du support sur lequel doit être appliquée une telle armature, on colle ou maroufle celle-ci par imprégnation complète avec une résine diluée, la quantité de résine « pure » employée étant de l'ordre de 1 kg/m². On applique ensuite, après séchage de l'armature tissée ou non tissée collée à son support, une finition pigmentée donnant un aspect de surface lisse ou à relief. Ce complexe donne, sur le plan performance à l'allongement, des résultats remarquables.

Un tel procédé présente divers inconvénients :

D'abord le risque de voir le travail d'un ou plusieurs jours, surtout en hiver, anéanti par la pluie. En effet, les résines utilisées pour le marouflage de ce type de revêtement tissé ou non tissé sont des produits en émulsion, diluables à l'eau donc très sensibles à la pluie. Ce risque est accentué par la grande quantité de produit au m² pour le collage de l'armature tissée ou non tissée.

La dilution de la résine, provoquée par la pluie, élimine toute liaison entre l'armature tissée ou non tissée et le support. De ce fait, l'ensemble du revêtement s'effondre au pied du bâtiment, entraînant non seulement la refection du revêtement, mais également un très important nettoyage des ouvertures, menuiseries, vitres, etc... souillées par les coulures de résine diluée.

Un autre inconvénient que présente le revêtement avec l'armature non tissée est l'apparition de picots qui ressortent au moment de l'application de la couche de finition.

Les picots rendent difficiles les finitions lisses ; ils sont nuisibles à l'esthétique et retiennent les poussières de l'atmosphère, entraînant une salissure prématurée des façades ainsi traitées, après six mois ou un an dans des régions très polluées.

La présente invention vise à remédier à ces inconvénients en procurant un revêtement d'imperméabilisation ou d'étanchéité facile à mettre en œuvre, protégé contre l'effet nuisible de la pluie et assurant un effet esthétique prolongé.

A cet effet ce revêtement d'imperméabilisation ou d'étanchéité pour la façade d'un bâtiment, comportant une armature en une matière fibreuse, tel qu'un tissu ou un non tissé, destinée à être collée ou marouflée, au moyen d'une résine, sur la façade du bâtiment, est caractérisé en ce que l'armature présente, sur une de ses

faces, une couche discontinue donnant un relief en goutte d'eau, constituée de gouttelettes de résine sèches adhérant à la surface de l'armature et délimitant entre elles des zones non recouvertes de ces gouttelettes, et en ce qu'il comprend une feuille mince de matière plastique, constituant un film de protection adhérant à la couche discontinue formée par les gouttelettes de résine sèches et pouvant être aisément détachée de cette couche au moment de l'application du revêtement sur son support ou de la couche de finition sur l'armature.

Il subsiste entre les gouttelettes de résine des parties non imprégnées qui permettent le passage de l'air au moment de la pose de l'armature sur la résine de marouflage et évitent ainsi, par conséquent, le blocage de bulles d'air entre l'armature et le support. Il est donc clair que ceci est un élément indispensable pour une mise en œuvre facile, et une bonne tenue du revêtement dans le temps.

La face intérieure, en contact avec le support, de cette armature tissée ou non tissée présente un aspect fibreux sur toute sa surface, les gouttelettes de résine projetées sur l'autre face ne passant pas au travers, autre élément indispensable pour une mise en œuvre facile et une bonne adhérence du revêtement sur le support.

Les gouttelettes de résine, réparties sur la surface de la nappe, fixent les fibres et éliminent, de ce fait, l'apparition des picots au moment de la mise en œuvre, permettant d'obtenir des finitions sans relief aigu, évitant ainsi la salissure prématurée du revêtement, et améliorant considérablement son aspect esthétique.

Sur cette armature tissée ou non tissée, préimprégnée avec une résine répartie en gouttelettes sur sa surface extérieure, est appliquée une feuille mince incolore, par exemple de polyéthylène de 0,03 mm d'épaisseur, dépassant de 2 cm de chaque côté de l'armature.

Lors de la mise en œuvre sur chantier, si le temps est beau, le film protecteur peut être éliminé au fur et à mesure de l'avancement du marouflage de l'armature ; dans le cas de risque de pluie, le film protecteur polyéthylène est laissé en place assurant une protection totale de l'armature imprégnée de résine fraîche.

Lorsque le risque de pluie est écarté, on élimine très facilement ce film protecteur, avant de compléter le marouflage de l'armature avec de la résine, pour finir ensuite avec une finition lisse colorée au choix.

Ce procédé permet aux applicateurs de travailler sans risquer, surtout en hiver, de perdre le bénéfice de leur travail, comme il est dit en premier lieu.

Comme on l'a vu précédemment, le revêtement est mis en place le long d'une façade par lés adjacents ayant une largeur d'un mètre, par exemple, ou moins d'un mètre. Avec ce procédé, il est possible d'utiliser des largeurs de 2 mètres,

avec, pour la pose sur chantier, un appareil approprié.

Pour le raccordement entre les lés on peut former, sur chaque lisière d'un lé, des franges. Autrement dit on étire les fibres sur le côté ce qui entraîne un amincissement du bord évitant une surépaisseur. Quand on pose le premier lé, on peigne les fibres de manière à les étendre perpendiculairement au lé et on fait de même pour les fibres de la lisière du lé adjacent. On applique alors les fibres du deuxième lé, préalablement étendues perpendiculairement à son bord, sur les fibres formant la frange du premier lé, et ce de manière que les fibres du deuxième lé recouvrent celles du premier lé. On évite ainsi à cet endroit une surépaisseur.

Une autre technique que l'on peut utiliser pour le raccordement entre les lés consiste à prévoir, sur les lés, des bords francs adjacents le long de la zone de raccordement et on déroule verticalement le long de cette zone un galon de largeur prédéterminée, par exemple de 5 ou 10 cm. On colle ensuite ce galon sur le support, tout le long de la zone de raccordement et on place le premier lé à cheval sur ce galon, de manière qu'il recouvre sensiblement la moitié du galon, et on le colle au support et au galon. On place ensuite le deuxième lé adjacent bord à bord avec le premier lé et sur l'autre moitié du galon, et on le colle ensuite au support et au galon. Le galon sous-jacent assure ainsi l'imperméabilisation ou l'étanchéité dans la zone de raccordement de deux lés sous-jacents.

Le revêtement suivant l'invention peut être fabriqué en pulvérisant sur le substrat fibreux constituant l'armature des gouttelettes de résine. Cette opération peut être réalisée en faisant passer l'armature sous des buses de pulvérisation judicieusement réparties et produisant des jets de gouttelettes. Des moyens peuvent être prévus pour faire varier la grosseur de ces gouttelettes ainsi que leur répartition spatiale, en fonction du relief que l'on désire obtenir sur l'armature fibreuse.

Cette pulvérisation de gouttelettes permet d'obtenir une égalisation de la surface externe de l'armature fibreuse et elle empêche également les fibres de cette armature de ressortir et de pouvoir ainsi retenir les saletés. Les gouttelettes de résine déterminent le relief final de la surface externe de l'armature : avec de fines gouttelettes on obtient une surface lisse alors qu'avec des gouttelettes plus grosses on obtient un relief moyen ou très prononcé.

On fait ensuite passer l'armature constituée par une bande de tissu ou de non tissé, recouverte des gouttelettes de résine projetées encore à l'état liquide, à travers un tunnel de séchage, à une température d'environ 80 °C. A la sortie de ce tunnel l'armature est pratiquement sèche et on l'enroule alors sur elle-même. Avant l'enroulage on incorpore, sur l'armature ainsi préimprégnée, une feuille de matière plastique incolore, par exemple une feuille de polyéthylène de 0,03 mm d'épaisseur. Cette feuille de polyéthylène est dévidée à partir d'un rouleau et elle offre deux

avantages : en premier lieu elle évite que les spires successives de l'armature préimprégnée ne se collent les unes aux autres, dans le rouleau ainsi formé, et par ailleurs, lors de la mise en œuvre sur un chantier, elle protège le revêtement en cas d'averse.

On décrira ci-après, à titre d'exemple non limitatif, une forme d'exécution de la présente invention, en référence aux dessins annexés parmi lesquels :

La figure 1 est une vue en élévation, avec arrachement partiel, d'un lé constituant le revêtement d'imperméabilisation ou d'étanchéité suivant l'invention.

Les figures 2 à 7 sont des vues en perspective illustrant les différentes phases de la pose des lés constituant le revêtement suivant l'invention.

Sur la figure 1 est représenté un lé 1 constituant le revêtement d'imperméabilisation ou d'étanchéité suivant l'invention. Ce lé 1 comporte une armature en une matière fibreuse, tel qu'un tissu ou un non tissé, laquelle présente, sur sa surface tournée vers l'extérieur, une couche discontinue 2 donnant un relief en goutte d'eau, constituée de gouttelettes de résine sèches adhérent à la surface de l'armature et délimitant entre elles des zones non recouvertes de ces gouttelettes. Sur cette couche 2 est apposée une feuille mince de matière plastique 3, laquelle constitue un film de protection adhérent à la couche discontinue 2 formée par les gouttelettes de résine sèches et qui peut être aisément détachée de cette couche 2 au moment de l'application du revêtement sur son support ou de la couche de finition sur l'armature.

Pour faciliter le raccordement entre les lés on prévoit, sur chaque lisière de l'armature d'un lé, des franges. On voit, sur la figure 1, que l'armature en matière fibreuse sur laquelle est formée la couche 2, est prolongée latéralement, de chaque côté, par des successions de franges à savoir un ensemble de franges gauches 4 et un ensemble de franges droites 5. Ces franges qui ne sont pas recouvertes de gouttes de résine et qui sont par conséquent libres, s'étendent à partir de l'armature suivant une direction transversale, c'est-à-dire sensiblement perpendiculaire à l'axe longitudinal du lé 1.

La feuille mince de matière plastique 3, constituant le film de protection adhérent à la couche sous-jacente 2, s'étend, du côté gauche, jusqu'à la limite constituée par les extrémités externes des franges gauches 4. Dans cette zone le film 3 forme une bande 6 marquée par des hachures et qui s'étend, vers l'intérieur, jusqu'à un premier trait longitudinal coloré 7, par exemple un trait bleu, ce trait étant situé à une distance déterminée des extrémités internes des franges gauches 4, c'est-à-dire celles par lesquelles ces franges se rattachent à l'armature fibreuse imprégnée. Le trait 7 délimite également une ligne de moindre résistance, constituée, par exemple, par une succession de perforations, pour faciliter le détachement de la bande latérale hachurée 6. A proximité immédiate de ce premier trait 7 s'étend un second

trait longitudinal 8 parallèle au précédent.

Du côté droit le film de protection 3 en matière plastique s'étend au-delà des extrémités externes des franges droites 5, et sur ce film de protection est tracé, à proximité de son bord, un trait 9 de couleur différente de celle des traits 7, 8, par exemple, rouge. Ce trait est situé à la même distance (a) des extrémités externes des franges droites 5.

On décrira maintenant le mode de mise en œuvre du revêtement qui vient d'être décrit, en se référant plus particulièrement aux figures 2 à 7.

Après avoir enduit de colle le support, tel qu'un mur d'une habitation, sur lequel doit être appliqué le revêtement suivant l'invention, on déroule le lé 1 pourvu de son film de protection 3 en appliquant l'armature en matière fibreuse sur la couche de colle précédemment déposée. Cette opération est représentée schématiquement sur la figure 2. Ensuite si le temps est beau et s'il n'y a par conséquent pas de risque de pluie, on élimine la bande marginale hachurée 6 du film de protection 3, bande qui protège les franges gauches 4 (figure 3). On place ensuite ces franges perpendiculairement au lé 2 pour obtenir ultérieurement un recouvrement discret entre les lés adjacents. La découpe éventuelle pour les fenêtres, potences, passages de câbles, etc se réalise facilement en utilisant un cutter ou des ciseaux.

On applique ensuite une couche de colle à l'emplacement destiné au deuxième lé devant se trouver à gauche du premier lé déjà posé. Ce deuxième lé comporte sur sa droite le trait vertical 9 imprimé en rouge sur le film de protection 3. Par ailleurs le premier lé déjà posé comporte sur sa gauche les deux traits bleus 7, 8 parallèles et voisins. Il suffit alors de dérouler le deuxième lé situé à gauche en plaçant son trait rouge 9 entre les deux traits bleus 7, 8 du lé précédent (figures 4 et 5) pour que le recouvrement des franges droites 5 du second lé et des franges gauches 4 du premier lé soit correct.

Si l'on désire un recouvrement très soigné, on fait coïncider le trait rouge 9 du second lé et le trait bleu gauche 7 du premier lé.

On place ensuite le troisième lé de la même façon et toujours si le temps est beau on enlève en même temps le film de protection 3 du premier lé au fur et à mesure que l'on descend le troisième lé et ainsi de suite (figure 6).

Par contre en cas de pluie on laisse en place le film de protection 3 de chaque lé 1 (figure 7) jusqu'à ce que le temps s'améliore.

Revendications

1. Revêtement d'imperméabilisation ou d'étanchéité pour la façade d'un bâtiment constitué par un lé comportant une armature en une matière fibreuse, tel qu'un tissu ou un non tissé, destinée à être collée ou marouflée, au moyen d'une résine, sur la façade du bâtiment, caractérisé en ce que l'armature présente, sur une de ses faces, une couche discontinue (2) donnant un relief en

goutte d'eau, constituée de gouttelettes de résine sèches adhérant à la surface de l'armature et délimitant entre elles des zones non recouvertes de ces gouttelettes et en ce qu'il comprend une feuille mince de matière plastique (3), constituant un film de protection adhérent à la couche discontinue (2) formée par les gouttelettes de résine sèches et pouvant être aisément détachée de cette couche au moment de l'application du revêtement sur son support ou de la couche de finition sur l'armature.

2. Revêtement suivant la revendication 1 caractérisé en ce que l'armature en matière fibreuse présente, sur chacun de ses bords, des franges libres (4, 5), c'est-à-dire non imprégnées de gouttelettes de résine sèches, lesquelles prolongent latéralement l'armature dans une direction sensiblement perpendiculaire à l'axe longitudinal du lé (1).

3. Revêtement suivant la revendication 2 caractérisé en ce que la feuille mince de matière plastique (3), constituant le film de protection adhérent à la couche discontinue (2), s'étend, du côté d'un premier bord, jusqu'à la limite constituée par les extrémités externes des franges (4) de ce premier bord et dans cette zone la feuille (3) forme une bande (6) s'étendant, vers l'intérieur, jusqu'à un premier trait longitudinal coloré (7) situé à une distance déterminée (a) de l'extrémité interne des franges de ce premier bord c'est-à-dire l'extrémité par laquelle ces franges se rattachent à l'armature fibreuse imprégnée, ce premier trait délimitant également une ligne de moindre résistance pour faciliter le détachement de la bande latérale (6), le film de protection (3) portant un deuxième trait longitudinal (8) parallèle au et voisin du premier trait (7), et en ce que le film de protection (3) s'étend, du côté du bord opposé audit premier bord, au-delà des extrémités externes des franges (5) dudit bord opposé, le film de protection (3) portant un troisième trait situé à une distance (a), des extrémités externes des franges (5) dudit bord opposé la distance (a) étant la même que la distance (a) existant entre les extrémités internes des franges (4) du premier bord et le premier trait (7) du film de protection.

4. Procédé de fabrication d'un revêtement d'imperméabilisation ou d'étanchéité pour la façade d'un bâtiment, suivant la revendication 1 caractérisé en ce que l'on fait passer l'armature fibreuse, constituée par une bande tissu ou de non tissé, sous des buses de pulvérisation produisant des jets de gouttelettes de résine et on fait ensuite passer l'armature recouverte des gouttelettes de résine à travers un tunnel de séchage, à une température d'environ 80 °C, on enroule sur elle-même l'armature pratiquement sèche à la sortie du tunnel de séchage et, pendant l'enroulage de l'armature on incorpore sur celle-ci du côté des gouttelettes de résine une feuille de matière plastique incolore évitant que les spires successives de l'armature préimprégnées ne se collent les unes aux autres et adhérant à l'armature pour protéger le revêtement à l'égard de la pluie.

5. Procédé suivant la revendication 4 caractérisé en ce que l'on choisit la grosseur des gouttelettes de résine et leur répartition spatiale pendant leur pulvérisation sur l'armature fibreuse en fonction du relief désiré de l'armature.

6. Procédé de mise en œuvre d'un revêtement d'imperméabilisation ou d'étanchéité pour la façade d'un bâtiment suivant l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que lors de la mise en place du revêtement le long d'une façade par lés adjacents (1) on forme, pour le raccordement entre les lés, des franges sur (4, 5) chaque lisière d'un lé, en étirant ou peignant les fibres sur le côté de manière à les étendre perpendiculairement à l'axe longitudinal du lé, et on applique les fibres (5) d'un deuxième lé (1), préalablement étendues perpendiculairement à son bord, sur les fibres (4) formant la frange du premier lé (1), de manière que les fibres (5) du deuxième lé recouvrent celles du premier lé en évitant ainsi une surépaisseur.

7. Procédé de mise en œuvre d'un revêtement d'imperméabilisation ou d'étanchéité pour la façade d'un bâtiment, suivant la revendication 1, caractérisé en ce que, pour le raccordement entre les lés, on prévoit, sur les lés, des bords francs adjacents le long de la zone de raccordement, on déroule verticalement le long de cette zone un galon de petite largeur, on colle le galon sur le support, tout le long de la zone de raccordement, on place le premier lé à cheval sur le galon de manière qu'il recouvre sensiblement la moitié du galon, et on le colle au support et au galon, et on place ensuite le deuxième lé adjacent bord à bord avec le premier lé et sur l'autre moitié du galon et on le colle ensuite au support et au galon.

Claims

1. A waterproofing or sealing surfacing for the facade of a building, constituted by strips comprising an armature of fibrous material, such as a woven fabric or non-woven tissue, to be glued or pasted, by means of a resin, on the facade of the building, characterized in that the armature presents, on one of its surfaces, a discontinuous layer (2) giving a relief in the form of drops of water, constituted by dry resin droplets adhering to the surface of the armature and defining therebetween zones not covered by these droplets, and in that it comprises a thin layer of plastics material (3) constituting a protective film adhering to the discontinuous layer (2) formed by the dry resin droplets and adapted to be easily detached from this layer at the moment of application of the surface on its support or of the layer of finish on the armature.

2. A waterproofing or sealing surfacing according to claim 1, characterized in that the armature made of fibrous material presents, on each of its edges, free fringes (4, 5), i. e. not impregnated with dry resin droplets, which extend the armature laterally in a direction substantially perpendicular to the longitudinal axis of the strip (1).

3. A waterproofing or sealing surfacing according to claim 2, characterized in that the thin sheet (3) of plastics material, constituting the protective film adhering to the discontinuous layer (2), extends, on the side of a first edge, up to the limit constituted by the outer ends of the fringes of this first edge and in this zone the sheet (3) forms a band (6) extending, inwardly, up to a first coloured longitudinal line (7) located at a determined distance from the inner end of the fringes of this first edge, i. e. the end by which these fringes are connected to the impregnated fibrous armature, this first line also defining a line of least resistance to facilitate detachment of the lateral band (6), the protective film (3) bearing a second longitudinal line (8) parallel to and adjacent the first line (7), and the protective film (3) extends, on the side of the edge opposite said first edge, beyond the outer ends of the fringes (5) of said opposite edge, the protective film (3) bearing a third line located at a distance (a) from the outer ends of the fringes (5) of said opposite edge, the distance (a) being the same as the distance (a) between the inner ends of the fringes (4) of the first edge and the first line (7) of the protective film.

4. A process for manufacturing a waterproofing or sealing surfacing for the facade of a building comprising the steps consisting in that a fibrous armature constituted by a woven or non-woven web is passed beneath spray nozzles producing jets of droplets or resin; said armature covered with the droplets of resin is then passed through a drying tunnel at a temperature of about 80 °C; the armature, which is virtually dry on leaving the drying tunnel, is wound on itself and, during winding of the armature, a sheet of colourless plastics material is incorporated thereon, on the side of the droplets of resin, avoiding the successive turns of the pre-impregnated armature sticking to one another, and adhering to the armature to protect the surfacing from the rain.

5. A process according to claim 4, characterized in that the size of the droplets of resin and their distribution in space during spraying thereof on the fibrous armature are chosen as a function of the desired relief of the armature.

6. A process for using a waterproofing or sealing surfacing for the facade of a building according to claims 1 to 3, characterized in that when the surfacing is laid along a facade by adjacent strips (1), fringes (4, 5) are formed on each selvedge of a strip, for connection between the strips, by drawing or combing the fibers on the side so as to extend them perpendicularly to the longitudinal axis of the strip, and the fibers (5) of a second strip (1), previously extended perpendicularly to its edge, are applied on the fibers (4) forming the fringe of the first strip (1) so that the fibers (5) of the second strip overlap those of the first strip, thus avoiding an excess thickness.

7. A process for using a waterproofing or sealing surfacing for the facade of a building according to claim 1, characterized in that, for connection between the strips, adjacent free edges are provided on the strips along the zone of connec-

tion ; a ribbon of small width is unwound vertically along this zone ; the ribbon is glued on the support, along the whole of the zone of connection ; the first strip is placed in overlap on the ribbon so that it covers substantially half of the ribbon and it is glued to the support and to the ribbon ; and the adjacent second strip is then placed edge to edge with the first strip and on the other half of the ribbon and it is then glued to the support and to the ribbon.

Patentansprüche

1. Beschichtung zum Abdichten oder Wasserdichtmachen der Fassade eines Gebäudes, bestehend aus einer Bahn umfassend eine Armierung aus einem faserigen Material wie einem Gewebe oder Faservlies bzw. Vliesstoff, das (der) dazu bestimmt ist, mittels eines Harzes auf die Fassade des Gebäudes geklebt oder aufgeleimt zu werden, dadurch gekennzeichnet, daß die Armierung auf einer ihrer Flächen mit einer diskontinuierlichen Schicht (2) versehen ist, die ein Wassertropfenrelief ergibt und von trockenen Harztröpfchen gebildet wird, die an der Oberfläche der Armierung haften und zwischen einander Zonen bilden, die nicht von diesen Tröpfchen bedeckt sind, und daß sie eine dünne Folie (3) aus Kunststoff umfaßt, die einen Schutzfilm bildet, der an der aus den Tröpfchen von trockenem Harz gebildeten diskontinuierlichen Schicht (2) haftet und von dieser Schicht leicht im Augenblick des Aufbringens der Beschichtung auf ihren Träger bzw. ihr Substrat oder der Endbearbeitungsschicht auf der Armierung entfernt werden kann.

2. Beschichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Armierung aus faserigem Material auf jedem ihrer Ränder freie d. h. nicht mit trockenen Harztröpfchen imprägnierte Fransen (4, 5) aufweist, die seitlich die Armierung in einer Richtung verlängern, die im wesentlichen (annähernd) senkrecht zur Längsachse der Bahn (1) verläuft.

3. Beschichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die dünne Kunststoff-Folie (3), die den an der diskontinuierlichen Schicht (2) haftenden Schutzfilm bildet, sich von der Seite eines ersten Randes aus bis zu der Grenze erstreckt, die von den äußeren Enden der Fransen (4) dieses ersten Randes gebildet wird und daß in dieser Zone die Folie (3) ein Band (6) bildet, das sich nach innen bis zu einem ersten farbigen Längsstrich (7) hin erstreckt, der in einem vorgegebenen Abstand (a) vom Innenende der Fransen dieses ersten Randes, d. h. von jenem Ende entfernt ist, mittels welchem diese Fransen an der faserigen imprägnierten Armierung haften, und daß dieser erste Strich eine Linie geringeren Widerstandes bildet, um das Loslösen des seitlichen Bandes (6) zu erleichtern, daß der Schutzfilm (3) einen zweiten Längsstrich (8) trägt, der parallel zum und nahe am ersten Längsstrich (7) verläuft und daß sich der Schutzfilm (3) von jener Seite des Randes, der dem genannten ersten

Rand gegenüberliegt, über die äußeren Enden der Fransen (5) des gegenüberliegenden Randes erstreckt und daß der Schutzfilm (3) einen dritten Strich trägt, der in einem Abstand (a) von den äußeren Enden des genannten gegenüberliegenden Randes angeordnet ist und daß der Abstand (a) gleich dem Abstand (a) ist, der zwischen den Innenenden der Fransen (4) des ersten Randes und dem ersten Strich (7) des Schutzfilmes besteht.

4. Verfahren zur Herstellung einer Beschichtung zum Abdichten oder Wasserdichtmachen der Fassade eines Gebäudes nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die faserige Armierung, die aus einem Band aus Gewebe oder Faservlies bzw. Vliesstoff besteht, unter Zerstäubungsdüsen hindurchgeführt wird, die Strahlen von Harztröpfchen erzeugen und daß darauf die mit Harztröpfchen bedeckte Armierung durch einen Trockentunnel mit einer Temperatur von etwa 80 °C geführt wird, daß die praktisch trockene Armierung am Ausgang des Trockentunnels auf sich selbst aufgerollt wird und daß während des Aufrollens der Armierung auf diese auf der Seite der Harztröpfchen eine Folie aus farblosem Kunststoff aufgebracht wird, die vermeidet, daß die aufeinanderfolgenden, vorimprägnierten Windungen der Armierung aneinanderkleben und an der Armierung haftet, um die Verkleidung gegen Regen zu schützen.

5. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Dimension der Harztröpfchen und die Abstandsverteilung derselben während des Aufstäubens auf die faserige Armierung in Abhängigkeit vom gewünschten Relief der Armierung gewählt wird.

6. Verfahren zur Verwendung einer Beschichtung zum Abdichten oder Wasserdichtmachen der Fassade eines Gebäudes nach einem der Ansprüche 1-3, dadurch gekennzeichnet, daß beim Installieren der Beschichtung entlang einer Fassade durch aneinander angrenzende Bahnen (1), zur Verbindung der Bahnen aneinander Fransen (4, 5) auf jedem Rand einer Bahn gebildet werden, indem die Fasern auf der Seite so herausgezogen oder herausgekämmt werden, daß sie sich senkrecht zur Längsachse der Bahn hin erstrecken, und daß die Fasern (5) einer zweiten Bahn (1), die vorher senkrecht zu ihrem Rand hin erstreckt wurden, auf die Fasern (4) aufgebracht werden, die die Franse der ersten Bahn (1) bilden, sodaß die Fasern (5) der zweiten Bahn jene der ersten Bahn überdecken und damit eine Überdicke vermeiden.

7. Verfahren zur Verwendung einer Beschichtung zum Abdichten oder Wasserdichtmachen der Fassade eines Gebäudes nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß für die Verbindung zwischen den Bahnen auf den Bahnen freie Ränder angrenzend entlang der Verbindungszone vorgesehen werden, daß vertikal entlang dieser Zone eine Borte bzw. Litze von geringer Breite entrollt wird, daß die Borte bzw. Litze auf den Träger bzw. das Substrat entlang der Verbindungszone aufgeklebt wird, daß die erste

Bahn überlappend auf die Borte bzw. Litze so aufgebracht wird daß sie annähernd die Hälfte der Borte überdeckt und daß die Bahn auf den Träger und die Borte aufgeklebt wird und darauf

die zweite Bahn angrenzend Rand an Rand mit der ersten Bahn und auf die andere Hälfte der Borte bzw. Litze aufgelegt und darauf auf den Träger und die Borte aufgeklebt wird.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

7

Fig:1

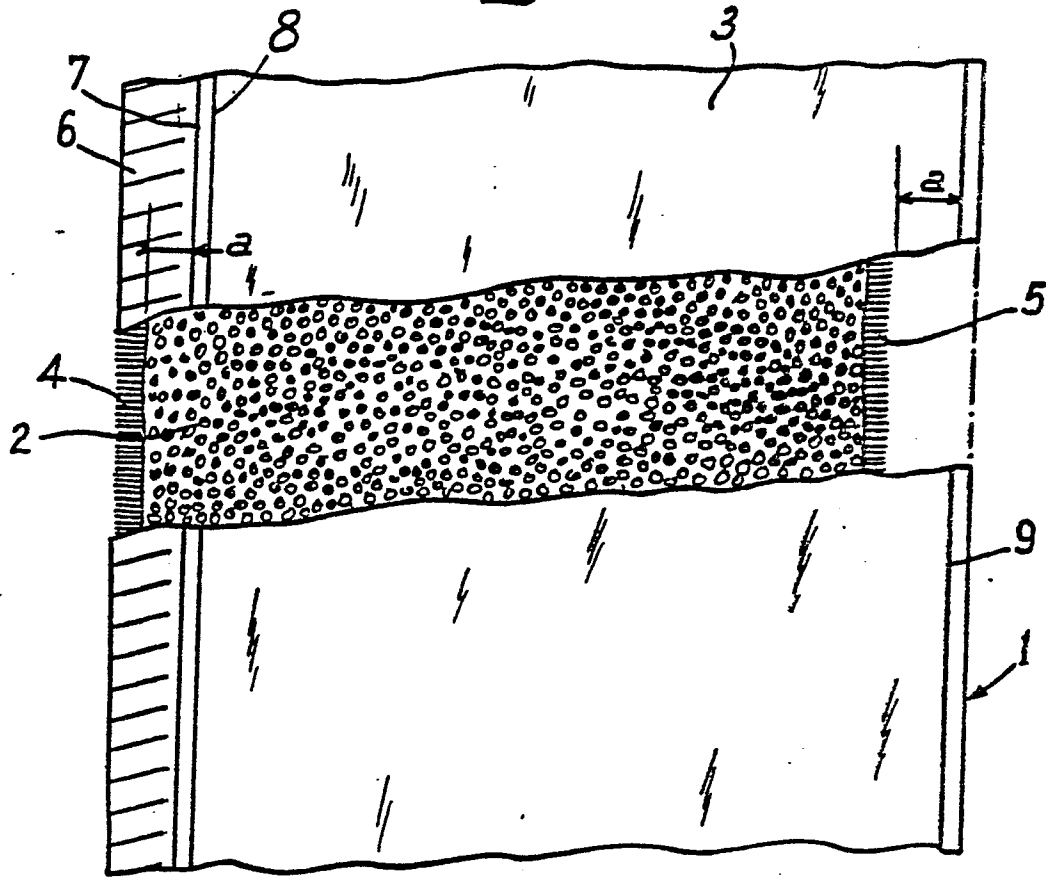


Fig:2

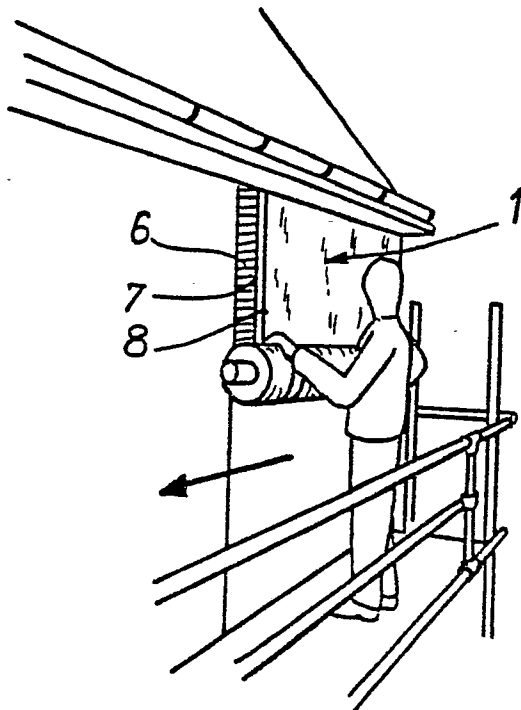


Fig:3

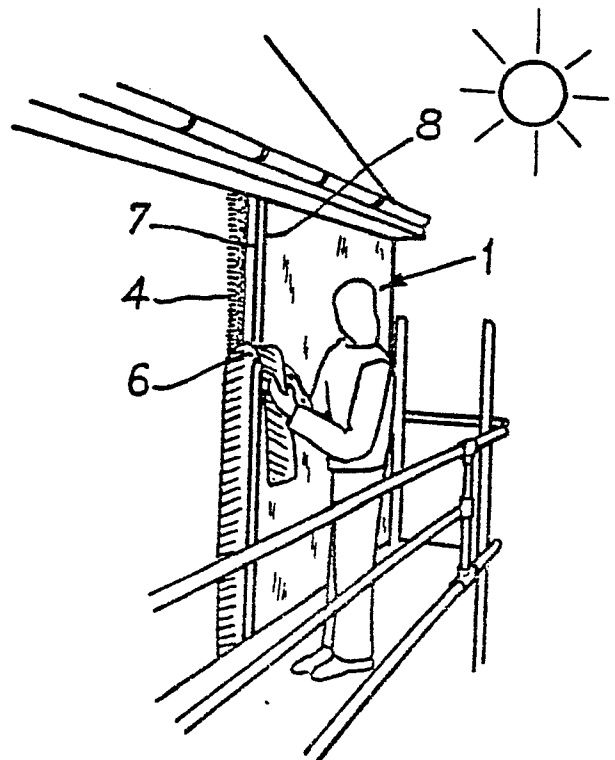


Fig: 4

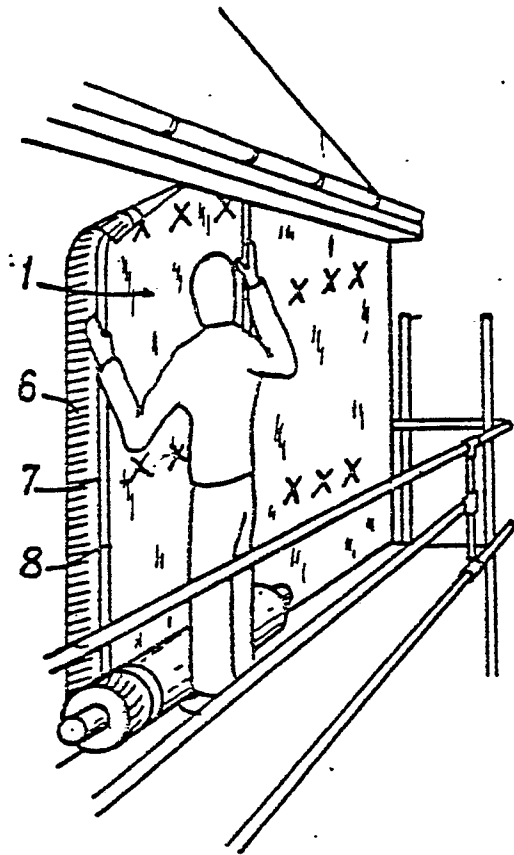


Fig. 7

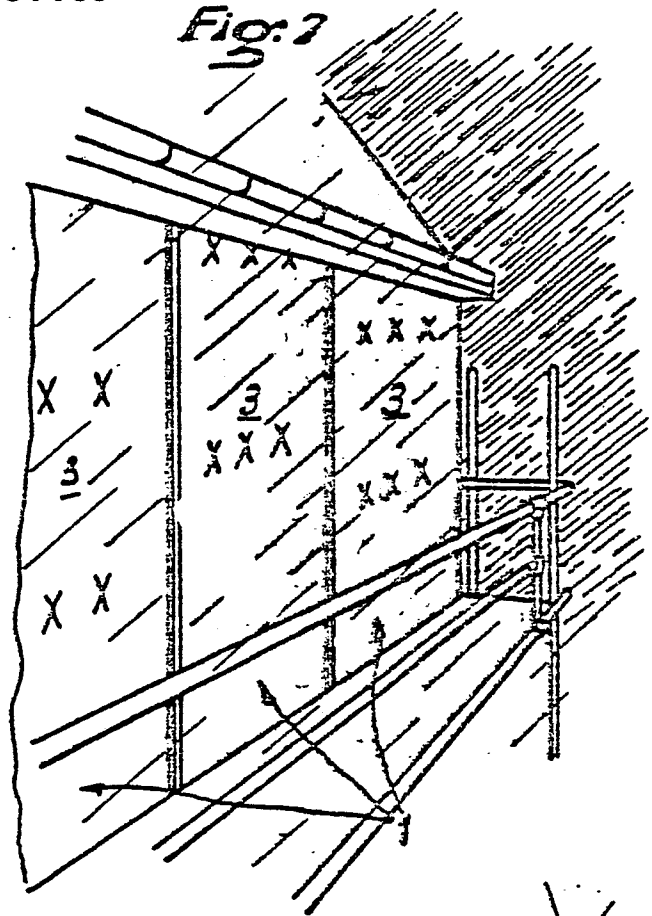


Fig. 6

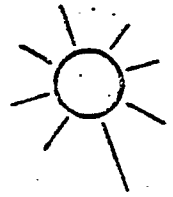


Fig. 5

