

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

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

2 479 090

A1

**DEMANDE
DE BREVET D'INVENTION**

(21) **N° 80 06793**

(54) Procédé de fixation d'un pare-vapeur sur une plaque de plâtre cartonnée.

(51) Classification internationale (Int. Cl. 3). **B 32 B 7/10, 13/00; C 09 J 5/04 // F 16 B 11/00.**

(22) Date de dépôt 25 mars 1980.

(33) (32) (31) Priorité revendiquée :

(41) Date de la mise à la disposition du
public de la demande B.O.P.I. — « Listes » n° 40 du 2-10-1981.

(71) Déposant : **LA RHENANE S.A.**, résidant en France.

(72) Invention de : Maurice Hassenforder.

(73) Titulaire : *Idem* (71)

(74) Mandataire :

La présente invention concerne un procédé de fixation d'un pare-vapeur sur une plaque de plâtre cartonnée.

Les procédés connus de ce genre consistent à utiliser différents types de pare-vapeur :

- 5 - complexe aluminium/polyéthylène/kraft
- complexe aluminium/kraft
- complexe polyéthylène/kraft

Ces pare-vapeur sont collés sur la plaque de plâtre à l'aide d'une colle en phase acqueuse (colle vinylique ou urée-formol) réputée peu chère ou d'une 10 colle à base de résines (colle néoprène, colle à solvants, colle polyuréthane) réputée d'un coût élevé.

La colle en phase acqueuse ne permet d'assurer que le collage kraft sur kraft et implique une orientation donnée du complexe pare-vapeur : la plaque de plâtre munie du pare-vapeur présente une face visible aluminium ou polyé-15 thylène. Pour coller ensuite un isolant (panneau de polystyrène expansé ou autre matière plastique alvéolaire, panneau de fibres minérales, etc...) sur le pare-vapeur, il convient d'utiliser une colle à base de résines.

Le collage du pare-vapeur sur la plaque de plâtre à l'aide d'une colle à base de résines s'effectue généralement face aluminium ou polyéthylène contre 20 le parement kraft de la plaque de plâtre. Le collage ultérieur de l'isolant sur le pare-vapeur peut se réaliser alors avec une colle en phase acqueuse, étant donné que le pare-vapeur fixé sur la plaque de plâtre présente sa face kraft.

Dans les deux cas exposés ci-dessus, la réalisation d'un complexe plaque 25 de plâtre/pare-vapeur/isolant nécessite l'utilisation de colle à base de résines, au moins pour un des deux collages.

Le procédé, objet de l'invention, permet d'éviter l'emploi de colle à base de résines, réputée chère.

Il consiste à utiliser un pare-vapeur constitué d'un complexe polyéthylène/30 aluminium/polyéthylène/kraft ou encore d'un complexe polyéthylène/kraft.

La fixation du pare-vapeur sur la plaque de plâtre est réalisée par thermocollage : la face polyéthylène est chauffée et appliquée sous pression sur la plaque de plâtre. Ce procédé a l'avantage de permettre la fixation à sec du pare-vapeur sur la plaque de plâtre, et n'implique aucun temps de séchage ou de 35 refroidissement.

Le dessin annexé illustre le principe du procédé suivant l'invention. Il représente une coupe schématisée de la machine permettant le thermocollage.

Telle qu'elle est représentée la machine comporte un dispositif d'acheminement (1) des plaques de plâtre (2), un support (3) de rouleau de pare-vapeur,

un dispositif de réchauffage (4) du pare-vapeur (5), des rouleaux presseurs (6) et un dispositif d'évacuation de la plaque de plâtre (7) munie du pare-vapeur.

Le pare-vapeur (5) est placé de telle façon que la face polyéthylène soit 5 orientée vers la plaque de plâtre. La vitesse d'avance des plaques de plâtre est fonction de l'épaisseur et de la qualité du polyéthylène ainsi que de la puissance du dispositif de réchauffage.

Le dispositif de réchauffage (4) a une forme en biseau telle que le pare-vapeur est maintenu à une température donnée jusqu'à son pressage sur la plaque 10 de plâtre à l'aide du rouleau presseur (6).

Ce dernier comporte un dispositif lui permettant d'absorber les éventuels défauts de planéité de la plaque de plâtre ; le pare-vapeur (5) est ainsi appliqué sur la plaque de plâtre (2) sur toute sa largeur ce qui garantit la bonne fixation du pare-vapeur (5).

15 Le procédé, objet de l'invention, peut trouver des applications intéressantes dans la fabrication de panneaux composites plaque de plâtre/isolant avec interposition d'un pare-vapeur, ou de tout autre panneau composite avec interposition d'un pare-vapeur.

REVENDICATIONS

1. Procédé de fixation d'un pare-vapeur sur une plaque de plâtre cartonnée caractérisé par le fait que la fixation se réalise par thermocollage d'un pare-vapeur comportant une couche de polyéthylène sur une de ses faces.

2. Procédé selon la revendication 1 caractérisé en ce que le thermocollage se réalise à l'aide d'un dispositif permettant de réchauffer le pare-vapeur et de le maintenir à la température souhaitée jusqu'à son pressage sur la plaque de plâtre.

3. Procédé selon la revendication 2 caractérisé en ce que le pressage est obtenu à l'aide d'un cylindre comportant un dispositif spécial permettant d'absorber les éventuels défauts de planéité de la plaque de plâtre, de mettre en contact pare-vapeur et plaque de plâtre sur toute la largeur de la plaque et de prélever le moins possible des calories transmises au pare-vapeur.

2479090

PLANCHE UNIQUE

