



MINISTRE DES AFFAIRES ECONOMIQUES

N° 899.185

Classif. Internat.:

E04C/832B

Mis en lecture le:

16-07-1984

LE Ministre des Affaires Economiques,

Vu la loi du 24 mai 1854 sur les brevets d'invention;

Vu le procès-verbal dressé le 16 mars 19 84 à 11 h. 35
au greffe du Gouvernement provincial de Liège

ARRÊTE :

Article 1. - Il est délivré à Mr. Albert DESSY
47, Rue Morchamps, 4100 Seraing

repr. par l'Office de Brevets E. Dellicour à Liège

*un brevet d'invention pour: Matériel destiné à la préfabrication de
panneaux ou plaques à emboîtement recouverts et pan-
neaux ou plaques à emboîtement recouverts réalisés
avec ce procédé*

Article 2. - Ce brevet lui est délivré sans examen préalable, à ses risques et périls, sans ga-
rantie soit de la réalité, de la nouveauté ou du mérite de l'invention, soit de l'exactitude de la
description, et sans préjudice du droit des tiers.

Au présent arrêté demeurera joint un des doubles de la spécification de l'invention
(mémoire descriptif et éventuellement dessins) signés par l'intéressé et déposés à l'appui de
sa demande de brevet.

Bruxelles, le 13 avril 19 84

PAR DELEGATION SPECIALE:

Le Directeur


L. WUYTS

809 105

J

Mémoire descriptif déposé à l'appui d'une demande de
B R E V E T D ' I N V E N T I O N

au nom de :

Albert D E S S Y

pour :

"Matériel destiné à la préfabrication de panneaux ou
plaques à emboîtement recouverts et panneaux ou plaques à
emboîtement recouverts réalisés avec ce matériel".

- 2 -

La présente invention est relative à la préfabrication de panneaux ou plaques recouverts sur une ou les deux faces d'un revêtement et destinés à l'industrie du bâtiment et concerne le matériel de fabrication destiné à réaliser ces panneaux ou ces plaques.

En fait, il s'agit de panneaux ou plaques recouverts préfabriqués réalisés en atelier et qui ne réclament après leur placement aucun travail de finition, c'est-à-dire de recouvrement par un revêtement tel que carreaux de céramique faïence ou grès, et par suite aucune main d'oeuvre spécialisée. La construction d'un bâtiment ou d'un local utilisant de tels panneaux est donc moins longue et moins coûteuse.

Le procédé de fabrication utilisé consiste dans l'encollage sur une ou les deux faces, et éventuellement les chants, de dalles d'une épaisseur uniforme et d'une planéité parfaite avec un produit adhésif, et dans le recouvrement desdites dalles sur leurs parties encollées d'un revêtement approprié, carreaux de céramique ou autre.

Le procédé consiste à placer le revêtement sur une aire de fabrication dans l'ordre et la position choisie, avec sa face apparente tournée contre l'aire de fabrication, à appliquer la dalle encollée sur le revêtement et à la presser fortement contre ledit revêtement et éventuellement à poser sur la face supérieure encollée de la dalle un second revêtement.

Pour réaliser le procédé, il est prévu suivant l'invention d'utiliser un matériel de fabrication caractérisé en ce qu'il comporte d'une part une aire de fabrication de longueur et largeur appropriées, constituée par une base plane et solide, telle qu'une dalle en petit granit, aux quatre angles de laquelle sont scellées des broches filetées saillant vers le haut et par une surface plane, telle que des feuilles de contre-plaqué marin, aux quatre angles de laquelle sont forés de trous correspondant aux dites broches filetées pour permettre l'application du contre-plaqué sur la base et sa fixation au moyen d'écrous vissés sur lesdites broches, aire sur laquelle est monté un ensemble de guides inférieurs parallèles deux à deux, et d'autre part un cadre supérieur, aux quatre angles duquel sont prévus des trous pour l'emboîtement dans les broches filetées et sa fixation par des écrous à hauteur voulue et sur lequel est monté un ensemble de guides supérieurs parallèles deux à deux disposés en alignement avec l'ensemble de guides inférieurs.

Le matériel de préfabrication suivant l'invention est décrit plus en détails sur la base des dessins annexés, à titre d'exemple uniquement, montrant en :

Figure 1 une vue en plan d'une aire de fabrication faisant partie du matériel suivant l'invention ;

Figure 2 une vue en plan d'un cadre supérieur à associer à l'aire de fabrication de figure 1 ;

Figure 3 une vue partielle en élévation de la liaison de l'aire de fabrication et du cadre supérieur ;

Figures 4 et 5 une coupe respectivement par 4-4 et par 5-5 de figure 2 ;

Figures 6 et 7 respectivement une coupe par 6-6 et par 7-7 de figure 2 ;

Figure 8 une vue en plan d'un élément de position-

nement pour revêtements ou carreaux ;

Figures 9 à 11 diverses vues d'intercalaires ;

Figure 12 une vue en perspective de l'aire de fabrication après la pose du revêtement inférieur ;

Figure 13 une vue en perspective du matériel complet de fabrication après la pose sur le revêtement inférieur et sur la dalle du revêtement supérieur ;

Figures 14 à 16 des vues en perspective d'un panneau fabriqué avec le matériel suivant l'invention.

Le matériel de fabrication suivant l'invention comporte un élément inférieur et un élément supérieur.

L'élément inférieur est complexe et comporte une aire de fabrication de longueur et largeur appropriées constituée par une base plane et solide 1, telle qu'une dalle en petit granit, et une surface plane 2, telle que des feuilles de contre-plaqué marin, fixée sur la base 1 (figure 1). Cette fixation est réalisée au moyen de broches filetées 3, scellées aux quatre angles de la dalle 1, et de trous 4 forés dans le contre-plaqué 2, de manière à pouvoir appliquer celui-ci sur la dalle avec les broches 3 au travers des trous 4 et l'y maintenir grâce à des écrous 5.

Sur le contre-plaqué 2 est monté un ensemble de guides constitués d'une part de deux réglettes 6, disposées à angle droit entre elles et fixées sur ledit contre-plaqué par des vis 7 introduites dans des goupilles cylindriques 8 taraudées intérieurement dans le contreplaqué, et d'autre part de deux réglettes 9, disposées également à angle droit entre elles et parallèlement aux réglettes 6 et pourvues de coulisses 10 pour rendre le cadre formé par ces réglettes réglable dans les deux dimensions.

Les réglettes 6 et 9 servent aussi à fixer des intercalaires 11 en polyester déterminant exactement l'em-

placement des carreaux ainsi que la largeur des joints entre les carreaux. Dans l'alignement de ces intercalaires sont cloués dans le contre-plaqué 2 des éléments de positionnement en croix 12, également en polyester. Ces pièces 11 et 12 associées déterminent l'emplacement exact des carreaux et assurent leur immobilité pour la préfabrication.

Aux réglettes 6 sont associées des pièces d'arrêt 13 fixées dans le contreplaqué 2. Elles servent de positionnement lors de la pose de la dalle encollée sur les carreaux inférieurs. Dans chacune des réglettes 6 est prévue une encoche 14 destinée à permettre le placement de petits supports en polyester 15 (figures 10,14) qui feront partie du panneau pour former arrêt et cale en facilitant la pose des panneaux préfabriqués superposés au stockage et en assurant un joint entre les panneaux voisins au montage d'une largeur identique à celle des joints entre les carreaux d'un panneau.

L'élément supérieur comporte un cadre 16 en cornière métallique comportant à chacun de ses angles un trou 17 pour permettre l'emboîtement sur l'élément inférieur par le passage des broches filetées 3. Ledit cadre vient reposer sur un montage à double écrou 18 pour son maintien à la hauteur souhaitée de manière parfaite et uniforme.

Sous ce cadre 16 sont fixées d'une part deux réglettes 19 disposées à angle droit entre elles et faisant légèrement saillie à l'intérieur du cadre. L'alignement de ces réglettes correspond à l'alignement des réglettes 6 de l'élément inférieur. Des réglettes 20 sont montées sur le cadre 6 sur les deux autres côtés de manière coulissante, comme les réglettes inférieures 9, pour s'adapter à la forme, au calibre et aux dimensions des carreaux utilisés.

Sur ces réglettes 19 et 20 sont fixées des lattes 21 pour permettre le placement et la fixation des mêmes intercalaires 11 que ceux utilisés avec l'élément inférieur.

Les intercalaires 11, inférieurs et supérieurs, se superposent exactement, de telle sorte que les carreaux posés sur la face supérieure de la dalle encollée sont alignés parfaitement avec les carreaux posés sur l'aire de fabrication.

Le processus de fabrication de panneau recouverts d'un revêtement sur les deux faces avec le matériel conforme à l'invention est connu en soi. On travaille d'abord sur l'aire de fabrication ou élément inférieur, où les réglettes 9 sont positionnées suivant les dimensions du panneau à réaliser et les intercalaires 11 et les croix 12 suivant les dimensions des carreaux utilisés. Les carreaux 22 sont posés sur l'aire de fabrication avec la face apparente du revêtement contre le contre-plaqué 2. Grâce aux intercalaires 11 et aux croix 12 l'emplacement exact des carreaux est déterminé en tenant compte des joints.

Une dalle en béton 23 d'une épaisseur uniforme et d'une planéité parfaite, réalisée elle-même suivant un procédé habituel, est recouverte sur ses deux faces d'un ciment collant ou autre adhésif approprié puis appliquée par sa face inférieure sur les carreaux et fortement pressée contre ceux-ci. La dalle a une dimension correspondant aux nombres de carreaux mais elle est décalée par rapport aux carreaux ; elle ressort sur les deux côtés d'un angle en rapport avec l'alignement des carreaux et est en retrait par rapport à l'alignement des carreaux de l'angle opposé. Ceci est visible dans les figures 14 à 16.

Il en résultera que les panneaux s'emboîteront pour réaliser une cloison avec un placement de panneaux facile et une solidité de la construction plus importante. D'autre part, la partie de la dalle en saillie permet un encastrement tant dans le sol qu'au mur.

Après la pose de la dalle on place l'élément supérieur ou cadre 16 sur l'aire de fabrication par l'intermédiaire des broches 3 et à une distance appropriée réglée par les double-écrous 18. Les réglettes amovibles 20 du dit cadre sont réglées en alignement avec les réglettes inférieures 6 et les intercalaires supérieurs 11 avec les intercalaires inférieurs 11.

Des carreaux 24 sont ensuite posés sur la face supérieure encollée de la dalle 23, de telle sorte qu'ils affleurent parfaitement la partie supérieure de lattes 21. Les intercalaires supérieurs 11 permettent de régler l'alignement du revêtement de la face supérieure pour qu'il corresponde avec celui de la face inférieure.

Avec un matériel suivant l'invention la préfabrication est rapide et peut être réalisée par une main-d'oeuvre non spécialisée.

Le panneau ou plaque recouvert réalisé suivant l'invention est spécifique par le système d'emboîtement facilitant la pose, écartant tout risque de fissure entre les panneaux maçonnés et permettant l'emboîtement de la dalle en béton au mur et au sol, l'ensemble réalisant une cloison solide.

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

1. Matériel destiné à la préfabrication de panneaux ou plaques recouverts par encollage sur une ou les deux faces, et éventuellement les chants, de dalles d'une épaisseur uniforme et d'une planéité parfaite avec un produit adhésif et par recouvrement de ces dalles sur leurs parties encollées d'un revêtement approprié, carreaux de céramique ou autres, ou encore toutes plaques de revêtement d'une épaisseur uniforme, caractérisé en ce qu'il comporte d'une part, une aire de fabrication de longueur et largeur appropriées, constituée par une base plane et solide, telle qu'une dalle en petit granit, aux quatre angles de laquelle sont scellées des broches filetées saillant vers le haut et par une surface plane, telle que des feuilles de contre-plaqué marin, aux quatre angles de laquelle sont forés des trous correspondant auxdites broches filetées pour permettre l'application du contre-plaqué sur la base et sa fixation au moyen d'écrous vissés sur lesdites broches, aire sur laquelle est monté un ensemble de guides inférieurs parallèles deux à deux, et d'autre part un cadre supérieur, aux quatre angles duquel sont prévus des trous pour l'emboîtement dans les broches filetées et sa fixation par des écrous à hauteur voulue et sur lequel est monté un ensemble de guides supérieurs parallèles deux à deux disposés en alignement avec l'ensemble de guides inférieurs.

2. Matériel suivant la revendication 1, caractérisé en ce que les ensembles de guides, supérieurs et inférieurs, sont constitués chacun de quatre profilés, dont deux disposés à angle droit sont fixés sur leur support respectif et dont les deux autres, disposés également à angle droit, sont montés de manière coulissante sur leur support.

3. Matériel suivant la revendication 2, caractérisé en ce que les profilés ou guides inférieurs sont conformés

pour recevoir des intercalaires disposés en alignement avec des éléments de positionnement fixés dans la surface de l'aire de fabrication et les profilés ou guides supérieurs des intercalaires venant se superposer aux intercalaires inférieurs pour le positionnement des revêtements inférieur et supérieur.

4. Matériel suivant la revendication 1, caractérisé en ce que, aux deux profilés ou guides inférieurs fixes sont associées des pièces d'arrêt pour le positionnement de la dalle sur le revêtement inférieur.

5. Matériel suivant la revendication 2, caractérisé en ce que dans les guides fixes, inférieurs et supérieurs, est prévue une encoche pour le placement d'un petit support destiné à faire partie du panneau pour faciliter la pose et assurer un joint entre panneaux au montage de largeur identique à celle des joints entre carreaux.

6. Matériel de préfabrication pour panneaux ou plaques recouverts par encollage, tel que décrit ci-dessus et représenté aux dessins annexés.

7. Panneaux ou plaques recouverts réalisés avec le matériel de préfabrication tel que décrit ci-dessus.

Liège, le 16 mars 1984

P. pon : Albert DESSY

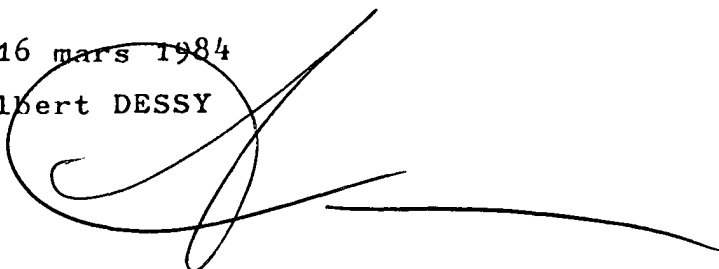
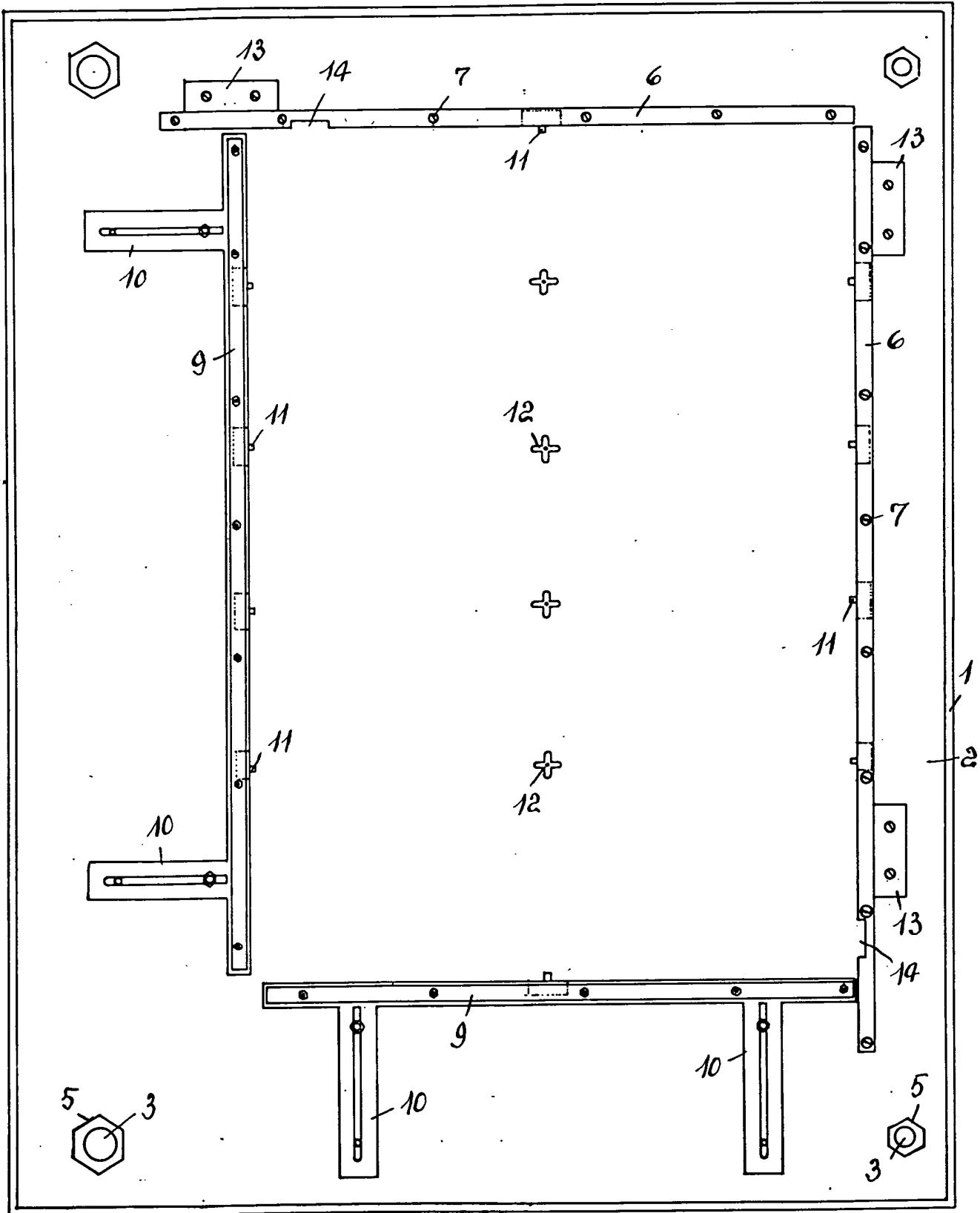


FIG.1



Liège, le 16 mars 1984

P. pon : Albert DESSY

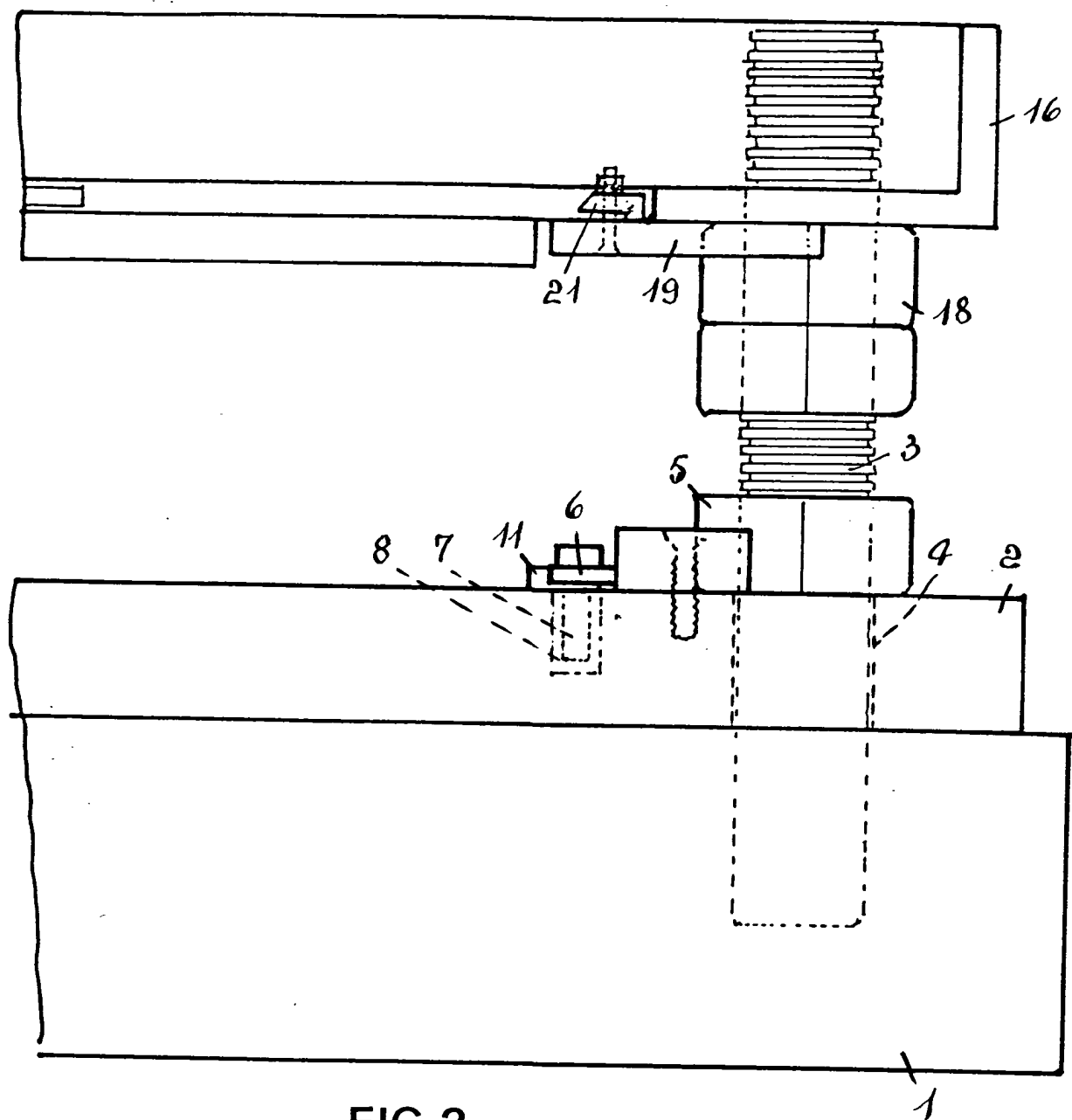
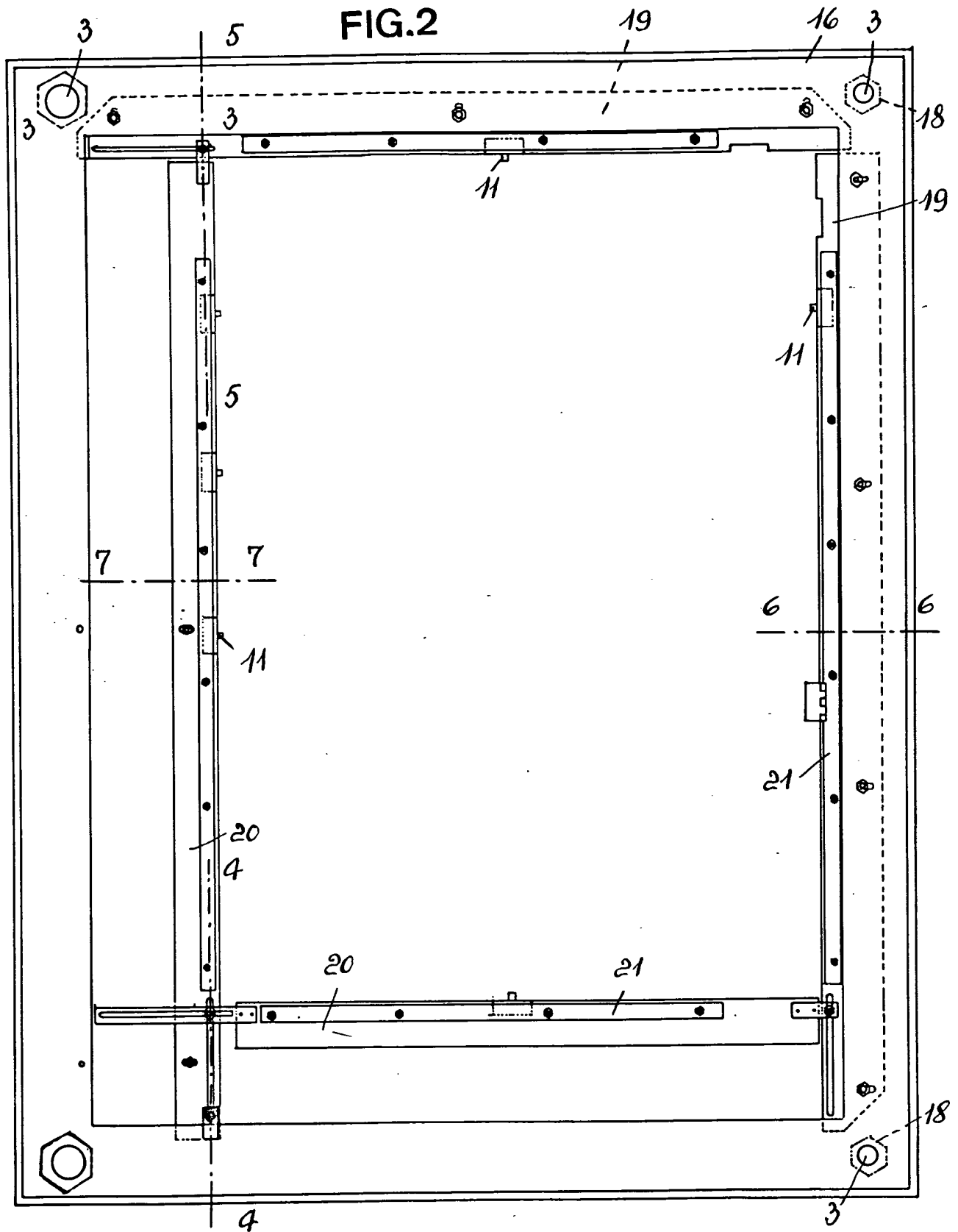


FIG.3

Liège, le 16 mars 1984

P. pon : Albert DESSY



Liège, le 16 mars 1984

P. pour : Albert DESSY

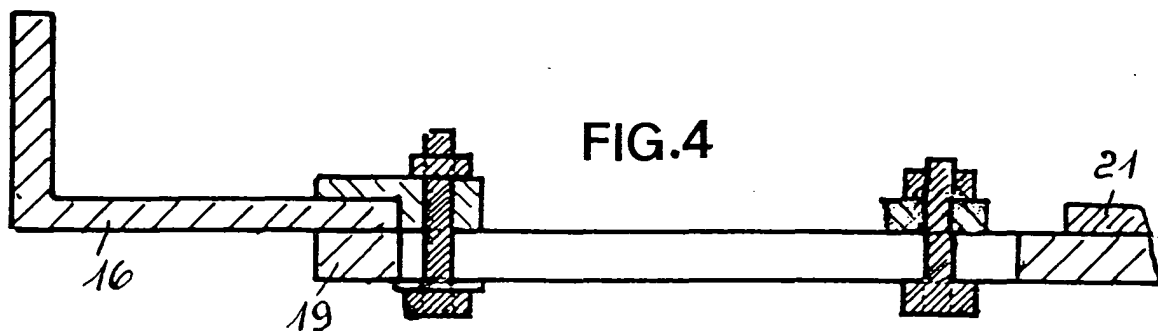


FIG. 4

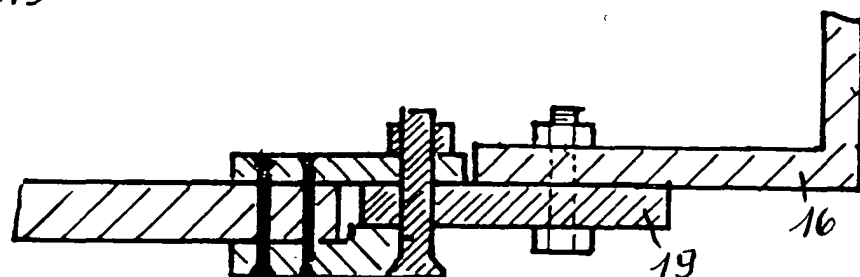


FIG. 5

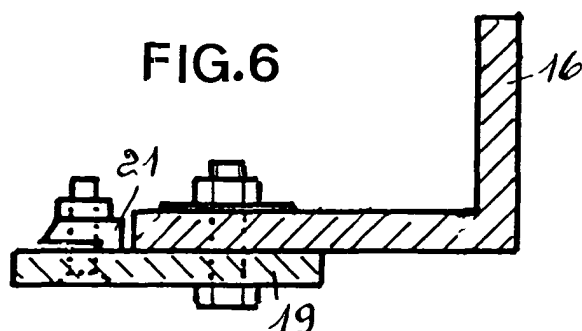


FIG. 6

FIG. 7

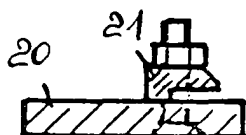


FIG. 8

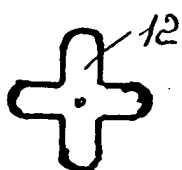


FIG. 9

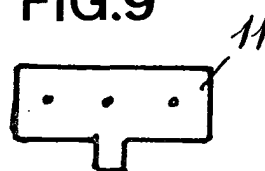


FIG. 10

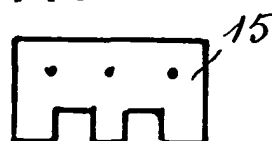


FIG. 11



Liège, le 16 mars 1984

P. pon Albert DESSY

FIG.12

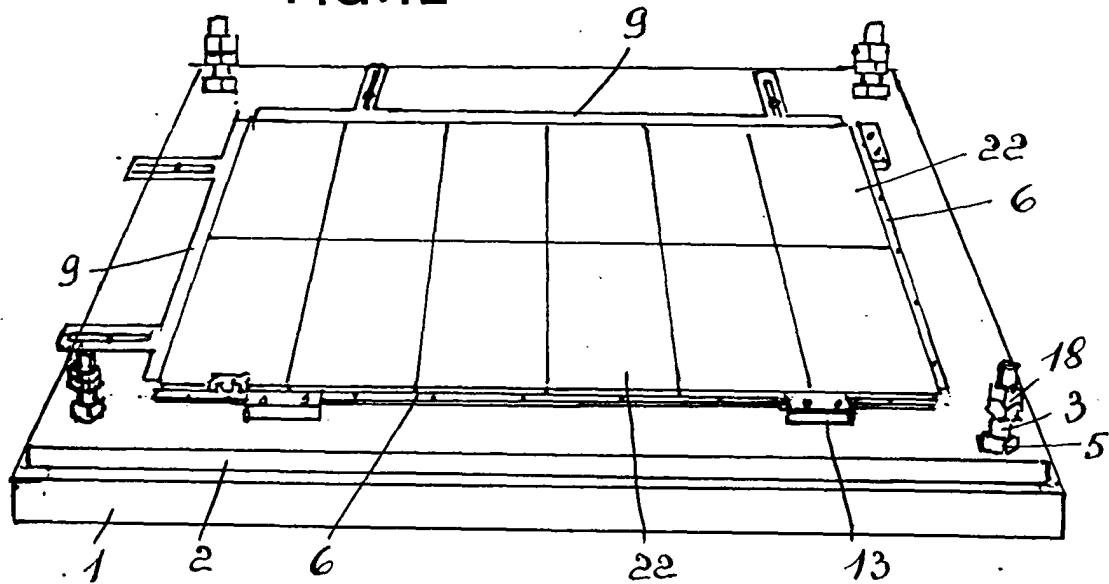
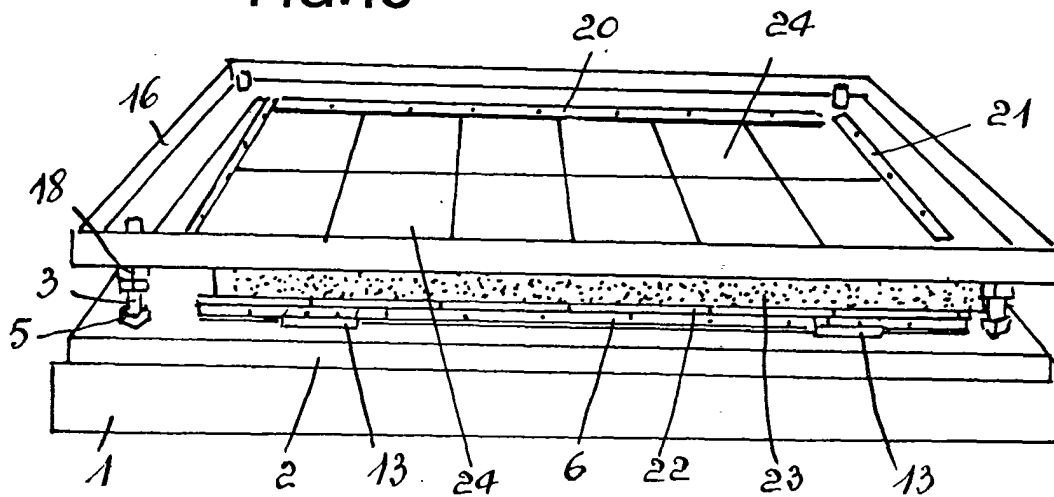
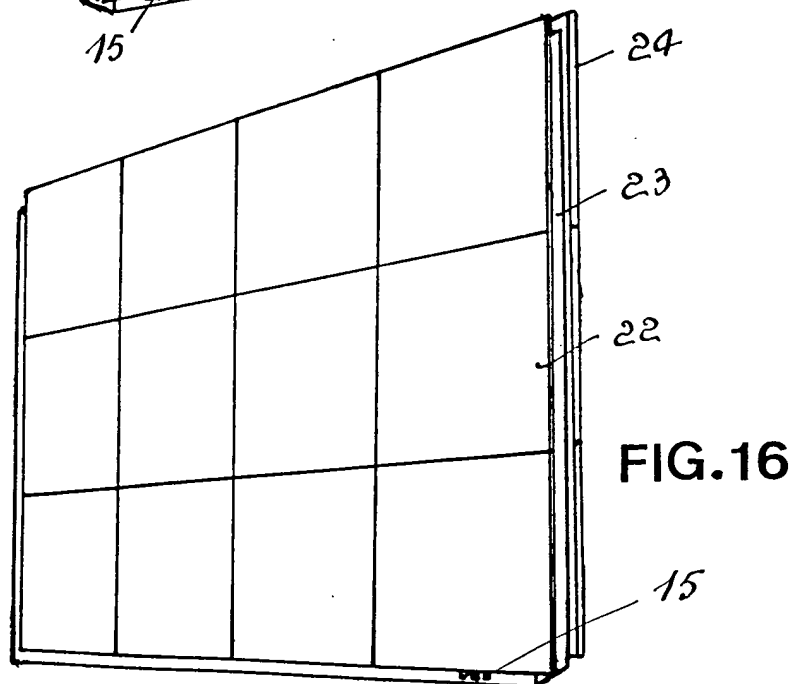
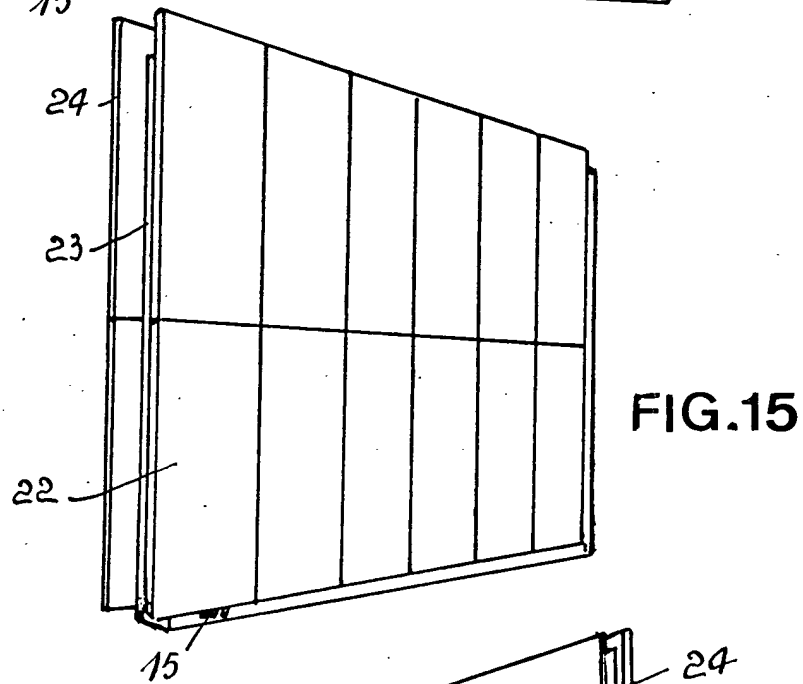
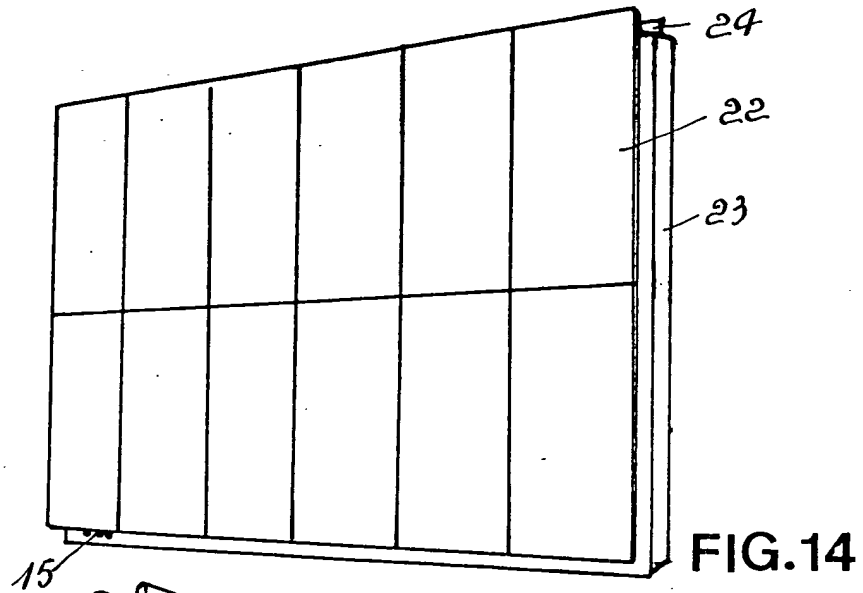


FIG.13



Liège, le 16 mars 1984

P. pon : Albert DESSY



Liège, le 16 mars 1984

P. pon : Albert DESSY