

①⑨ RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
—
**INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE**
—
COURBEVOIE
—

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

3 076 846

②① N° d'enregistrement national : **18 73354**

⑤① Int Cl⁸ : **E 04 F 13/06 (2019.01)**

①②

BREVET D'INVENTION

B1

⑤④ Elément pour la finition d'une partie de paroi lors d'un plâtrage et méthode pour sa fabrication.

②② **Date de dépôt** : 19.12.18.

③③ **Priorité** : 19.12.17 BE 2017/5962.

④③ **Date de mise à la disposition du public
de la demande** : 19.07.19 Bulletin 19/29.

④⑤ **Date de la mise à disposition du public du
brevet d'invention** : 07.05.21 Bulletin 21/18.

⑤⑥ **Liste des documents cités dans le rapport de
recherche** :

Se reporter à la fin du présent fascicule

⑥⑥ **Références à d'autres documents nationaux
apparentés** :

○ **Demande(s) d'extension** :

⑦① **Demandeur(s)** : *Jansen Products nv Société
anonyme* — BE.

⑦② **Inventeur(s)** : Coninx Theo.

⑦③ **Titulaire(s)** : *Jansen Building Products nv Société
anonyme.*

⑦④ **Mandataire(s)** : Patent42.

FR 3 076 846 - B1



Description

Titre de l'invention : Élément pour la finition d'une partie de paroi lors d'un plâtrage et méthode pour sa fabrication

Domaine technique

- [0001] L'invention se rapporte à un élément pour la finition d'une partie de paroi lors d'un plâtrage. En particulier, elle vise un élément pour la finition du côté jour ou de la face colonne.
- [0002] L'invention se rapporte également, dans un deuxième aspect, à un procédé pour la fabrication de l'élément.

État de la technique

- [0003] [Des éléments pour la finition d'une partie de paroi lors d'un plâtrage sont entre autres connus de la publication antérieure BE 1012377, décrivant l'utilisation d'un élément pour la finition d'une partie de paroi lors d'un plâtrage, ainsi qu'un procédé pour la fabrication de l'élément. Cet élément consiste d'une plaque de plâtre en bandes ou d'une plaque de gyproc (marque déposée), dans laquelle une cornière est attachée au moyen d'une colle ou autre méthode de fixation. L'élément peut être fixé par un plâtrier ou bricoleur au moyen d'un adhésif et/ou de plâtre adhésif au côté jour ou à la face colonne. En utilisant une plaque, il ne faut pas étaler de plâtre le long de la fenêtre, de sorte qu'il ne faut plus nécessairement couvrir la fenêtre. Aussi, le coin de la cornière de l'élément du côté jour forme de cette manière un guidage pour la réalisation du plâtrage de la paroi, ainsi qu'un renforcement jusqu'au coin de sorte que le coin est résistant aux chocs. Grâce à la plaque, un revêtement du côté jour plat, et donc un alignement droit contre la fenêtre ou similaire est obtenu. L'accessoire permet de réaliser par la suite un plâtrage contre la paroi dans laquelle la fenêtre ou similaire se trouve, qui correspond parfaitement au côté jour réalisé. En plus, cet accessoire constitue un renforcement contre la flexion de la plaque pendant l'installation contre le côté jour.
- [0004] À cause de la méthode d'adhésion de la plaque à la cornière, il existe cependant un risque d'adhésion insuffisante des deux composants. Des éléments avec cette adhésion insuffisante peuvent permettre le déplacement de la cornière dans la fente de la plaque ce qui peut résulter en la rupture de la cornière de la plaque, ou le détachement de la liaison entre la cornière d'une part et (une partie de) la plaque d'autre part.
- [0005] Un autre problème est la fragilité de la plaque au bout de la fente réalisée dans la plaque, ce qui peut résulter en des fissures ou la rupture de la plaque.
- [0006] Un autre problème est l'apparition de protubérances aigues résultant de la cornière quand l'élément est scié à mesure, pouvant mener à des blessures.

[0007] La présente invention a pour but d'offrir à une solution pour au moins un des susdits problèmes.

Résumé de l'invention

[0008] À cette fin, selon un premier aspect, l'invention offre un élément pour la finition d'une partie de paroi, plus particulièrement d'un côté jour ou d'une face colonne, dans lequel l'élément consiste d'une plaque de plâtre en bandes, qui est prévue à au moins un bord longitudinal d'un accessoire pour la réalisation d'un coin auquel d'une part la plaque et d'autre part un plâtre correspond, dans lequel l'accessoire est prévu d'une cornière de deux brides, avec une première bride, qui est intégrée de manière fixe dans la plaque et, une deuxième bride, en particulier une bride d'attachement et/ou d'adhésion, s'étendant sous un angle par rapport à la plaque, dans lequel les brides sont prévues d'ouvertures d'agrippement, lequel ouvertures d'agrippement de la première bride s'étendent de manière libre par rapport à la plaque.

[0009] A cet effet, l'invention se rapporte à un élément pour la finition d'une partie de paroi lors de la réalisation d'un plâtre, caractérisé à ce que l'élément consiste d'une plaque de gyproc (marque déposée) en bandes, qui est prévue à un bord longitudinal d'un accessoire pour la réalisation d'un coin auquel d'une part la plaque et d'autre part un plâtre correspond, dans lequel l'accessoire est prévu d'une cornière comprenant deux brides, avec une première bride, qui est intégrée de manière fixe dans la plaque et, une deuxième bride, en particulier une bride d'attachement et/ou d'adhésion, s'étendant sous un angle par rapport à la plaque, dans lequel les brides sont prévues d'ouvertures d'agrippement, lequel ouvertures d'agrippement de la première bride s'étendant de manière libre par rapport à la plaque. Après l'étalement et le durcissement du plâtre sur ladite deuxième bride, les ouvertures d'agrippement libres dans lesdites brides offrent une liaison robuste entre l'élément d'une part et le plâtre d'autre part. Ceci contrairement au dessin original, dans lequel la surface libre était remarquablement limitée parce que, d'une part, les ouvertures d'agrippement avaient une forme longue et étroite et, d'autre part, plus que la moitié des ouvertures d'agrippement étaient couvertes par la plaque même.

[0010] Des modes de réalisations possibles du dispositif sont décrits.

[0011] Dans un mode de réalisation possible, les brides sont pliées légèrement à l'intérieur le long de leur bord externe, dans lequel la coupure à mesure de l'élément ne résulte pas en des protubérances aigues pouvant causer des blessures.

[0012] Dans un autre mode de réalisation, les brides sont prévues d'ouvertures d'agrippement de forme identique et réparties de manière uniforme et/ou les ouvertures d'agrippement sont réalisées de manière centrale sur les brides et/ou les ouvertures d'agrippement sont prévues de manière symétrique miroir dans la direction longi-

tudinale de la plaque , qui, d'une part, pendant la fabrication, stimule l'écoulement de la colle à travers les ouvertures d'agrippement, réduisant la mobilité de la cornière dans la plaque, ou le risque de rupture de la cornière de la plaque, et, d'autre part, pendant le plâtrage, assure que l'adhésion de la cornière au plâtrage et la colle se fait de manière uniforme de sorte qu'il y ait une liaison équilibrée sans points faibles.

- [0013] Dans un autre mode de réalisation, la première bride est attachée dans une première moitié de l'épaisseur de la plaque et/ou la cornière est insérée avec la première bride dans une fente dans la plaque, et est attachée dans cette fente au moyen d'un moyen d'adhésion comme la colle, garantissant une liaison suffisamment forte et durable entre les composants dans toutes les conditions et/ou la première bride est insérée, en section, de manière inclinée dans cette plaque, de préférence sous un angle inférieur à 45° , qui augmente la solidité de la plaque au bout de la fente et donc évite la fissure ou rupture fréquente du dessin traditionnel à cette position.
- [0014] Dans un deuxième aspect, la présente invention se rapporte à un procédé pour la fabrication d'un élément selon le premier aspect, remarquable en ce qu'il consiste à former une plaque en de plaque de plâtre; réaliser une fente dans au moins un bord longitudinal de la plaque sous un angle inférieur à 45° ; et insérer et attacher une cornière dans chaque fente respective avec une bride au moyen d'un colle et en ce qu'une cornière est utilisée consistant de deux brides (15-16) avec entre les deux une partie convexe définissant un bord du coin, et que le joint entre le bord longitudinal de la plaque et ladite partie est rempli d'un moyen de remplissage comme un moyen de remplissage et/ou en ce qu'une cornière est utilisée qui est prévue d'une partie formant un bord du coin et que chaque fente respective est réalisée sous un angle dans la plaque de telle manière que lorsque la cornière est insérée avec ladite bride dans la fente, les ouvertures d'agrippement de l'autre bride s'étendent de manière libre par rapport à la plaque. Ledit procédé est, remarquable à ce qu'il consiste de la formation d'une plaque de gyproc (marque déposée) en bandes; la réalisation d'une fente dans au moins un bord longitudinal de la plaque; et l'insertion et l'attachement d'une cornière dans cette fente avec une bride.
- [0015] Dans un troisième aspect, la présente invention se rapporte à un procédé dans lequel un élément est utilisé tel que décrit ci-dessus, remarquable à ce que ce procédé consiste de la mise à longueur et largeur de l'élément; l'application d'une quantité de colle et/ou de plâtre adhésif sur le côté jour non-fini; la pression et le positionnement dudit élément contre la masse adhésive; et après que ladite masse adhésive a durci suffisamment, le plâtrage de la partie de paroi qui correspond de manière perpendiculaire au côté jour, dans lequel ledit élément, plus particulièrement l'accessoire correspondant, sert de guide pour le plâtrage.

Description détaillée

- [0016] Sauf mention contraire, tous les termes utilisés dans la description de l'invention, y compris des termes techniques et scientifiques, sont utilisés dans le sens comme compris généralement par le spécialiste dans le domaine technique de l'invention. Pour un meilleur jugement de la description de l'invention, les termes suivants sont expliqués explicitement.
- [0017] "Un", "une", "le", "la" et "les" renvoient dans ce document tant au singulier qu'au pluriel sauf dans le cas le contexte suppose clairement différemment. "Un segment" veut, par exemple, dire un ou plus d'un segment.
- [0018] Quant "environ" ou "à peu près" est utilisé dans ce document, avec une grandeur mesurable, un paramètre, une durée ou moment etcetera, cela veut dire des variations de +/-20% ou moins, de préférence +/-10% ou moins, plus de préférence +/-5% ou moins, encore plus de préférence +/-1% ou moins, et même encore plus de préférence +/-0,1% ou moins de la valeur citée, tant que de telles variations s'appliquent au susdite invention. Cependant, la valeur de la grandeur avec laquelle le terme "environ" ou "à peu près" est utilisé, doit elle-même spécifiquement être exprimée.
- [0019] Les termes "comprendre", "comprenant", "composer de", "composé de", "prévu de", "comporter", "comportant", "contenir", "contenant" sont des synonymes et sont des termes inclusifs ou ouverts indiquant la présence de ce qui suit, et ne pas excluant ou empêchant d'autre composants, caractéristiques, éléments, membres, phases, connus de ou décrits dans l'état de la technique.
- [0020] La citation d'intervalles numériques au moyen de points finaux comprend tous les entiers, les fractions et/ou les nombres réels entre les points finaux, y compris ces points finaux.
- [0021] Le terme "côté jour" décrit une face intérieure du matériel entourant une ouverture (p.ex. une fenêtre ou une porte).
- [0022] Dans ce document, le terme "cornière" décrit un élément comprenant deux jambes formant un angle, dans lequel cet élément n'a qu'une section, qui est petit par rapport à la longueur de l'élément.
- [0023] Dans ce document, le terme "bride" (pluriel "brides") est utilisé pour indiquer une jambe de ladite cornière. Ici, on distingue la "première bride", la jambe de la cornière qui se trouve ou se trouvera dans la plaque de gyproc (marque déposée) et, la "deuxième bride", la jambe de la cornière qui se trouve ou se trouvera dans le plâtre.
- [0024] Le terme "bord longitudinal" est utilisé dans ce document pour indiquer les bords longitudinaux minces de la plaque de gyproc (marque déposée) en bandes. De préférence, ce terme est utilisé pour indiquer les bords longitudinaux minces dans la longueur de la plaque de gyproc (marque déposée) en bandes.

- [0025] Dans un premier aspect, l'invention se rapporte à un élément pour la finition d'une partie de paroi, plus en particulier un côté jour ou une face colonne. L'élément consiste de manière préférée d'une plaque en bandes avec une fente dans un ou plusieurs bords longitudinaux, un accessoire et une colle ou autre moyen adhésif.
- [0026] Ladite plaque en bandes consiste de préférence d'une plaque de gyproc (marque déposée), en d'autres mots d'une plaque avec un noyau en plâtre ou similaire et deux couches supérieures de carton, vu que celles-ci forment une bonne base pour tant le carrelage que le plâtrage, et consiste également dans une forme imprégnée, par quoi elle peut être utilisée dans des pièces humides. Une plaque de gyproc (marque déposée) peut également facilement être attachée à la partie de paroi à finir au moyen d'adhésifs et/ou de plâtre adhésif.
- [0027] Cette plaque est prévue d'une fente à au moins un bord longitudinal, laquelle forme un angle, de préférence inférieur à 45° , avec la face externe de la plaque de gyproc (marque déposée). La fente a de préférence une profondeur de 2 cm à 4 cm dans la plaque avec une épaisseur préférée de 2 mm à 4 mm, de sorte que le point le plus profond de la fente se trouve de manière centrale dans la plaque, cette fente formant un angle, de préférence, inférieur à 45° avec la face externe de la plaque de gyproc (marque déposée), de sorte que la force de pression de la plaque soit conservée autant que possible.
- [0028] L'accessoire, appelé la cornière ci-dessous, consiste de préférence d'un acier inoxydable et/ou galvanisé ou d'un aluminium d'une épaisseur d'environ 0,5 mm de préférence, vu que ces métaux sont caractérisés par une résistance de corrosion supérieure, de sorte qu'une cornière durable puisse être obtenue. Dans un autre mode de réalisation, la cornière est faite de plastic. La cornière est composée de deux brides, de préférence d'une longueur de 2 à 4 cm, qui sont symétriques selon la bissectrice du coin de la cornière. Les brides sont pliées légèrement à l'intérieur le long de leur bord supérieur et sont prévues d'ouvertures d'agrippement ayant la même forme et réparties de manière uniforme, positionnées centralement sur les brides. Les brides définissent en plus un bord du coin arrondi, de sorte que, lorsque la cornière est insérée avec la première bride dans la fente de la plaque, ce bord du coin correspond au prolongement de la face externe de la plaque. La fente étroite qui apparaît alors à la face externe, est remplie d'un moyen de remplissage de sorte que la face externe de l'élément n'ait pas de relief et peut facilement être finie avec par exemple une peinture. Aussi, le bord du coin arrondi offre un renforcement supplémentaire de sorte que le coin soit résistant aux chocs.
- [0029] Comme expliqué ci-dessus, la cornière est insérée ensemble avec la première bride dans la fente de la plaque. Cette fente est alors prévue d'un moyen d'adhésion pour ainsi attacher la cornière dans la plaque. Lesdites ouvertures d'agrippement sur la

première bride offrent une liaison équilibrée et durable de la cornière dans la plaque parce que, d'une part, après le durcissement de la colle, il existe une liaison mécanique dans ces ouvertures et d'autre part, la colle peut se répandre suffisamment dans la fente à travers ces ouvertures. Aussi, ledit léger plissage au-dessus de la première bride contribue à une liaison efficace de la cornière dans la plaque, parce que la colle durcie peut adhérer mieux grâce à cette différence de relief. Par conséquent, de déplacement de la cornière dans la plaque, ou le risque de rupture de la cornière de la plaque, est réduit.

- [0030] Dans un deuxième aspect, l'invention se rapporte à un procédé pour la fabrication de l'élément. Selon l'invention, ledit élément est de préférence fait d'un élément pré-fabriqué, dans lequel la cornière est attachée à la plaque pendant la fabrication. La fabrication de cet élément consiste des étapes suivantes: la formation d'une plaque en bandes d'une plaque de gyproc (marque déposée); la réalisation d'une fente dans au moins un bord longitudinal de la plaque; l'insertion dans cette fente avec la première bride et l'attachement d'une cornière au moyen d'un moyen d'adhésion; et le remplissage du joint ouvert entre la cornière et le bord longitudinal de la plaque avec un moyen de remplissage.
- [0031] Dépendant de l'application, la plaque de gyproc (marque déposée) peut être appliquée sur de différents formats.
- [0032] De préférence, la fente est réalisée dans la plaque au moyen d'une opération de fraiser, afin d'obtenir une fente uniforme. Une fente peut aussi être réalisée dans plusieurs bords longitudinaux, par exemple dans le cas d'un revêtement d'une colonne à quatre faces. Ici, les deux bords longitudinaux de la plaque sont prévus d'une fente dans laquelle un moyen d'adhésion et une cornière sont insérés. Ceci a pour effet que l'élément peut être prévu aux deux faces opposées de la colonne, après quoi les autres faces peuvent être revêtues au moyen d'un plâtre classique.
- [0033] Lorsque la cornière est insérée avec la première bride dans la fente de la plaque, ce bord du coin correspond au prolongement de la face externe de la plaque. La fente étroite qui apparaît alors à la face externe, doit être remplie d'un moyen de remplissage de sorte que la face externe de l'élément n'ait pas de relief et puisse facilement être finie avec par exemple une peinture.
- [0034] Dans un troisième aspect, l'invention se rapporte à un procédé pour la finition d'un côté jour ou d'une colonne, dans lequel on utilise un élément. Ce procédé consiste des étapes suivantes : la mise à mesure de l'élément ; l'application d'une quantité de colle et/ou plâtre adhésif sur le côté jour non-fini la pression et le positionnement de cette colle et/ou plâtre adhésif sur ledit élément ; et après que la colle et/ou le plâtre adhésif a durci suffisamment, le plâtre de la face de la paroi qui correspond de manière perpendiculaire à la face jour, dans lequel ledit élément, plus particulièrement l'accessoire

associée, peut être utilisé comme guide pour le plâtrage. Après l'étalement et le durcissement du plâtre sur ladite deuxième bride, les ouvertures d'agrippement libres dans et le léger plissage au bord de la deuxième bride offrent une liaison robuste entre l'élément d'une part et le plâtre d'autre part.

[0035] La finition de bord plate du profil permet une installation facile et rapide du plâtre.

[0036] La présente invention sera décrite plus en détail référant aux figures non-limitatives.

Description des figures

[0037] Afin de montrer mieux les caractéristiques de l'invention, ci-dessous, un exemple non limitatif d'un mode de réalisation a été décrit, référant aux figures annexées, dans lequel:

[0038] [fig.1] la figure 1 montre de façon schématique une fenêtre lors de la finition d'un côté jour avec un élément de côté jour traditionnel;

[0039] [fig.2] la figure 2 montre, à plus grande échelle, une section d'un élément de côté jour traditionnel suivant la ligne II-II dans la figure 1;

[0040] [fig.3] la figure 3 montre la même section de l'élément de côté jour traditionnel montrée sur la figure 2 après l'application du plâtre;

[0041] [fig.4] la figure 4 montre, en perspective, un élément suivant l'invention;

[0042] [fig.5] la figure 5 montre, à plus grande échelle, une section suivant la ligne V-V dans la figure 4;

[0043] [fig.6] la figure 6 montre, à plus grande échelle, une partie indiquée sur la figure 4 avec VI, dans lequel le matériel de la plaque a été enlevé partiellement;

[0044] [fig.7]

[0045] [fig.8] les figures 7 et 8 montrent comment l'élément de la figure 4 est fabriqué;

[0046] [fig.9] la figure 9 montre, à plus grande échelle, la partie indiquée sur la figure 8 avec IX, dans une étape ultérieure de la fabrication;

[0047] [fig.10] la figure 10 montre, à plus grande échelle, une section d'un élément de l'invention selon l'invention suivant la ligne II-II sur la figure 1;

[0048] [fig.11] la figure 11 montre la même section de l'élément suivant l'invention indiqué sur la figure 10 après l'application du plâtre.

[0049] Comme indiqué sur les figures 1 à 3, un côté jour 1, en d'autres mots la face latérale d'un mur 2 autour d'une fenêtre 3 ou similaire, est fini par un élément de côté jour 4, en l'attachant contre le côté jour à l'aide d'une quantité de colle et/ou de plâtre adhésif 5, comme il est montré sur la figure 2. Lorsque la colle et/ou le plâtre adhésif 4 a durci suffisamment, le plâtre 4 de la face de paroi 6 peut être réalisé immédiatement.

[0050] L'invention se rapporte à un élément 8 avec lequel une partie de paroi, comme le côté jour 1, peut être finie facilement pendant la réalisation d'un plâtre. Dans les figures 4 à 6, un mode de réalisation préféré d'un tel élément 8 est montré.

- [0051] Cet élément 8 consiste d'une plaque en bandes 9 pour le revêtement de la partie de paroi à finir, dans lequel cette plaque 9, dans ce cas-ci au bord longitudinal 10, est prévue d'un accessoire pour la réalisation d'un coin, lequel accessoire est, dans ce cas-ci, formé d'une cornière 11 s'étendant dans la direction longitudinale de la plaque 9.
- [0052] Comme montré, la plaque 9 consiste de préférence d'une plaque de gyproc (marque déposée), en d'autres mots d'une plaque avec un noyau 12 de plâtre ou similaire et de deux couches de couverture 13-14 en carton.
- [0053] La cornière 11 consiste de préférence de métal, plus particulièrement d'acier inoxydable et/ou galvanisé ou d'aluminium. Selon l'invention, il n'est cependant pas exclu d'utiliser d'autres matériaux, par exemple du plastic.
- [0054] La cornière 11 est attachée à la plaque 9 avec bride 15 dans la plaque même 9.
- [0055] La deuxième bride 16 forme une bride d'attachement et/ou d'adhésion s'étendant sous un angle par rapport à la plaque 9 et servant de guide et de partie de liaison pour le plâtrage.
- [0056] En section, les brides 15 et 16 s'étendent, comme montré, de préférence sous un angle inférieur à 90°, comme il est également habituel chez des cornières classiques pour la réalisation d'un coin lors d'un plâtrage classique.
- [0057] La cornière 11 a une partie 17 définissant un bord du coin, plus particulièrement une partie 17 correspondant au prolongement de la face externe 18 de la plaque 9.
- [0058] La partie 17 est de préférence ronde, de sorte qu'il soit possible d'obtenir un léger arrondissement sur place du coin à réaliser.
- [0059] La cornière 11 est de préférence attachée à la plaque comme il a été montré sur les figures 7 à 9.
- [0060] Comme il a été montré sur la figure 7, une fente 19 dans le bord longitudinal 10 de la plaque 9 est d'abord réalisée, par exemple au moyen d'une opération de fraiser.
- [0061] Ensuite, la cornière 11 est insérée de manière précise dans la fente 19 et y est attachée au moyen d'une colle 20. Cette colle 20 peut d'abord être appliquée dans la fente 19, après quoi la cornière 11 est poussée là-dedans avant que la colle 20 soit durcie.
- [0062] Comme il est montré sur la figure 6, les jambes 15 et 16 de la cornière 11 sont de préférence prévues de moyens pour une meilleure adhésion, d'une part, dans la colle 20, et, d'autre part, dans le plâtrage à réaliser ultérieurement, consistant d'ouvertures d'agrippement 21.
- [0063] Les ouvertures d'agrippement 21 sont de préférence des ouvertures de forme similaire et uniformes, se trouvant sur toute la longueur des jambes 15 et 16, de sorte que les points d'adhésion soit répartis de manière uniforme. Ensuite, les ouvertures 21 ont une telle dimension que, dans le cas de la bride 15, le passage du moyen d'adhésion ne soit pas bloqué et, dans le cas de la bride 16, la surface d'adhésion soit

optimisée.

- [0064] Il est remarqué que la fente 19 se trouve dans une moitié de la plaque de plâtre 9, afin d'éviter la rupture de la cornière 11.
- [0065] Il est remarqué que l'installation oblique de la bride 15, ainsi que le fait que la fente 19 est réalisée de manière oblique dans la plaque 9, contribue à ce que la cornière 11 est fixée de manière solide dans la plaque, aussi dans le cas d'une charge de traction selon la direction de la face de la plaque 9 et perpendiculaire au bord longitudinal 10.
- [0066] Le petit joint ouvert entre la partie 17 et le bord longitudinal 10 de la plaque 9 peut éventuellement être rempli d'un moyen de remplissage 23, comme il est indiqué sur la figure 9. De préférence, un couvre-joint flexible sera utilisé.
- [0067] Il est remarqué que l'élément 8 est de préférence réalisé comme un élément pré-fabriqués, plus particulièrement un élément qui est assemblé avant de l'appliquer, comme il est décrit ci-dessous, contre la partie de paroi à finir.
- [0068] Bien que, selon l'invention, il n'est pas exclu de réaliser l'élément 8 sur place au chantier, à condition de disposer d'une fraiseuse appropriée ou similaire, l'élément pré-fabriqués sera, de préférence, fabriqué en usine.
- [0069] Il est remarqué que les éléments 8 peuvent être fabriqués et commercialisés en différentes largeurs standards, de sorte que, à condition d'avoir choisi une largeur appropriée, l'élément 8 doit encore uniquement être scié ou coupé sur longueur.
- [0070] La présente invention n'est en aucun cas limitée aux modes de réalisation montrés sur les figures et un tel élément pour la finition d'une partie de paroi étroite, le procédé pour la fabrication d'un tel élément et le procédé pour la réalisation d'un revêtement du côté jour au moyen d'un tel élément peuvent être réalisés en différentes variantes sans sortir du cadre de l'invention.
- [0071] Exemple
- [0072] L'invention sera maintenant décrite à l'aide de l'exemple suivant, sans y être limité.
- [0073] Pour la finition d'un côté jour d'une fenêtre sans rebord de fenêtre, dans lequel les dimensions de l'ouverture de fenêtre sont de 50 cm à 50 cm, quatre éléments de côté jour sont prévus avec une longueur de 49 cm. La plaque de gyproc (marque déposée) de ces éléments de côté jour a en effet une épaisseur de 1 cm. Les quatre éléments de côté jour sont coupés, rompus et parachevés par un plâtrier sur une largeur de 10 cm, correspondant à la profondeur de la fenêtre au côté jour.
- [0074] Il n'est pas strictement nécessaire pour le plâtrier de couvrir la fenêtre, car, grâce aux éléments de côté jour, il est plus facile de prévoir un alignement droit de la fenêtre sur place, de sorte que la finition requiert moins de temps.
- [0075] Ainsi, le plâtrier installe un premier élément de côté jour à l'aide d'une colle et/ou de plâtre adhésif, dans lequel l'élément de côté jour est installé avec un bout dans un coin de l'ouverture de fenêtre, de sorte qu'à l'autre bout de l'élément, il y ait un évidement

de 1 cm. Le plâtrier fait la même chose pour les trois éléments restants, de sorte qu'il n'y ait plus d'évidements et que le côté jour complet soit revêtu.

[0076] Une fois les éléments du côté jour sur place, le plâtrier peut commencer le plâtrage. Le plâtrier utilise un coin du bord de la cornière comme guide pour le plâtrage afin de pouvoir réaliser un plâtrage plat.

Revendications

- [Revendication 1] Élément pour la finition d'une partie de paroi, plus particulièrement d'un côté jour (1) ou d'une face colonne, dans lequel l'élément (8) consiste d'une plaque de plâtre en bandes (9), qui est prévue à au moins un bord longitudinal (10) d'un accessoire pour la réalisation d'un coin auquel d'une part la plaque (9) et d'autre part un plâtrage (6) correspond, dans lequel l'accessoire est prévu d'une cornière (11) de deux brides (15) et (16), avec une première bride (15), qui est intégrée de manière fixe dans la plaque (9) et, une deuxième bride (16), en particulier une bride d'attachement et/ou d'adhésion, s'étendant sous un angle par rapport à la plaque (9), dans lequel les brides (15) et (16) sont prévues d'ouvertures d'agrippement, lequel ouvertures d'agrippement (21) de la première bride (15) s'étendent de manière libre par rapport à la plaque (9) l'élément est caractérisé en ce que les brides (15-16) sont pliées légèrement à l'intérieur le long de leur bord externe, et en ce que la cornière (11) est insérée avec la première bride (15) dans une fente (19) dans la plaque (9), et est attachée dans cette fente (19) au moyen d'un moyen d'adhésion (20) comme la colle, garantissant une liaison suffisamment forte et durable entre les composants dans toutes les conditions ; la première bride (15) est insérée, en section, de manière inclinée dans cette plaque de plâtre en bandes (9), sous un angle inférieur à 45°.
- [Revendication 2] Élément selon la revendication précédente, caractérisé en ce que les brides (15-16) sont prévues d'ouvertures d'agrippement de forme identique et réparties de manière uniforme (21).
- [Revendication 3] Élément selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que les ouvertures d'agrippement (21) sont réalisées de manière centrale sur les brides (15) et (16).
- [Revendication 4] Élément selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que les ouvertures d'agrippement (21) sont prévues de manière symétrique miroir dans la direction longitudinale de la plaque (9).
- [Revendication 5] Élément selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que la première bride (15) est attachée dans une première moitié de l'épaisseur de la plaque (9).
- [Revendication 6] Élément selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'accessoire est prévu d'une partie (17) définissant un

bord du coin, dans lequel cette partie (17) se situe de telle manière qu'elle corresponde au prolongement de la face externe de la plaque (18).

- [Revendication 7] Élément selon la revendication 6, caractérisé en ce que cette partie (17) forme un arrondissement sur place du coin et que ladite partie est prévue d'un joint (23), qui est de préférence rempli d'un moyen de remplissage.
- [Revendication 8] Procédé pour la fabrication d'un élément selon l'une quelconque des revendications précédentes 1-7, caractérisé en ce qu'il consiste à former une plaque en bandes (8) de plaque de plâtre; réaliser une fente (19) dans au moins un bord longitudinal de la plaque (9) sous un angle inférieur à 45°; et insérer et attacher une cornière (11) dans chaque fente respective (19) avec une bride (15) au moyen d'une colle (20).
- [Revendication 9] Procédé selon la revendication 8, caractérisé en ce qu'une cornière (11) est utilisée consistant de deux brides (15-16) avec entre les deux une partie convexe (17) définissant un bord du coin, et que le joint entre le bord longitudinal (10) de la plaque (9) et ladite partie (17) est rempli d'un moyen de remplissage (23) comme un moyen de remplissage.
- [Revendication 10] Procédé selon l'une quelconque des revendications 8 ou 9, caractérisé en ce qu'une cornière (11) est utilisée qui est prévue d'une partie (17) formant un bord du coin et que chaque fente respective (19) est réalisée sous un angle dans la plaque (9) de telle manière que lorsque la cornière (11) est insérée avec ladite bride (15) dans la fente (19), les ouvertures d'agrippement (21) de l'autre bride (16) s'étendent de manière libre par rapport à la plaque (9).
- [Revendication 11] Procédé pour la finition d'un côté jour (1) ou d'une colonne, dans lequel est utilisé un élément (8) selon les revendications 1-7, caractérisé en la mise à mesure de l'élément (8); l'application d'une quantité de colle et/ou de plâtre adhésif (5) sur le côté jour non-fini (1); la pression et le positionnement dudit élément (8) contre l'adhésif et/ou la masse adhésive (5); et après que ledit adhésif/ladite masse adhésive (5) a durci suffisamment, le plâtrage de la partie de paroi (7) qui correspond de manière perpendiculaire au côté jour (1), dans laquelle ledit élément (8), plus particulièrement l'accessoire correspondant, sert de guide pour le plâtrage.

[Fig. 1]

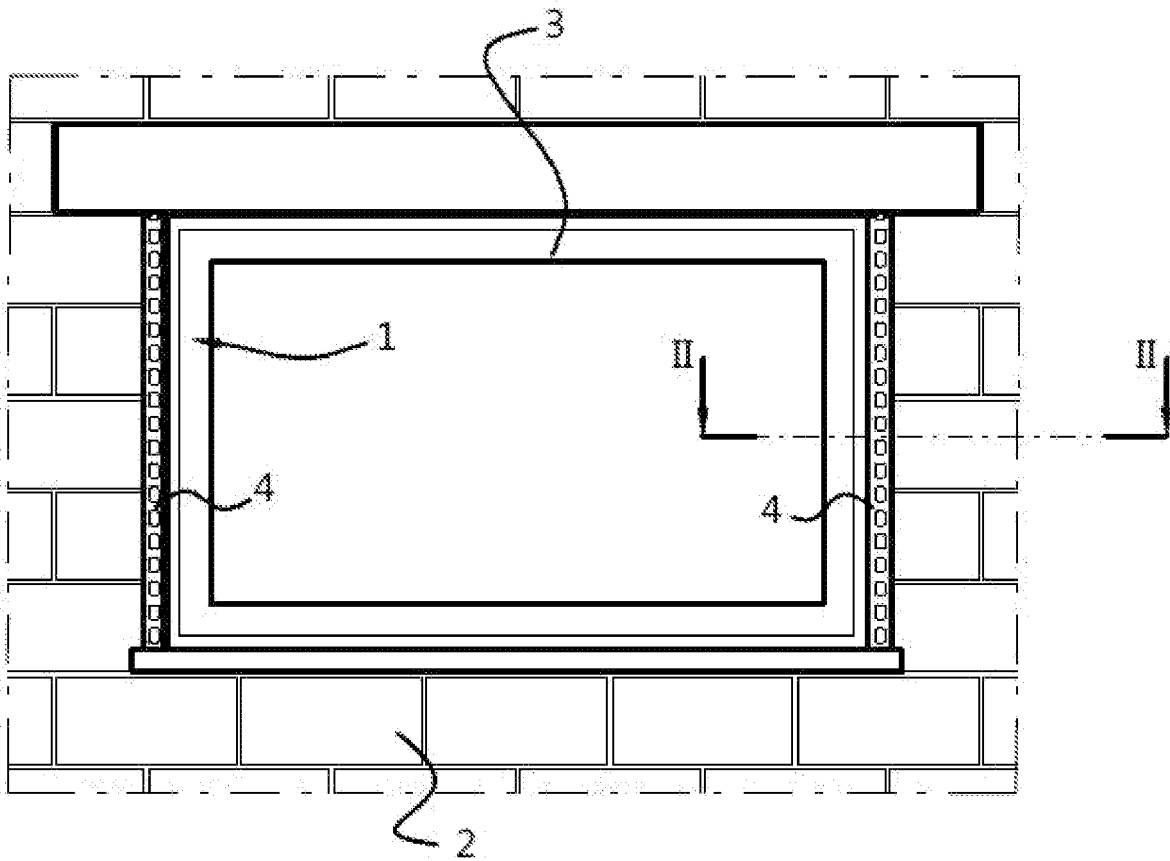


Fig. 1

[Fig. 2]

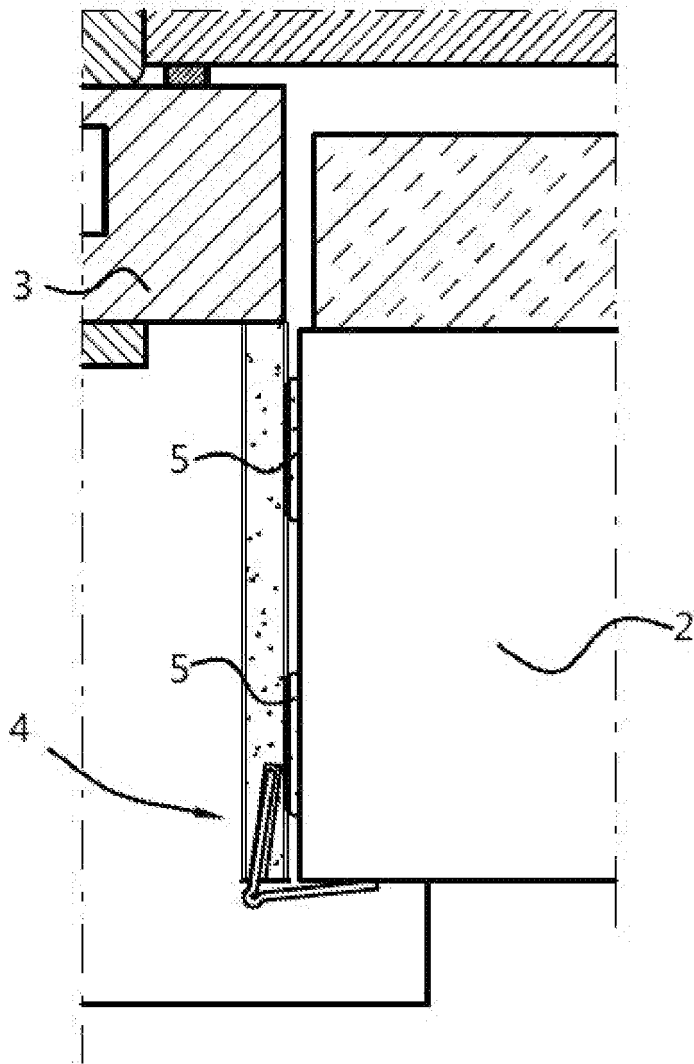


Fig. 2

[Fig. 3]

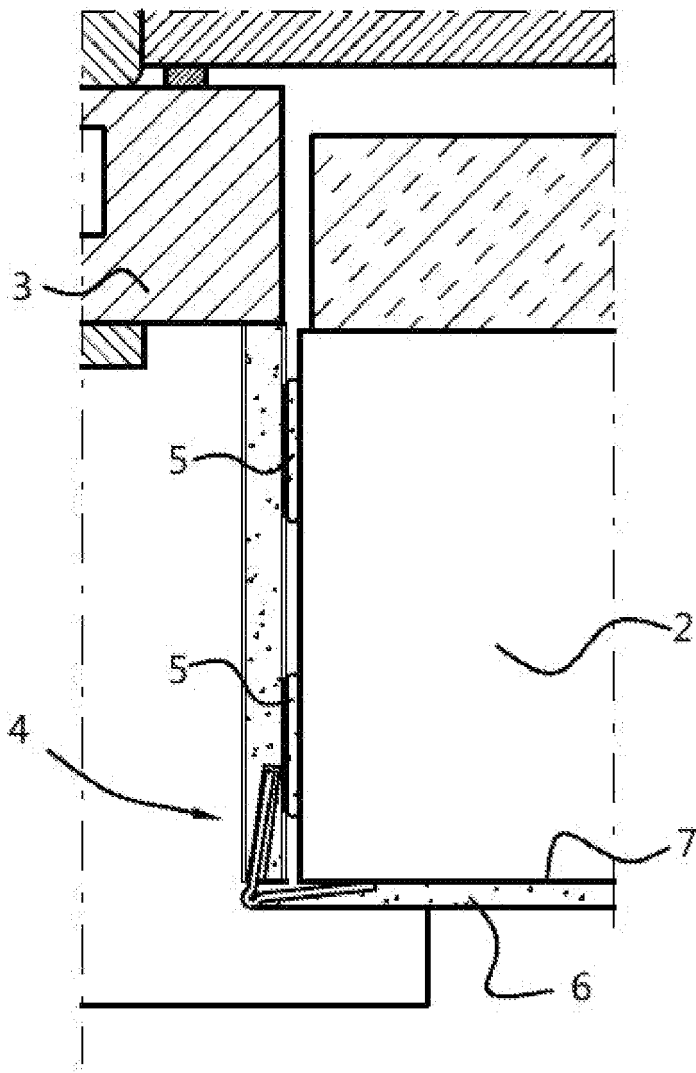


Fig. 3

[Fig. 4]

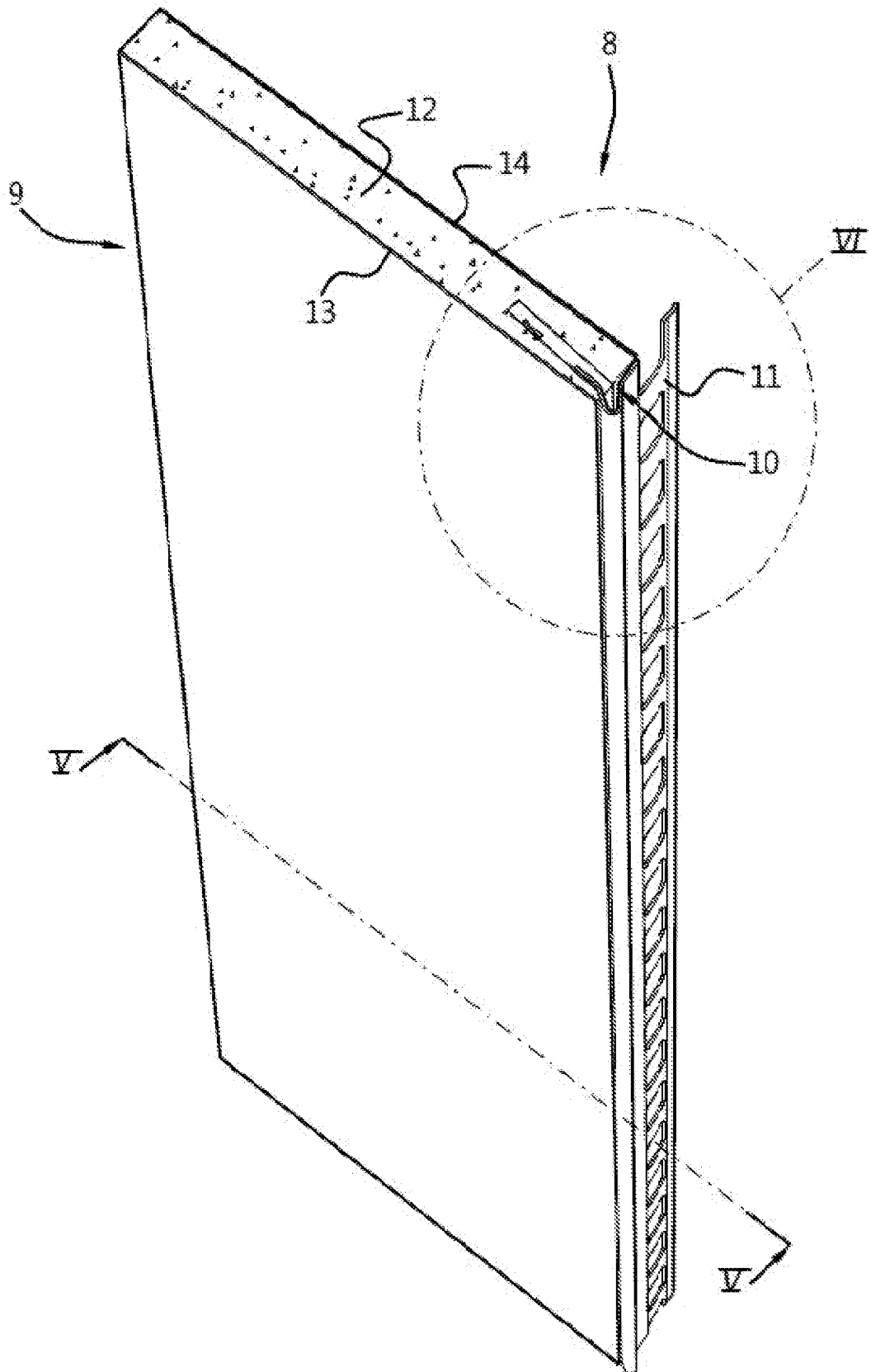


Fig. 4

[Fig. 5]

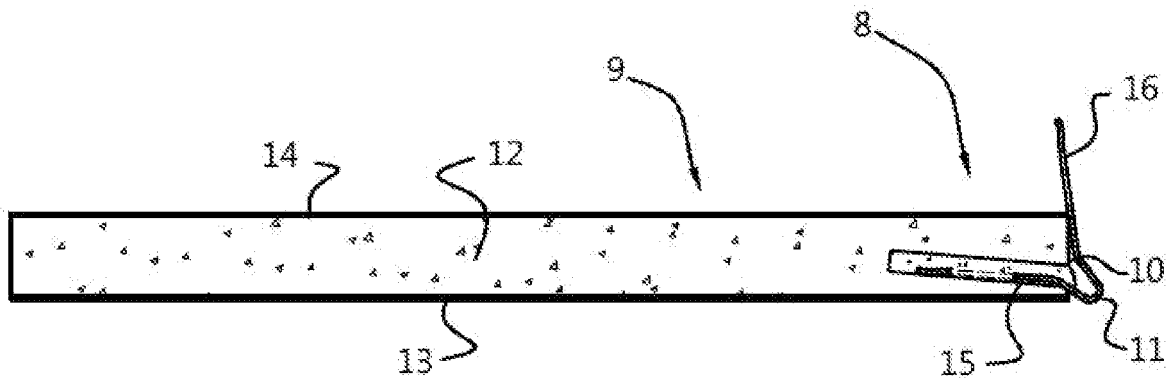


Fig. 5

[Fig. 6]

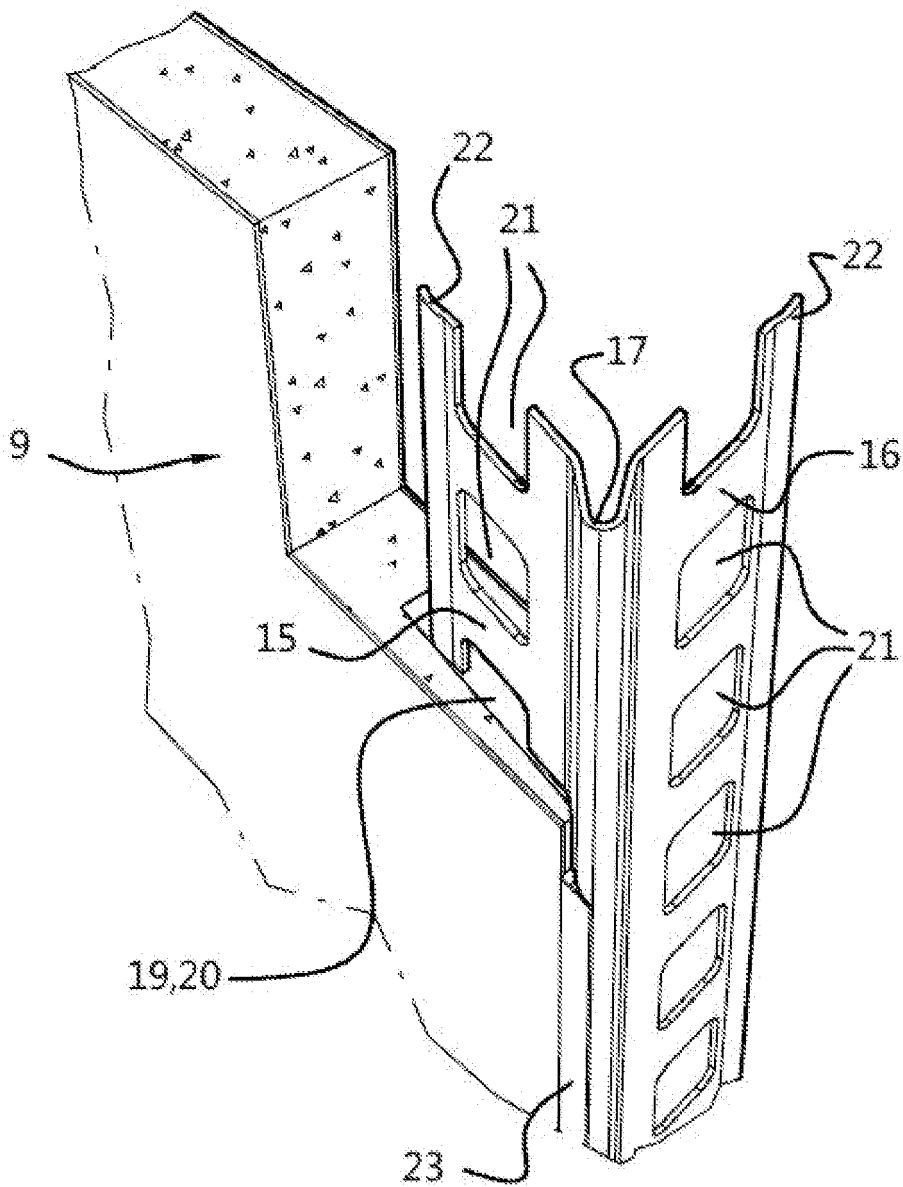


Fig. 6

[Fig. 10]

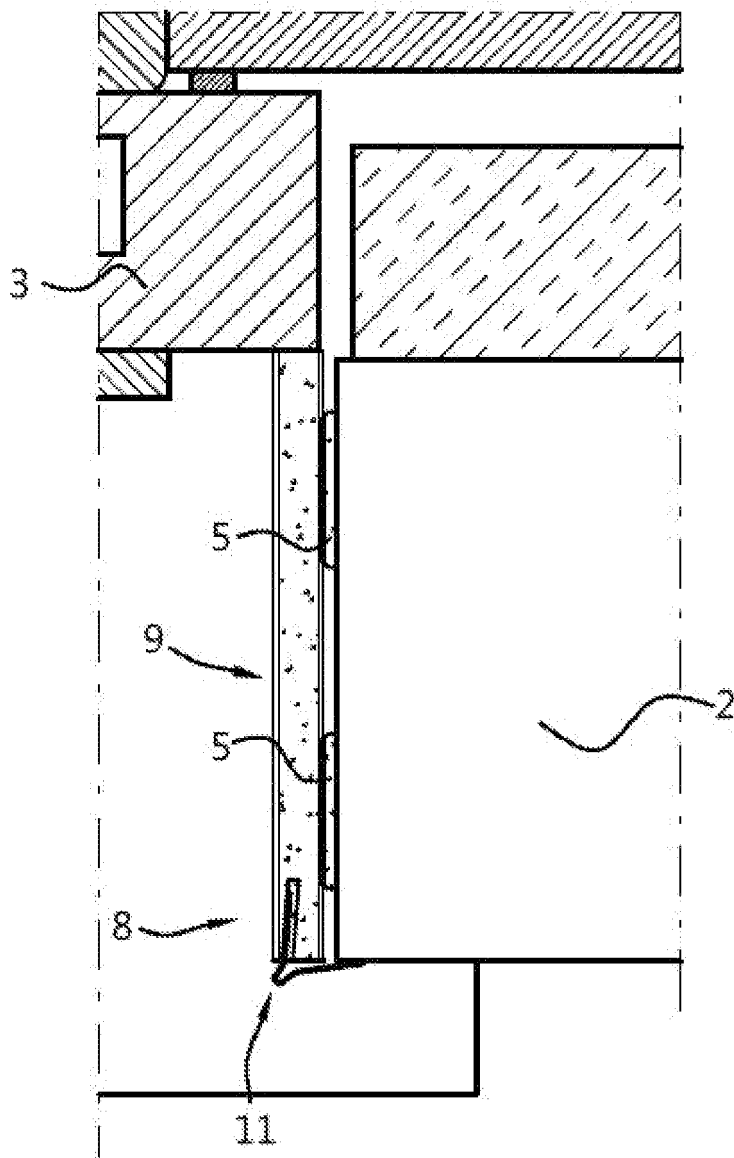


Fig. 10

[Fig. 11]

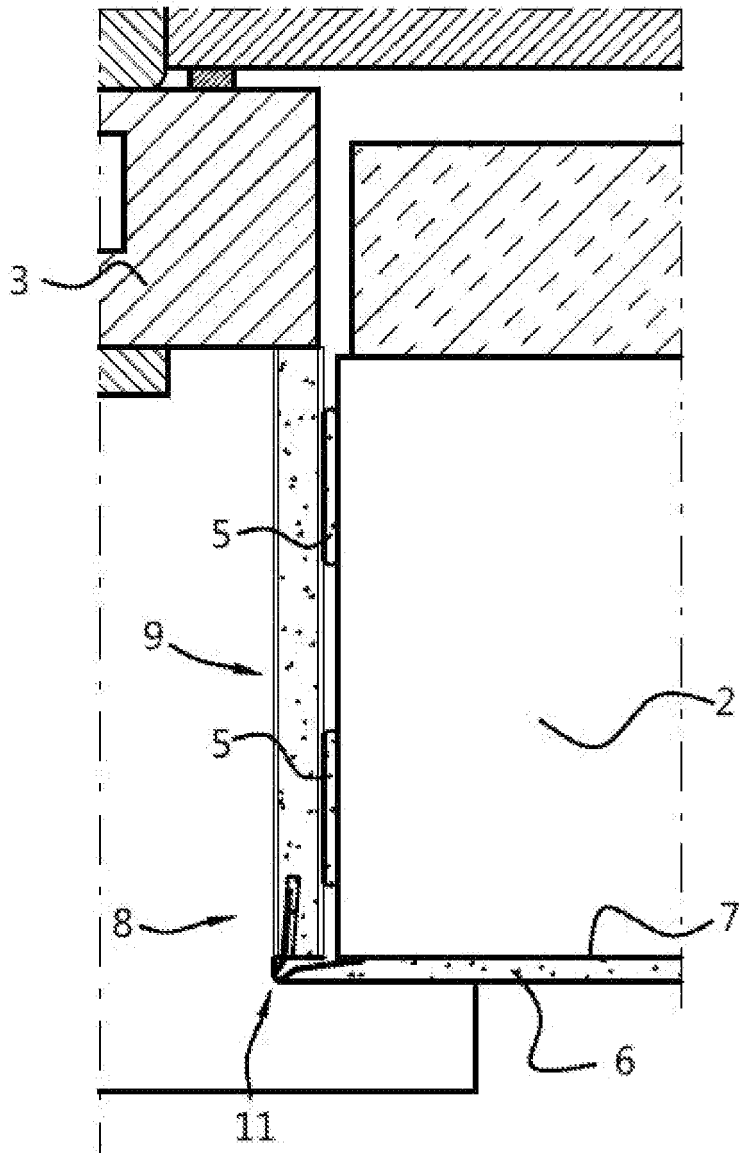


Fig. 11

RAPPORT DE RECHERCHE

articles L.612-14, L.612-53 à 69 du code de la propriété intellectuelle

OBJET DU RAPPORT DE RECHERCHE

L'I.N.P.I. annexe à chaque brevet un "RAPPORT DE RECHERCHE" citant les éléments de l'état de la technique qui peuvent être pris en considération pour apprécier la brevetabilité de l'invention, au sens des articles L. 611-11 (nouveau) et L. 611-14 (activité inventive) du code de la propriété intellectuelle. Ce rapport porte sur les revendications du brevet qui définissent l'objet de l'invention et délimitent l'étendue de la protection.

Après délivrance, l'I.N.P.I. peut, à la requête de toute personne intéressée, formuler un "AVIS DOCUMENTAIRE" sur la base des documents cités dans ce rapport de recherche et de tout autre document que le requérant souhaite voir prendre en considération.

CONDITIONS D'ETABLISSEMENT DU PRESENT RAPPORT DE RECHERCHE

Le demandeur a présenté des observations en réponse au rapport de recherche préliminaire.

Le demandeur a maintenu les revendications.

Le demandeur a modifié les revendications.

Le demandeur a modifié la description pour en éliminer les éléments qui n'étaient plus en concordance avec les nouvelles revendications.

Les tiers ont présenté des observations après publication du rapport de recherche préliminaire.

Un rapport de recherche préliminaire complémentaire a été établi.

DOCUMENTS CITES DANS LE PRESENT RAPPORT DE RECHERCHE

La répartition des documents entre les rubriques 1, 2 et 3 tient compte, le cas échéant, des revendications déposées en dernier lieu et/ou des observations présentées.

Les documents énumérés à la rubrique 1 ci-après sont susceptibles d'être pris en considération pour apprécier la brevetabilité de l'invention.

Les documents énumérés à la rubrique 2 ci-après illustrent l'arrière-plan technologique général.

Les documents énumérés à la rubrique 3 ci-après ont été cités en cours de procédure, mais leur pertinence dépend de la validité des priorités revendiquées.

Aucun document n'a été cité en cours de procédure.

**1. ELEMENTS DE L'ETAT DE LA TECHNIQUE SUSCEPTIBLES D'ETRE PRIS EN
CONSIDERATION POUR APPRECIER LA BREVETABILITE DE L'INVENTION**

EP 1 018 582 A1 (JANSEN PRODUCTS NAAMLOZE
VENNO [BE]) 12 juillet 2000 (2000-07-12)

US 1 748 284 A (GERSMAN HARVEY M)
25 février 1930 (1930-02-25)

EP 2 746 487 A2 (MAISCH F PROTEKTORWERK
[DE]) 25 juin 2014 (2014-06-25)

**2. ELEMENTS DE L'ETAT DE LA TECHNIQUE ILLUSTRANT L'ARRIERE-PLAN
TECHNOLOGIQUE GENERAL**

EP 2 184 420 A2 (ZAHNER ROMAN [DE])
12 mai 2010 (2010-05-12)

**3. ELEMENTS DE L'ETAT DE LA TECHNIQUE DONT LA PERTINENCE DEPEND
DE LA VALIDITE DES PRIORITES**

NEANT