

**Joint simplifiant la fabrication de certaines pièces de contenants isothermes ou étanches, et éléments ou procédés qui en découlent.**

M. GEORGES-GABRIEL-JOSEPH RODOLAUSSE résidant en France (Tarn-et-Garonne).

**Demandé le 6 novembre 1956, à 16 heures, à Montauban.**

Délivré le 8 avril 1958. — Publié le 10 septembre 1958.

*(Brevet d'invention dont la délivrance a été ajournée en exécution de l'article 11, § 7, de la loi du 5 juillet 1844 modifiée par la loi du 7 avril 1902.)*

La présente invention a pour objet un nouveau joint d'étanchéité, ainsi que les pièces et particularités qui en facilitent l'utilisation. Son application est prévue pour toutes sortes d'appareils et d'ouvertures, et plus spécialement pour les portes et armoires de réfrigérateurs ou contenants isothermes.

On sait notamment que le rabattement vers l'intérieur des bords assez larges de la porte est obtenu par une suite d'opérations longues et délicates. Les moyens décrits ci-après ont précisément pour buts de supprimer ces difficultés et de diminuer sensiblement les temps de fabrication.

*Description.* — La fig. 1 représente un tel joint pour réfrigérateurs, et les pièces avec lesquelles il est en contact.

La fig. 2 est une vue en plan du cadre sur lequel vient appuyer le joint, où se fixe la contre-porte ou la cuve.

La fig. 3 groupe deux variantes concernant :

Le déport ou déformation de la paroi de la porte;

Et la lèvre spéciale, qui est indépendante à l'origine du joint proprement dit, mais qui en devient ultérieurement solidaire par blocage d'une vis.

Parmi les différentes formes de joints, le profil 1 a été choisi parce qu'il est un des plus courants. Mais un bourrelet y a été ajouté, dans lequel une saignée ou logement 2 fait apparaître une lèvre 3 qui est située du côté normalement visible. Logement et lèvre ont été prévus pour absorber et cacher la tranche de la porte ou armoire 4 qui peut être laissée à l'état brut de cisailage. La saignée 2 est établie de telle sorte que les bords du bourrelet dans lequel elle a été pratiquée pincent suffisamment la tranche de la porte 4 pour éviter tout échange appréciable de température, assurant ainsi une bonne isolation.

Le déport ou déformation 5 de la paroi de la porte 4 est une particularité remarquable car il

assure la protection — indispensable — de la lèvre 3.

Les bords rabattus dont il a été question, ont été supprimés et remplacés par un cadre préfabriqué, dont la section a un profil approprié et qui est constitué par un ou plusieurs éléments 6. Fixé ensuite contre la porte 4, il peut lui donner une rigidité bien supérieure à celle de l'ancienne méthode s'il est de dimensions et d'épaisseur suffisantes.

Si le déport 5 ne peut être exécuté après la mise en place du cadre, ce dernier a avantage à être constitué par plusieurs éléments. Dans le cas où il affecterait la forme d'un rectangle aux angles arrondis, comme dans la fig. 2, il peut se décomposer en plusieurs parties droites et secteurs ronds. En supposant que la porte soit rigoureusement indéformable, on peut, avant la pose, assembler deux parties principales, commodes à introduire à l'intérieur de la porte 4, et comprenant chacune une pièce arrondie prolongée par deux parties droites. Après quoi on met en place les deux secteurs ronds qui restent. Par contre, si les flancs verticaux de la porte 4 peuvent admettre une légère déformation malgré le profil 5, l'assemblage préalable pourrait s'étendre jusqu'à obtenir les deux demi-cadres déterminés par l'axe de symétrie passant au milieu des grands côtés du rectangle. Ce qui vient d'être dit des différentes manières de poser le cadre ne sont que des exemples de solutions aisément réalisables.

Enfin, l'étanchéité n'est pas indispensable aux lignes de raccordement des constituants du cadre, pas plus qu'entre ce dernier et la porte 4. Elle est en effet assurée par le joint I dont :

La lèvre 3 applique suffisamment sur la porte 4;

Et l'assise 7 est serrée entre le cadre 6 et la contre-porte ou cuve 8.

*Variantes.* — Dans la fig. 3 il y a deux variantes qui se rapportent :

L'une à la lèvre 3 qui était indépendante à l'origine du joint I, mais qui en est devenue solidaire ensuite par blocage de la vis 9;

L'autre au déport 5 qui est devenu une simple déformation angulaire.

Il est en outre réservé les variantes ci-après :

Qu'un joint semblable, nanti d'une lèvre 3, peut être adapté aux armoires et aux cuves des réfrigérateurs, aussi bien qu'aux portes 4 et contreporte 8;

Qu'il peut exister plusieurs logements 2 et lèvres 3 sur un même joint et que leurs formes et dimensions sont à déterminer pour chaque cas d'espèce;

Que le déport 5 peut avoir tous autres profils désirables, dont un exemple est fourni par la fig. 3.

#### RÉSUMÉ

La présente invention concerne un joint et cer-

taines pièces ou particularités ayant pour objet de simplifier sensiblement la fabrication de divers éléments tels que portes et armoires de réfrigérateurs, ouvertures de contenants isothermes, chambres ou récipients étanches, etc.

Elle est caractérisée par les points ci-après considérés isolément ou selon toutes les combinaisons possibles, à savoir :

Un joint présentant une lèvre et un logement de formes appropriées, dont le but est de dissimuler et de loger la partie des pièces laissées à l'état brut tout en procurant une bonne étanchéité;

Un déport ou déformation assurant la protection de la lèvre précitée et provoqué sur la porte, l'armoire ou tout autre pièce;

Un cadre comprenant un ou plusieurs éléments, préfabriqués à un profil convenable et assemblés partiellement ou totalement avant la mise en place.

GEORGES-GABRIEL-JOSEPH RODOLAUSSE,  
Saint-Antonin (Tarn-et-Garonne).

1

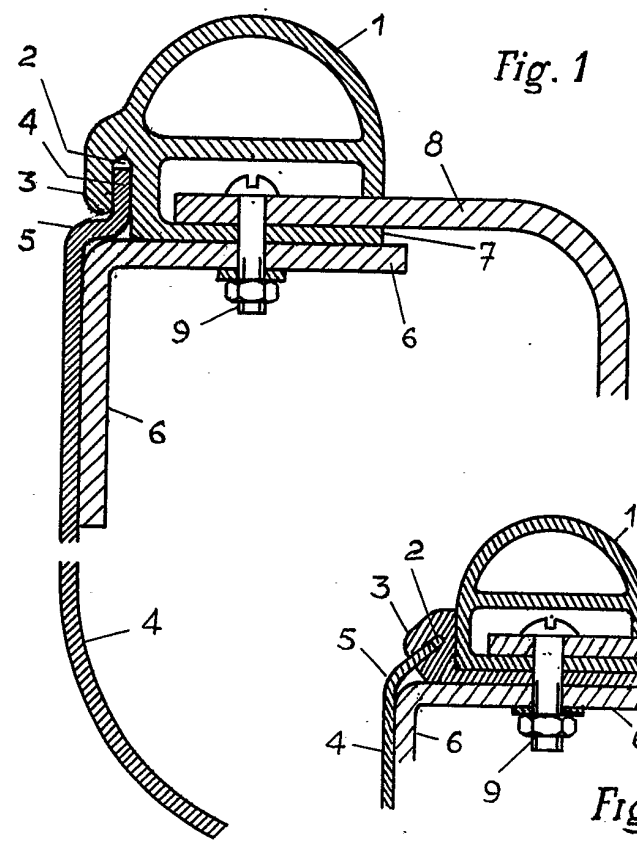


Fig. 1

Fig. 3

Fig. 2

