

**Joint permettant de simplifier la fabrication des objets pouvant l'utiliser, et éléments simplifiés en découlant.**

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

**Demandé le 12 septembre 1956, à 17 heures, à Montauban.**

Délivré le 16 mars 1959. — Publié le 23 septembre 1959.

(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.)

*Description.* — La présente invention concerne :  
Un joint pour toutes sortes d'ouvertures, permettant d'améliorer les temps de construction des éléments en présence, ainsi que leur étanchéité ou isolation;

Et un procédé simplifié de fabrication de ces éléments, rendu possible par ce joint.

Parmi les nombreux appareils et objets où ce joint est utilisable, les réfrigérateurs et systèmes isothermes sont expressément et spécialement désignés.

Examinant le cas des réfrigérateurs, on constate que leur construction offre une sérieuse difficulté : les bords rabattus de la porte et de l'armoire. L'une et l'autre présentent des angles arrondis, qui ne sont pas représentés dans le dessin annexé, dont le rayon varie de un à plusieurs centimètres. Comme il s'agit généralement de tôle mince et d'un bord assez large, celui-ci friserait si le métal était directement rabattu dans les arrondis. Aussi bien, avant la mise en forme, doit-on supprimer la partie de la tôle susceptible de plisser.

Il convient alors de rapporter une pièce dans chacun des arrondis, par soudure autogène, ensuite de la rendre plane et, enfin, de meuler avec soin car, pour des raisons d'esthétique, toute trace de ces ajouts doit disparaître.

Au surplus, après l'emboutissage des portes notamment, le pliage des parties droites exige un outillage de prix élevé s'il est fait à la presse, ou contraint à un travail délicat si l'on opère à la plieuse et surtout à la main. Enfin, ces deux dernières méthodes et l'élévation de température consécutive à la soudure autogène dans les angles arrondis voilent parfois suffisamment la porte pour provoquer son rebut.

Le joint et le procédé en question permettent de supprimer ces inconvénients et d'abréger sensiblement les temps de fabrication.

Ces bords rabattus, qui assurent la rigidité en

offrant un aspect et un plan convenables aux surfaces en présence, ont été remplacés dans la fig. 1 par les cornières 1 et 2 de la porte 3 et de l'armoire 4. Dans les angles arrondis de 3 et 4, le cintrage de ces cornières est rendu aisé, soit que sur la longueur courbée l'aile horizontale intérieure ait été supprimée préalablement, soit qu'on ait intercalé un élément spécial de même forme, préfabriqué à la presse en quelques secondes. Ces diverses cornières sont fixées aux tôles 3 et 4 au moyen de la soudure électrique par points ou par molette, par exemple, ce qui est fort rapide.

On sait, d'autre part, que l'emboutissage de la porte ne permet pas d'obtenir, aux angles arrondis précités, une tranche nette du bord vertical de la tôle. Mais comme on le verra, cet inconvénient ne sera plus à reprendre puisque ce défaut ne sera pas visible.

Les joints (caoutchouc) actuellement utilisés pour les portes de réfrigérateurs sont, dans l'ensemble, d'une section semblable à celle représentée par le profil 5, sauf la lèvres 6 qui est précisément un des objets de l'invention. Solidaire du joint 5, cette lèvres 6 est située sur n'importe quel point du profil, en fonction de la partie à cacher. La fig. 1 fournit deux exemples de sa position, lesquels peuvent être d'ailleurs inversés :

Celui de la porte 3, dont les bords verticaux ne dépassent pas la cornière 1;

Et celui de l'armoire où une aile de la cornière 2 vient renforcer le dépassement de la tôle mince 4, dépassement qui vient se loger sous l'aile 6.

Cette aile 6 s'applique contre les parois 3 et 4 le long desquelles elle court et sa hauteur est suffisante pour abriter toutes les défauts de la tranche de la porte 3 et de l'armoire 4 que l'on peut laisser à l'état brut.

La cornière 1 soutient en outre la contre-porte 7. La cuve 8 de l'armoire 4 est soutenue par la cornière 2, mais elle est intentionnellement située sous

l'aile de la cornière 2 pour montrer deux sortes de dispositions : à l'extérieur et à l'intérieur.

La partie 9 du joint 5 permet de le fixer par serrage entre la cornière et la contre-porte 7 ou la cuve 8.

Les fig. 2, 3 et 4 montrent que l'extrémité de l'aile 6 a, de préférence, une section rappelant celle d'une cornière; que cette aile peut se situer en n'importe quel endroit du joint 5; que ce joint 5, quel que soit son profil intérieur ou extérieur, peut recevoir une ou plusieurs ailes 6.

#### RÉSUMÉ

La présente invention concerne un joint de forme nouvelle, pour ouvertures fermées à demeure ou non, dont le but est, tout en satisfaisant à l'esthétique, de simplifier la fabrication de tous les objets auxquels il peut être adapté et d'améliorer l'isolation ou l'étanchéité de ceux-ci.

Elle concerne également cette simplification de construction et comprend notamment les diverses

particularités suivantes prises séparément ou selon toutes les combinaisons possibles, à savoir :

Une lèvre de forme, dimension et position convenables, issue du corps principal du joint, qui a pour effet de cacher ou loger les parties ou éléments qui, restés à l'état brut, ne doivent pas apparaître pour une raison de bonne présentation;

Une même lèvre qui, à cause des nécessités que pourrait imposer la fabrication, serait à l'origine indépendante du joint mais qui, ultérieurement, en deviendrait solidaire par un moyen quelconque;

Par le remplacement du bord rabattu par une pièce profilée, telle que, par exemple, la cornière et les éléments déjà décrits.

Les divers points de l'invention sont plus spécialement destinés aux réfrigérateurs ou appareils isothermes, mais il est expressément réservé qu'ils sont applicables à tous les objets ou systèmes pouvant les utiliser.

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

