

22 grudnia 1931 r.

501C 7/14

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 14866.

Kl. 19c

19c 7/14

Bauindustrie G. m. b. H.
(Kolonja, Niemcy).

Sposób budowy nawierzchni z ubijanego betonu.

Zgłoszono 15 marca 1930 r.

Udzielono 22 października 1931 r.

Nawierzchnie jezdni, wykonane z ubijanego betonu, pod wpływem mrozów lub wskutek ujawniającego się następnie nierównomiernego osiadania podłoża wykazują dążność do pęknięcia, przyczem tworzą się rysy. Krawędzie tych rys są wystawione na szybsze lub wolniejsze niszczenie przez ruch kołowy, poczęści wskutek bezpośredniego obciążenia, poczęści zaś wskutek działania opadów atmosferycznych, przesączających się przez nie do podłoża jezdni. Ponadto wskutek nieuniknionej niejednorodności w rozmieszczeniu i zespoleniu ze sobą poszczególnych składników betonu, trudno jest wykonać szerokie jezdnie tak jednolite, jak to jest

pożądane ze względu na wymaganą ich trwałość. Wreszcie wyłamywanie jednolitej nawierzchni jezdni, niezbędne przy zakładaniu nowych przewodów rurowych lub kabli, względnie naprawa istniejących już przewodów i kabli jest kłopotliwa i zajmuje dużo czasu. Otwór zaś, pozostający po takim wyłamaniu, daje się zapełnić następnie tylko niejednolicie.

Przedmiot wynalazku niniejszego stanowi sposób, usuwający powyższe wady nawierzchni dróg, wykonanych z betonu ubijanego. Według tego sposobu nawierzchnia betonowa jest wytwarzana na podlegającym pokryciu podkładzie w postaci pojedynczych bloków tak, że każdy blok za-

hacza przy ubijaniu betonu o przylegającą doń falistą boczną powierzchnię bloku sąsiedniego, przyczem zespoleniu się masy betonowej dwóch sąsiednich bloków zapobiega się przez wprowadzenie środka izolującego do szwów pomiędzy temi blokami.

Próbowano już poprzednio ubijać beton na podłożu jezdni w pojedynczych blokach, przyczem pomiędzy poszczególnymi blokami umieszczano przegródki, które tworzyły przy ubijaniu betonu formy, nadające kształt blokom, i stale je rozdzielały.

W przeciwieństwie do powyższego sposobu poszczególne bloki są umieszczane według wynalazku tuż obok siebie już przy ich wytwarzaniu, przyczem bloki te zachodzą jedne na drugie.

Na rysunku fig. 1 przedstawia w widoku perspektywicznym część betonowej jezdni, wykonanej sposobem według wynalazku niniejszego, mianowicie prawa część figury przedstawia nawierzchnię jezdni, lewa zaś lżejszą nawierzchnię chodnika ulicznego.

Fig. 2 przedstawia w widoku perspektywicznym część obwałowania brzegu rzeki, które tak na górnej swej powierzchni, jak i na skarpie jest zaopatrzone w pokrycie, wykonane z poszczególnych bloków betonowych, wytworzonych w sposób według wynalazku niniejszego.

Fig. 3 przedstawia, w powiększonej podziałce perspektywiczny widok jednego z bloków betonowych, a fig. 4 — przekrój pionowy takiego bloku.

Poszczególne bloki są wytwarzane na miejscu ich zastosowania kolejno jeden za drugim, przyczem oszalowanie takiego bloku czyli formę, tworzą poczęści bloki sąsiednie, poczęści zaś formy znanej powszechnie budowy. Przed ubijaniem betonu w tak utworzonej formie tworzące ją ścianki boczne bloków sąsiednich zostają powleczone warstwą izolującą, składającą się z gliny, smoły lub podobnego materiału. Przez to zapobiega się zespalaniu się w

jednolitą całość bloków, ubijanych kolejno jeden za drugim, oraz osiąga się to, że nawierzchnia betonowa nie tworzy sztywnej jednolitej bryły, przyczem jednak obciążenie, oddziaływające na poszczególne bloki podczas ruchu, zostaje przekazane, dzięki wzajemnemu zahaczaniu się falistych bocznych powierzchni bloków, na znaczną część nawierzchni jezdni.

W razie potrzeby wyłamania części nawierzchni jezdni, wykonana według wynalazku niniejszego, wykazuje tę zaletę, że po rozbiciu dwóch sąsiednich bloków nawierzchnia jezdni może być następnie rozebrana blok za blokiem bez ich uszkodzenia. Również w razie potrzeby założenia ponownie otworu, utworzonego przez wyłamanie części jezdni, poszczególne bloki mogą być ponownie wytworzone na dawnych swych miejscach przez ubijanie betonu po powleczeniu ścianek bloków sąsiednich odpowiednią warstwą wiążącą, przyczem bloki te mocno łączą się z blokami sąsiednimi. Pozostający na końcu otwór po rozbitych i wyjętych blokach może być z łatwością zapełniony zapomocą ubijanego betonu.

Dolną część warstwy betonowej aż do dwóch trzecich jej grubości najkorzystniej jest wykonać ze żwiru rzecznoego lub drobnego tłucznia. Górna część tej warstwy może być utworzona z betonu ze sztucznego twardego zabarwionego kamienia, przyczem część tą ubija się łącznie z dolną częścią warstwy.

Przy wytwarzaniu nawierzchni jezdni w wyżej opisany sposób nie jest konieczne pokrywanie podłoża jezdni warstwą kostki kamiennej, płytami betonowymi lub innemi środkami wzmacniającemi, ponieważ nawierzchnia betonowa, utworzona z poszczególnych bloków z ubijanego betonu, posiada dostateczną trwałość bez stosowania powyższych środków. Przez ubijanie warstwy górnej z betonu ze sztucznego barwionego kamienia wygląd jezdni mo-

że być bardziej przyjemny dla oka oraz więcej jednolity.

Zastrzeżenia patentowe.

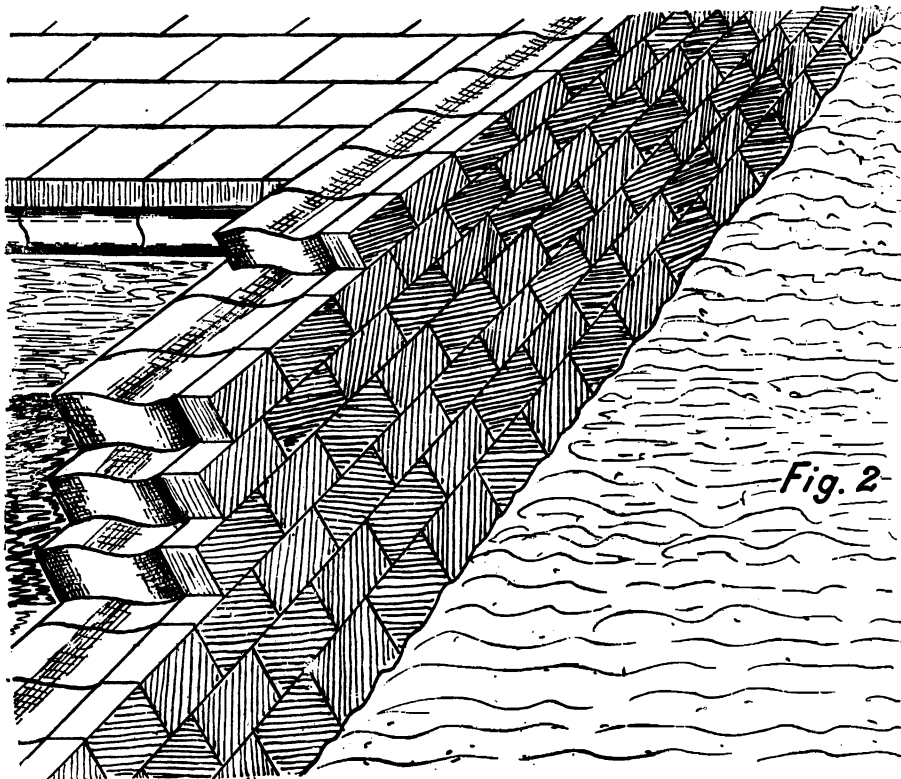
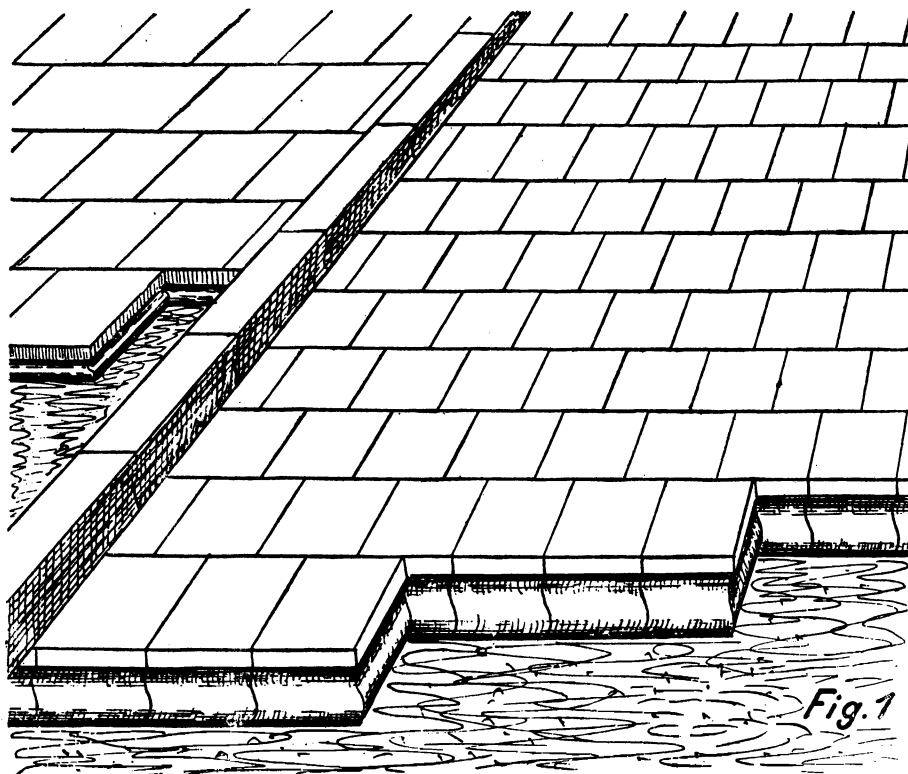
1. Sposób budowy nawierzchni z ubijanego betonu, zwłaszcza nawierzchni dróg, według którego beton zostaje ubijany na górnej powierzchni podłoża w poszczególnych blokach, znamieny tem, że każdy następny z kolei blok jest ubijany pomiędzy służącymi za oszalowanie ściankami ubitych już poprzednio bloków sąsiednich, przyczem wolne powierzchnie u-

bijanego bloku są ograniczone dającym się wyjmować szalowaniem.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że dające się wyjmować oszalowanie posiada w przekroju pionowym kształt falisty, dzięki czemu osiąga się przy ubijaniu betonu wzajemne zahaczanie się poszczególnych bloków w kierunku pionowym.

Bauindustrie G. m. b. H.

Zastępca: I. Myszczyński,
rzecznik patentowy.



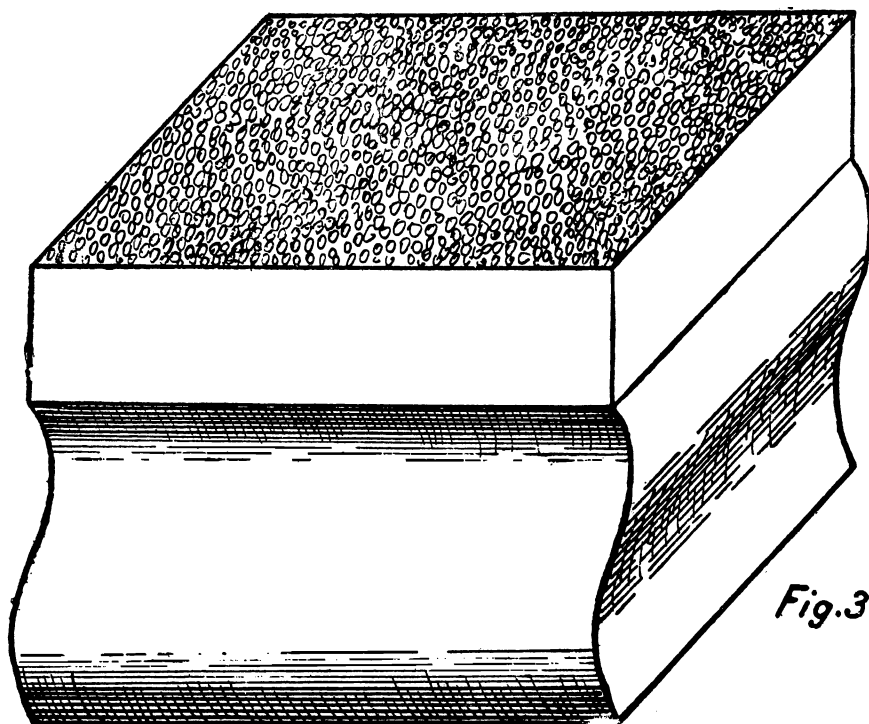


Fig. 3

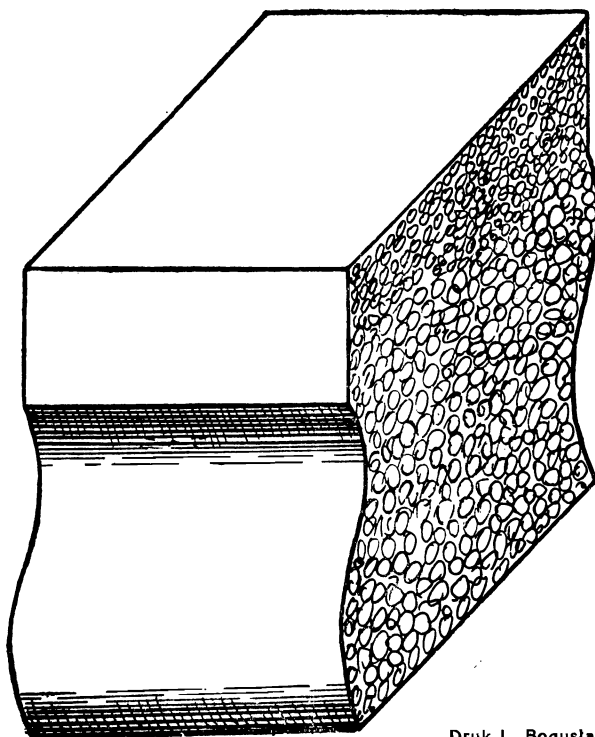


Fig. 4