

Warszawa, 15 września 1933 r.

C046 15/00
2

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 18341.

Kl. 80 b, 1/13.

Hugo Herzbruch
(Essen-Bredeney, Niemcy).

Sposób wyrobu kształtówek przy użyciu hydraulicznego materiału wiążącego.

Zgłoszono 28 grudnia 1931 r.

Udzielono 28 kwietnia 1933 r.

Znane są różne sposoby wyrobu kształtówek przy użyciu hydraulicznych materiałów wiążących, zwłaszcza znane są sposoby wyrobu kamieni lub płyt cementowo-betonowych, według których konieczne jest skrapianie tych kształtówek wodą. Znane jest układanie tych kształtówek, po wyjęciu ich z form, na rusztach lub w podobny sposób i mechaniczne spryskiwanie ich wodą. Ujemną stroną tego sposobu jest to, iż nie można przy nim zapewnić równomiernego doprowadzania wody do wszystkich kamieni i na wszystkie części poszczególnych kamieni. Następnie znane jest wkładanie kształtówek po wyjęciu ich z formy do napełnionych wodą zbiorników, i wyjmowanie ich stamtąd po zakończeniu procesu wiązania. Następnie znany jest sposób

wywracania płyt cementowych, ułożonych na podstawie formy, do ustawionej na tej podstawie wanienki z wodą. Wspólną cechą tych wszystkich sposobów jest to, iż kształtówki zmieniają swą podstawę i swe położenie po dokonanych procesie prasowania i formowania, przyczem w tym wrażliwym stanie narażone są na wstrząśnienia przy przenoszeniu, względnie przechylaniu. Wynalazek niniejszy usuwa te ujemne strony znanych sposobów, zastępując je następującym sposobem wyrobu kształtówek.

Każdy kamień kształtuje się w formie na dnie początkowo próżnego zbiornika do wody. Następnie usuwa się formę w postaci skrzynki o opadających przy jej podniesieniu bocznych ściankach, podczas gdy świeżo ukształtowany kamień pozostaje

nieruszony na dnie. Zbiornik wyłożony odpowiednią ilością gotowych kształtówek napęlnia się następnie wodą, zazwyczaj tak wysoko, aby kształtówki były zanurzone całkowicie w wodzie. Po ukończeniu procesu wiązania i utwardzania, spuszcza się ze zbiornika wodę, przyczem, celem zaoszczędzenia wody, można ją odprowadzić do drugiego zbiornika. Po usunięciu wody ze zbiornika kształtówki pozostają na jego dnie, dopóki nie obeschną, i wtedy mogą bez obawy uszkodzenia ich być przenoszone już w stanie zupełnie utwardnionym i zdolnym do użytku.

Zupełny spokój, w jakim pozostają kształtówki od początku procesu prasowania, aż do zakończenia procesu skrzepnięcia i utwardzenia oraz ostatecznego obeschnięcia nadaje im wytrzymałość na ciśnienie i trwałość, umożliwiającą odporność na największe ciśnienia, czy to przy zastosowaniu w kopalniach, czy też przy budowie tuneli. Podkreślić należy niejako przymusowo nadaną przy powyższym sposobie równomierność jakości wszystkich

wytworzonych kształtówek, okoliczność, która okazuje się tem ważniejsza, iż przez to unika się tak często zdarzających się słabych miejsc budowy betonowej, które zazwyczaj są punktem wyjścia do zawalenia się budowli. W porównaniu ze sposobem skrapiania sposób będący przedmiotem wynalazku niniejszego, wobec znacznie mniejszego zużycia wody, okazał się również znacznie tańszym.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu kształtówek przy użyciu hydraulicznego materiału wiążącego, zwłaszcza wyrobu kamieni cementowo-betonowych, znamieny tem, że, celem zapewnienia kształtówkom skrzepnięcia i utwardzenia, wytwarza się je na dnie zbiornika, który następnie wypełnia się wodą.

H u g o H e r z b r u c h.

Zastępca: Inż. J. Wyganowski,
rzecznik patentowy.