



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

235 269

(11)

(B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 07 12 82
(21) PV 8819-82

(51) Int. Cl.³ F 16 L 37/14
//F 16 L 25/00
//E 03 F 3/06

(40) Zveřejněno 14 05 84
(45) Vydáno 01 10 87

(75)

Autor vynálezu

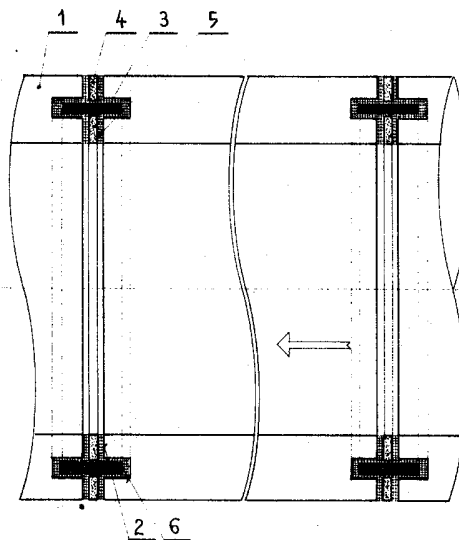
DRÁBEK STANISLAV ing.

LEVÝ MIROSLAV ing., PRAHA

(54) Vodotěsný spoj prefabrikovaných dílců kruhového profilu ukládaných metodou zatlačování

Zařízení se týká vodotěsného spoje prefabrikovaných dílců ukládaných metodou zatlačování, například cementobetonových kanalizačních trub, chrániček, kolektorů, podchodů a podobně, opatřených mezi čely měkkou vložkou a spojovacím prstencem, který je zasunut do průběžné drážky vyplněné plastickým těsněním.

Vodotěsný spoj lze použít i pro prefabrikované dílce neokružového profilu.



Vynález se týká vodotěsného spoje prefabrikovaných dílců kruhového profilu ukládaných metodou zatlačování, například cementobetonových kanalizačních trub, chrániček, kolektorů, podchodů a podobně.

Vodotěsné spoje prefabrikovaných dílců kruhového profilu se zpravidla provádějí dodatečně z vnější strany dílců. Pro ukládání prefabrikovaných dílců metodou zatlačování se proto nehodí. Dosud používaný vhodný vodotěsný spoj je vytvořen tak, že prefabrikované dílce jsou při obou čelech zúženy a opatřeny průběžným sedlovitým žlábkem, na nějž je nasazen pryžový těsnicí kroužek překrytý a dotlačovaný ocelovým spojovacím prstencem, překrývajícím spáru mezi čely sousedních prefabrikovaných dílců, přičemž do spáry je vložena měkká vložka ze dřeva nebo překližky. Hlavní nevýhodou tohoto spoje je, že ocelový spojovací prstenec je na vnější straně spoje, kde je vystaven agresivním vlivům prostředí, jejichž působením zkoroduje a tím pozbude spoj žádoucí vodotěsnosti. Ocelový spojovací prstenec musí mít zaobleny a zabroušeny všechny hrany, aby neporušil pryžové těsnicí kroužky. Z téhož důvodu musí být zúžená část prefabrikovaných dílců dokonale hladká, zvláště v průběžném sedlovitém žlábkem, podílejícím se na funkci těsnění. Celý spoj je proto značně nákladný a pracně se sestavuje, u velkých profilů vyžaduje pro sestavení speciální přípravky.

Uvedené nedostatky odstraňuje vodotěsný spoj prefabrikovaných dílců kruhového profilu ukládaných metodou zatlačování, opatřených mezi čely měkkou vložkou a spojovacím prstencem, podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že spojovací prstenec je zasunut do průběžné drážky vyplněné plastickým těsněním.

Výhodou vodotěsného spoje podle vynálezu je jeho jednoduchost, spolehlivost a prodloužená životnost, při menší spotřebě oceli, energie a při menší pracnosti.

Na připojených výkresech znázorňuje obr. 1 řez prefabrikovanými dílci v místech vodotěsného spoje, při osazení spojovacího prstence na stavbě v průběhu zatlačování, obr. 2 znázorňuje obdobný řez se spojovacím prstencem osazeným do čela dílce při jeho výrobě.

Příklad 1

Prefabrikované dílce 1 kruhového profilu ve formě cementobetonových kanalizačních trub byly osazovány metodou zatlačování. Každý prefabrikovaný dílec 1 byl opatřen na obou čelech 2 průběžnou drážkou 6 vyplněnou plastickým těsněním 5. Mezi čela 2 sousedních prefabrikovaných dílců 1 byla na staveništi vložena dvoudílná měkká vložka 4 z překližky a volný spojovací prstenec 3, který byl zasunut do průběžných drážek 6 vyplněných plastickým těsněním 5.

Příklad 2

Prefabrikované dílce 1 kruhového profilu byly osazovány metodou zatlačování. Každý prefabrikovaný dílec 1 byl na předním čele 2 opatřen průběžnou drážkou 6 vyplněnou plastickým těsněním 5 a na zadním čele 2 měl při výrobě zabetonovaný spojovací prstenec 3, který byl před osazením prefabrikovaného dílce 1 zasunut do průběžné drážky 6 vytvořené na předním čele 2 sousedního prefabrikovaného dílce 1 a vyplněné plastickým těsněním 5, přičemž mezi obě čela 2 sousedních prefabrikovaných dílců 1 byla vložena měkká vložka 4 ze dřeva.

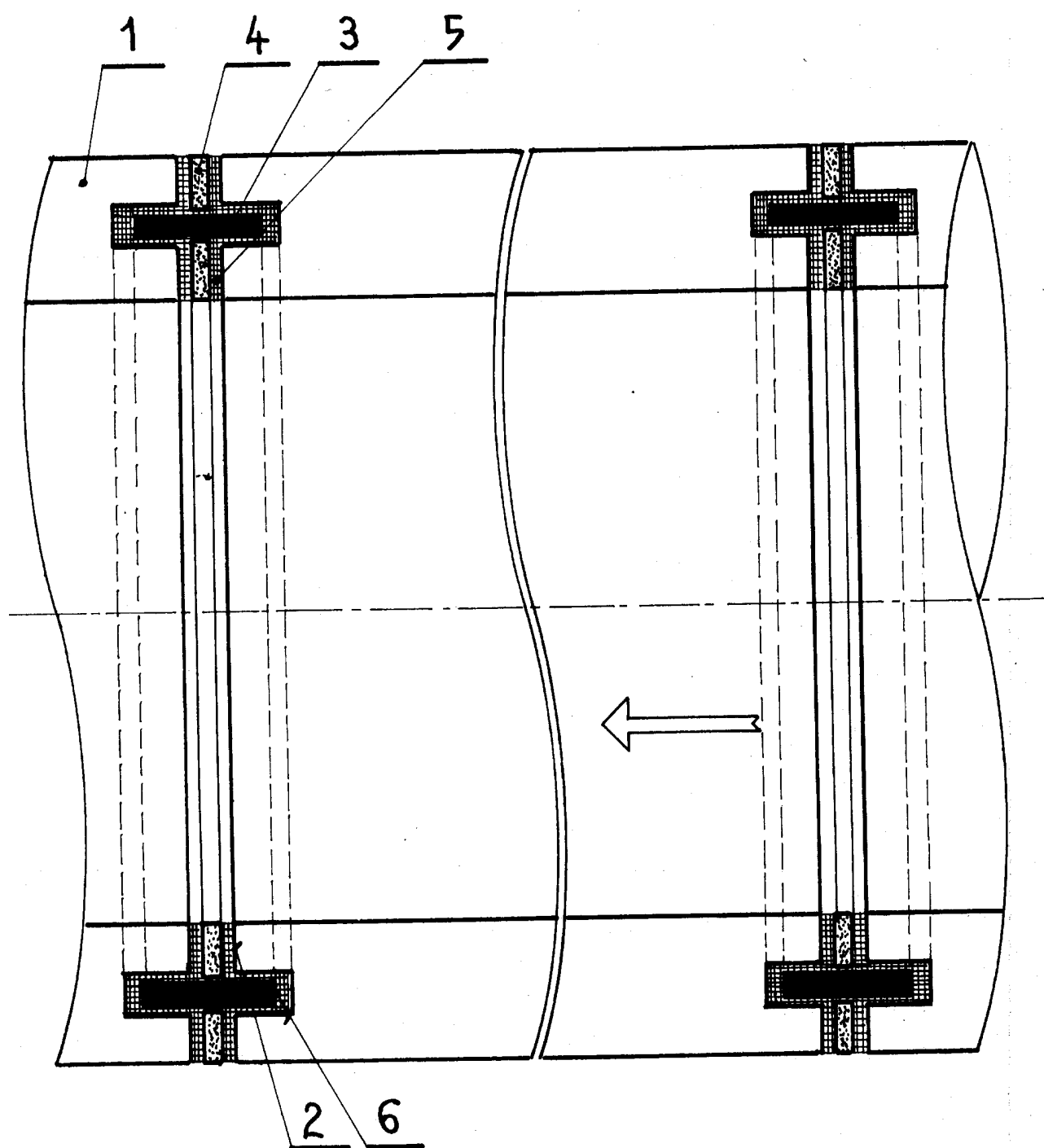
Vodotěsný spoj lze použít i pro prefabrikované dílce nekruhového profilu.

P Ř E D M Ě T V Y N Á L E Z U

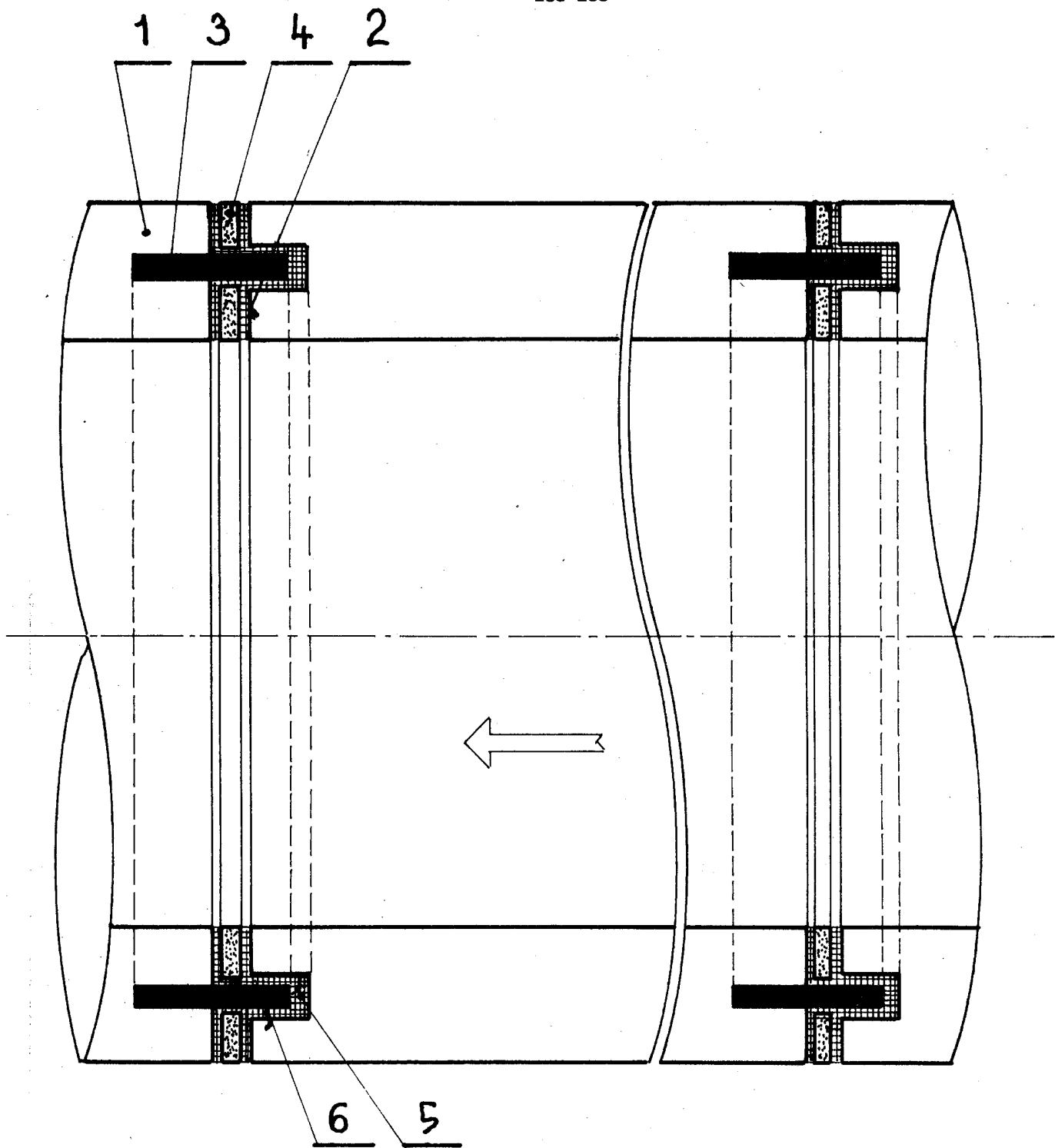
235 269

Vodotěsný spoj prefabrikovaných dílců kruhového profilu ukládaných metodou zatlačování, opatřených mezi čely měkkou vložkou a spojovacím prstencem, vyznačený tím, že spojovací prstenec /3/ je zasunut do průběžné drážky /6/ vyplněné plastickým těsněním /5/.

2 výkresy



Obr. 1



Obr. 2