



Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu nr

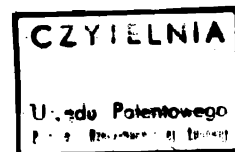
Int. Cl.² E04H 7/20

Zgłoszono: 01.02.78 (P. 204420)

Pierwszeństwo:

Zgłoszenie ogłoszono: 29.01.79

Opis patentowy opublikowano: 01.07.1982



Twórcy wynalazku: Andrzej Seruga, Tadeusz Jurkiewicz

Uprawniony z patentu tymczasowego: Politechnika Krakowska, Kraków (Polska)

**Sposób wykonywania ścian betonowych zbiorników
odcinkowo sprężonych kablami zewnętrznymi**

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wykonywania ścian betonowych zbiorników kołowo-symetrycznych, sprężonych systemem odcinkowym przy pomocy kabli zewnętrznych.

Znany jest sposób wykonywania ścian betonowych zbiorników odcinkowo sprężonych kablami zewnętrznymi w postaci prefabrykowanej, polegający na łączeniu ze sobą elementów prefabrykowanych przy pomocy styków pionowych zalewanych zaprawą cementową, lub zbrojonych betonowych. Sposób taki jest pracochłonny i nie zapewnia szczelności ściany zbiornika.

Istota sposobu według wynalazku polega na tym, że ściankę zbiornika montuje się z elementów prefabrykowanych łącząc je ze sobą przy pomocy kitu trwale odkształcalnego plastycznego usytuowanego w bruzdach styków poszczególnych elementów. Po wykonaniu pilastków konstrukcję spręża się odcinkowo kablami zewnętrznymi.

Sposób według wynalazku pozwala na ograniczenie do minimum prac betonowych wykonywanych bezpośrednio na placu budowy, przyspieszenie realizacji budowy, polepszenie jakości wykonawstwa, a jednocześnie gwarantuje całkowitą szczelność połączeń elementów prefabrykowanych.

Sposób wykonywania ścian zbiorników według wynalazku jest bliżej wyjaśniony przy pomocy załączonego rysunku, na którym fig. 1 przedstawia widok z boku dwóch sąsiednich elementów prefabrykowanych, zaś fig. 2 przekrój poprzeczny dwóch sąsiednich elementów prefabrykowanych.

2

Przed przystąpieniem do montażu ścianki zbiornika wytycza się dokładnie osie pilastków na obwodzie zbiornika oraz czyści się pierścień fundamentowy, który na całym obwodzie winien być dobrze wypoziomowany. Na pierwszy montowany element nakłada się warstwę kitu asfalko-kauczukowego grubości około 1 cm, po uprzednim zagruntowaniu środkiem gruntującym powierzchni stykowej na całej wysokości. Zaleca się wstępne uformowanie kitu w kształcie wałka o odpowiedniej średnicy i ułożenie go w środkowej bruzdzie styku, a następnie poprzez wywarcie docisku należy równomiernie rozprowadzić go na całej szerokości elementu. Tak przygotowany pierwszy element 1 sprowadza się do pozycji pionowej i montuje we właściwym miejscu, stabilizując go przy pomocy dwustronnych odciągów. Następnie pokrywa się środkiem gruntującym powierzchnię stykowe elementu 2, w sposób analogiczny nakłada się z obu stron warstwę kitu. Tak przygotowany element 2 sprowadza się do pozycji pionowej i stawia na przedłużeniu elementu pierwszego 1, po czym dosuwa się go do elementu 1 powodując lekkie wyciśnięcie kitu na zewnątrz styku. Po zestabilizowaniu drugiego elementu 2 w pionie przy pomocy dwustronnych odciągów należy rozprowadzić wyciśnięty kit w utworzonych trójkątnych rowkach 3 na całej wysokości styku. Postępując w analogiczny sposób należy zmontować pozostałe elementy na całym obwodzie zbiornika, pozostawiając wolne przestrzenie na wykonanie pilastków służących do zakotwienia kabli sprężających. Po i.a po uzyskaniu przez beton w pilastkach wytrzymałości normowej.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wykonywania ścian betonowych zbiorników odciskowo sprężonych kablami zewnętrznymi, polegający na montażu ścianki zbiornika z elementów prefabrykowanych oraz wykonaniu pilastrów a następnie

sprężeniu konstrukcji kablami zewnętrznymi, **znamienny** tym, że poszczególne elementy prefabrykowane łączą się ze sobą kitem trwale odkształcalnym plastycznym asfalto-kauczukowym usytuowanym w bruzdach styków poszczególnych elementów.

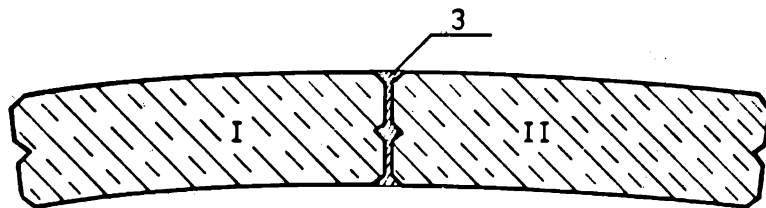


Fig. 2

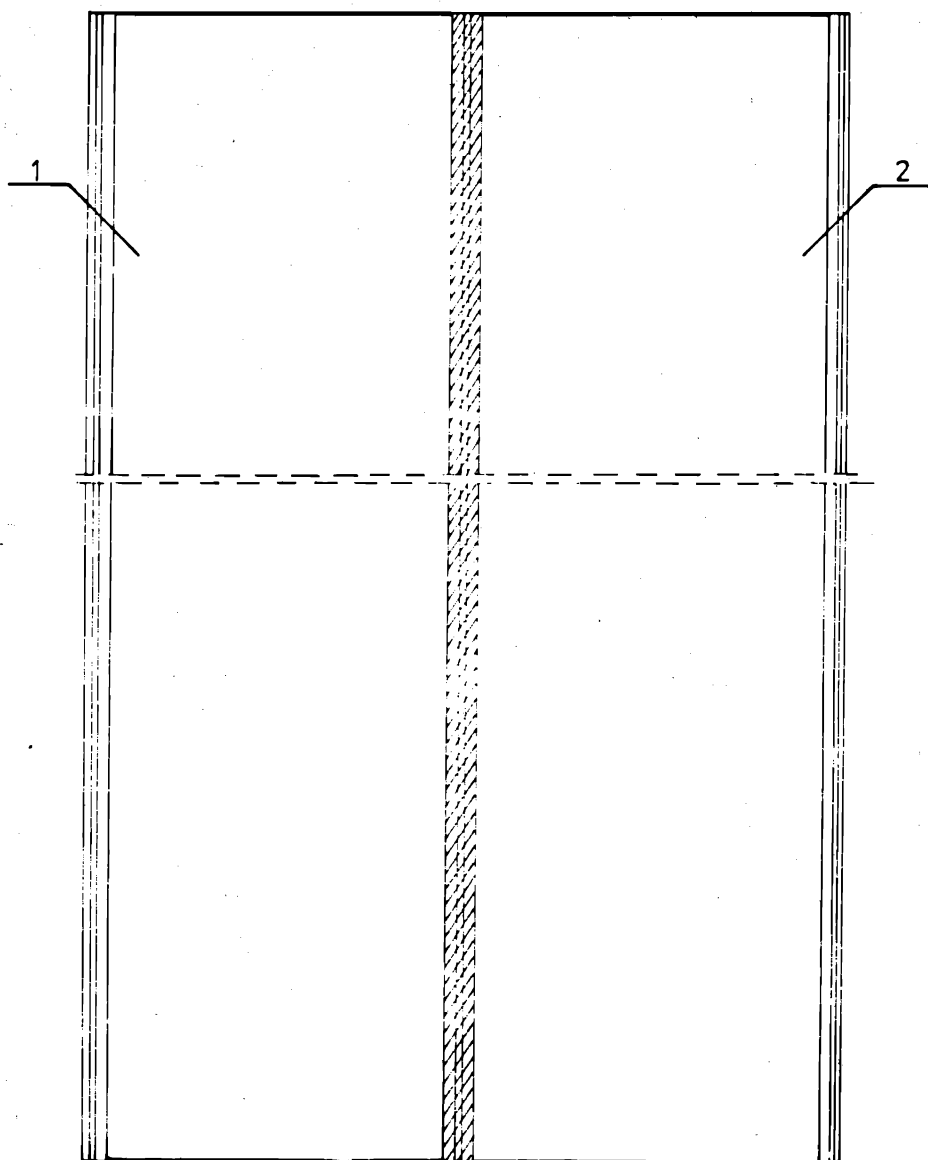


Fig. 1