

RZECZPOSPOLITA
POLSKA



Urząd Patentowy
Rzeczypospolitej Polskiej

(12)

OPIS OCHRONNY WZORU PRZEMYSŁOWEGO

(19) **PL** (11) **23228**

(21) Numer zgłoszenia: **24514**

(51) Klasyfikacja:
25-02

(22) Data zgłoszenia: **02.05.2016**

(54)

Prefabrykat budowlany

(45) O udzieleniu prawa z rejestracji ogłoszono:
28.04.2017 WUP 4/2017

(73) Uprawniony z rejestracji wzoru przemysłowego:

**ZAKŁADY MAGNEZYTOWE ROPCZYCE
SPÓŁKA AKCYJNA, Warszawa, (PL)**

(72) Twórca(y) wzoru przemysłowego:

**ZBIGNIEW CZAPKA, Sędziszów Młp., (PL),
ROBERT ŚWIERSZCZ, Rzeszów, (PL)**

PL 23228

Opis wzoru przemysłowego

Przedmiotem wzoru przemysłowego jest prefabrykat budowlany, ogniotrwały stanowiący element obmurza dna komory urządzenia do odgazowywania ciekłej stali metodą RH, składający się z pojedynczych kształtek ogniotrwałych, zawierających tlenek magnezu i tlenek chromu, formowanych metodą prasowania, połączonych ze sobą nierozłącznie za pomocą spoiwa.

Nowa i oryginalna postać wzoru przemysłowego przejawia się w jego monolitycznym kształcie, cechach jego linii i konturów oraz w kształcie tworzących ten monolit pojedynczych kształtek.

Przedmiot wzoru przemysłowego został uwidoczniony na rysunku fig. 1–4, na którym fig. 1 przedstawia prefabrykowany budowlany ogniotrwały stanowiący element obmurza dna komory urządzenia do odgazowywania ciekłej stali w widoku perspektywicznym, fig. 2 – ten sam prefabrykat budowlany w widoku z góry, fig. 3 – ten sam prefabrykat budowlany w widoku z przodu, a fig. 4 – ten sam prefabrykat budowlany w widoku z boku.

Jak przedstawiono na rysunku fig. 1–4, prefabrykowany budowlany ogniotrwały stanowiący element obmurza dna komory urządzenia do odgazowywania ciekłej stali stanowi profilowa bryła, której płaska podstawa i równoległa do niej górna powierzchnia mają w widoku z góry kształt zbliżony do soczewki dwuwklęsłej, której profil jest utworzony ze środkowej kształtki prostopadłościennnej o podstawie prostokątnej, do której obu bocznych szerszych ścian przylegają identyczne kształtki w kształcie graniastosłupa prostego o podstawie trapezu równoramiennego, a do ich szerszych ścian przylegają kształtki w kształcie graniastosłupa prawidłowego – czworokątnego, usytuowane w podłużnej osi symetrii profilu soczewkowego, a do obu dłuższych wewnętrznych ścian bocznych tych kształtek przylegają identyczne kształtki w kształcie graniastosłupa prostego o podstawie trapezu prostokątnego, natomiast do ścian tych trzech obustronnych kształtek usytuowanych w jednej pionowej płaszczyźnie przylegają po dwie identyczne kształtki w kształcie graniastosłupa prostego o podstawie trapezu prostokątnego, przy czym wszystkie zewnętrzne skośne ściany tych graniastosłupów stanowią ich przedłużenie, zwężające się w kierunku węższych zewnętrznych ścian bocznych środkowej kształtki prostopadłościennnej tworzące razem w widoku z góry profil zbliżony do soczewki dwuwklęsłej, przy czym wszystkie ich ściany boczne przylegające do siebie połączone są ze sobą nierozłącznie, tworząc jeden monolityczny prefabrykowany element będący przedmiotem wzoru przemysłowego.

Cechy istotne wzoru przemysłowego

Prefabrykat budowlany, ogniotrwały stanowiący element obmurza dna komory urządzenia do odgazowywania ciekłej stali metodą RH przedstawiony na rysunku fig. 1–4 charakteryzuje się tym, że:

- stanowi go monolityczna bryła mająca w widoku z góry kształt zbliżony do soczewki dwuwypukłej, przy czym
- soczewkowy profil tej bryły jest utworzony z pojedynczych prefabrykowanych połączonych ze sobą nierozłącznie kształtek, które stanowią:
 - kształtkę o profilu graniastosłupa prostego o podstawie trapezu równoramiennego
 - kształtki o profilu graniastosłupa foremnego – czworokątnego, oraz
 - kształtki o profilu graniastosłupa prostego o podstawie trapezu prostokątnego.

Ilustracja wzoru

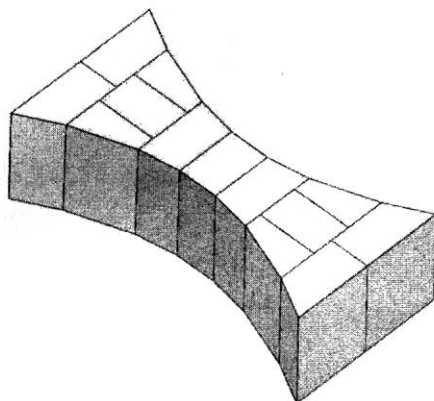


Fig. 1

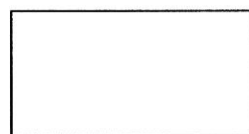


Fig. 4

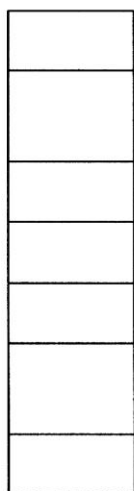


Fig. 3

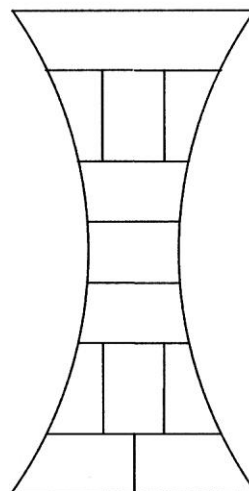


Fig. 2

