



NORGE

[NO]

**STYRET
FOR DET INDUSTRIELLE
RETTSVERN**

[B] (II) UTEGNINGSSKRIFT Nr. 133062

(51) Int. Cl.² B 28 B 23/00, B 44 C 3/00

(21) Patensøknad nr. 4766/73

(22) Inngitt 13.12.73

(23) Løpedag 06.07.73

(61) Tillegg til patent nr. 131.162 og

(62) Avdelt fra søknad nr. 2788/73
(Patent nr. 131.162) som igjen er
tillegg til patent nr. 129.989

(41) Alment tilgjengelig fra 07.01.75

(44) Søknaden utlagt, utlegningsskrift utgitt 24.11.75

(30) Prioritet begjært Ingen.

(54) Oppfinnelsens benevnelse Fremgangsmåte for fremstilling av et støpe- eller formlegeme av herdbart materiale, særlig et bygnings-element eller lignende med en forblending.

(71)(73) Søker/Patenthaver GRUBSTAD, Alfred,
Dronningensgt. 15,
8000 Bodø.

(72) Oppfinner Søkeren.

(74) Fullmektig Bryns Patentkontor A/S, Oslo.

(56) Anførte publikasjoner Ingen.

133062

Den foreliggende oppfinnelse vedrører en fremgangsmåte for fremstilling av et støpe- eller formlegeme av herdbart materiale, særlig et bygningsselement eller lignende, med en forblending eller et ytre lag av delvis frilagt sten, under anvendelse av hjelpemiddelet ifølge patent nr. 131.162, som fóring ved minst én formflate.

I ovennevnte patent omtales anvendelsen av nevnte hjelpemiddel i forbindelse med fremstilling av støpe- eller formlegemer av herdbart materiale og med en forblending eller et ytre lag av delvis frilagte sten eller andre partikler, som heller, plater, blokker etc. som støpes eller formes i former eller på bånd ved at hjelpemiddelet anvendes som fóring på minst én av støpe- eller formflatene.

133062

Ved fremstilling av støpe- eller formlegemer av et herdbart materiale som f.eks. vanlig støpemasse såsom betong som er relativt lett formbar, vil det vanligvis ikke være nødvendig å tilveiebringe noe særlig trykk mellom støpemassen og hjelpemiddelet for å bevirke innleiring av hjelpemiddelets stener eller partikler i støpemassen. Tidligere kjente hjelpemidler av den art som er angitt i det innledningsvis nevnte patent, har derfor kun omfattet en relativt tynn, folieformet bærer som er formet etter konturene til de stener eller partikler som den skulle bære og som kun danner en tynn, hvelvet brokonstruksjon som rager inn i mellomrommet mellom stenene eller partiklene, hvilken var sterk nok til å tåle det av støpe- eller formmassen utøvede trykk ved anvendelse av hjelpemiddelet som fôring i forskalinger av ikke altfor stor høyde eller ved støping av f.eks. heller i former hvor støpemassen kun anbringes i et relativt tynt lag ovenpå hjelpemiddelet.

Hjelpemiddelet ifølge ovennevnte patent har en bærer som består av et fleksibelt og trykkbestandig lag av kunststoff hvori stenene eller partiklene er delvis innleiret og fastholdt. Denne bærer er derfor istand til å tåle vesentlig større trykk uten å bli deformert enn de ovennevnte, folieformede bærere. Denne egenskap ved hjelpemiddelet, nemlig at bæreren er trykkbestandig, er grunnlaget for den foreliggende oppfinnelse som går ut på å tilveiebringe en fremgangsmåte for fremstilling av støpe- eller formlegemer av et herdbart materiale med en forblending eller et ytre lag av delvis frilagte sten- eller andre partikler og hvor det herdbare materialet i sin støpe- eller formetilstand er så hardt eller tungt formbart, at det kreves meget høye trykk for fremstilling av et formlegeme. Et eksempel på dette er asbestementstøpemasse som nyttes ved fremstilling av "eternitt" som under fremstilling av plater på et produksjonsbånd samt under en etterfølgende presse- og herdeoperasjon hvor platene legges ovenpå hverandre, blir utsatt for trykk opptil 70 - 300 kg pr. cm².

Det har hittil ikke vært mulig å forblende støpe- eller formlegemer av slike relativt harde forme- eller støpemasser med sten eller andre partikler som skal ligge delvis innleiret i legemets overflate.

Dette er ifølge oppfinnelsen oppnådd ved at hjelpemiddelet ifølge patent nr. 131.162 anvendt som fôring på en støpe- eller formflate, presses med stort trykk mot støpe- eller form-

133062

legemet for oppnåelse av nevnte delvise innleiring i støpe- eller formlegemet idet bæreren er så mekanisk fast og formbestandig at deformasjon av denne samt knusing av stenene eller partiklene unngås. Ved en slik anvendelse av hjelpemiddelet kan det være hensiktsmessig å påføre et bindemiddel på den ene eller begge flater som skal presses mot hverandre for oppnåelse av god innleiring av stenene eller partiklene i bindemiddelet som igjen forenes med selve støpe- eller formlegemet. Det kan være spesielt hensiktsmessig at bindemiddelet består av en sementvelling som vil danne en integrerende del av selve støpe- eller formlegemet når den herdbare masse utgjøres av en sement- asbeststøpemasse.

Ved anvendelse av hjelpemiddelet i den utførelsesform hvor stenene eller partiklene er omgitt av et ringformet, nedad avsmalnende rom ved innleiringsfordypningenes øvre veggparti, som angitt i det før nevnte patent, fylles nevnte rom under støpingen eller formingen med støpemasse eller bindemiddel som bevirker godt feste av hver sten eller partikkel til støpe- eller formlegemets flater etter at dette er herdet.

De karakteristiske trekk ved oppfinnelsen vil forøvrig fremgå av de etterfølgende krav og oppfinnelsen vil bli beskrevet med henvisning til tegningen hvor

fig. 1 viser hjelpemiddelet bestående av en bærer av kunststoff med delvis innleirede sten eller partikler, og

fig. 2 et støpe- eller formlegeme fremstillet under anvendelse av hjelpemiddelet i fig. 1 og med de deri viste stener eller partikler innleiret i støpelegemets flate etter avrivning av bæreren.

Hjelpemiddelet som anvendes for gjennomføring av fremgangsmåten ifølge oppfinnelsen, omfatter en bærer 1 bestående av et kunststoff hvori det er delvis innleiret sten eller partikler 2 i tilfeldig orden eller i spesielle mønstre etter ønske. Selve bæreren 1 består av et fleksibelt kunststoff slik at hjelpemiddelet etter fremstillingen, eventuelt kan rulles sammen for transport til anvendelsesstedet.

Ved fremstilling av støpe- eller formlegemer av herdbart materiale, føres minst én støpe- eller formflate med hjelpemiddelet med stenene eller partiklene vendt mot støpematerialet i hvilket stenene eller partiklene bringes til delvis innleiring som vist i fig. 2. Etter at støpe- eller formmassen 3 er herdnet, fast-

133062

holdes stenene eller partiklene 2 i denne slik at bæreren 1 kan rives av hvorved disse ligger delvis frilagt i overflaten til det dannede støpe- eller formlegemet. Spesielt ved fremstilling av støpe- eller formlegemer hvor det nyttes en relativ hard støpe- eller formemasse, f.eks. asbest-sement som nyttes for fremstilling av "eternitt"-plater, kan dette hjelpemiddel anvendes for oppnåelse av en flate med delvis innleirede sten eller partikler som fastholdes sikkert, hvilket tidligere ikke har latt seg gjennomføre i praksis. Dette er av meget stor betydning i forbindelse med støpe- eller formlegemer av asbest-sementtypen idet plateelementer av dette materialet med nevnte forblending kan nyttes for dekorative formål som f.eks. fasadebekledning, til hvilke formål dette materialet hittil ikke har vært anvendt i større utstrekning på grunn av sin noe nøytrale, grå farvetone.

For å sikre et ekstra godt feste av stenene eller partiklene på støpe- eller formlegemets overflate når det nyttes en relativ hard støpe- eller formemasse, kan enten støpe- eller formemassens overflate eller hjelpemiddelets flate som vender mot massen, påføres et hensiktsmessig bindemiddel som når støpe- eller formemassen består av en asbest-sementmasse, fortrinnsvis består av en sementvelling som inngår som en del av nevnte masse og som former seg godt mot hjelpemiddelets flate og griper godt rundt stenene eller partiklene 2 idet det trenger inn i de ringformede, nedad avsmalnende rom 4 som forefinnes mellom fordypningenes 5 øvre veggparti og stenene eller partiklene 2. Bindemiddelet eller eventuelt støpe- eller formemassen i det tilfellet det ikke er tilført bindemiddel, vil således danne en innfatning 6 for stenene eller partiklene 2 som vist i fig. 2, hvilket bevirker et ekstra godt feste av disse. Støpe- eller formlegemets 3 flate 7 mellom stenene eller partiklene 2 vil på grunn av anlegg mot bærerens 1 glatte flate, få et meget tiltalende glatt utseende som blir meget vann- og smussavstøtende.

Ved fremstilling av plater av herdbart materiale og spesielt av asbest-sementmasse med delvis frilagte sten eller partikler på sin ene flate, egner hjelpemiddelet som vist i fig. 1 seg meget godt, idet den relativt tykke, fleksible, trykkbestandige bærer 1 er istand til å overføre et tilstrekkelig høyt trykk for inntrykking av stenene eller partiklene i støpe- eller formflaten uten å knuse disse når dette trykk samtidig f.eks. nyttes for utpressing av vann fra asbest- og sementmassen under fremstillingen

133062

av plater på produksjonsbåndet samt under en etterfølgende presse- og herdeoperasjon hvor platene kan legges ovenpå hverandre med bærerne 1 som mellomlegg, i en hydraulisk presse hvor platene kan utsettes for trykk opptil 70 - 300 kg pr. cm².

P a t e n t k r a v .

1. Fremgangsmåte for fremstilling av et støpe- eller formlegeme av herdbart materiale, særlig et bygningsselement eller lignende med en forblending eller et ytre lag av delvis frilagte sten, under anvendelse av hjelpemiddelet ifølge patent nr. 131.162, som fóring ved minst én formflate, k a r a k t e r i s e r t v e d at hjelpemiddelet presses med stort trykk mot støpe- eller formlegemets herdende masse når denne er i en slik herdetilstand at nevnte delvise innleiring oppnås.

2. Fremgangsmåte ifølge krav 1, k a r a k t e r i s e r t v e d at et hensiktsmessig bindemiddel påføres den ene eller begge flater som skal presses mot hverandre.

133062

FIG. 1

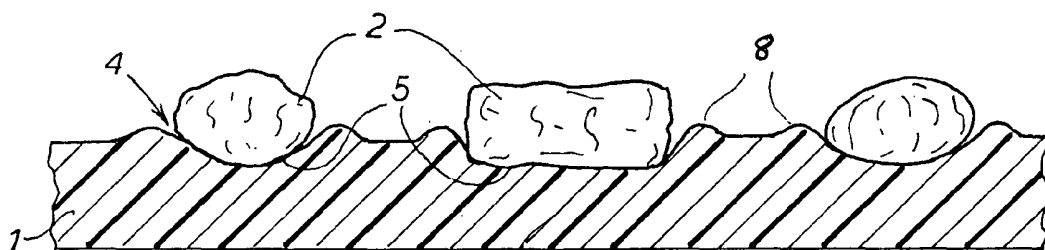


FIG. 2

