



Opublikowano dnia 28 września 1962 r.

COHb 21/02



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 46002

Kl. 80 b, 1/09

Zakład Badań i Doświadczeń Przemysłu Silikatowego*)

Warszawa, Polska

Sposób wytwarzania betonu komórkowego o jednakowej strukturze por

Patent trwa od dnia 2 sierpnia 1961 r.

Dotychczas przy wytwarzaniu betonów komórkowych masy zarobowe wylewano do form, w których masa pod wpływem środków wydzielających gaz wyrasta i tężeje.

W wyniku takiego postępowania, zwłaszcza w przypadku stosowania wyższych form, na skutek ciśnienia hydrostatycznego następuje zróżnicowanie kształtu komórek pomiędzy dnem formy a jej wierzchem. W pobliżu dna formy powstają komórki mniejsze i bardziej spłaszczone, a w górnej części formy komórki większe o kształtach bardziej kulistych. Powoduje to różnice gęstości i wytrzymałości w blokach gotowego betonu komórkowego.

Stwierdzono, że wady tej można uniknąć, wykorzystując znane prawo hydrostatyki, że roz-

kład ciśnienia w cieczy znajdującej się pod ciśnieniem jest we wszystkich kierunkach jednakowy.

Według wynalazku na spulchnianej, znajdującej się w formie masie umieszcza się pokrywę, która podczas wywiązywania się w masie gazu przesuwana się ku górze współpracując z formą, podobnie jak tłok z cylindrem, przy czym w chwili ustania ruchu tej pokrywy zwalnia się jej nacisk w celu niedopuszczenia do opadnięcia spulchnionej masy. Ciężar pokrywy wynosi 2000 — 2500 kg/m².

Sposób ten pozwala na uzyskanie betonu komórkowego o wyższej wytrzymałości w granicach klasy doborowej i bardziej jednorodnego tworzywa gazobetonowego. Tablica 1 podaje właściwości betonu bez stosowania nacisku przy wyrastaniu masy, a tablica 2 z zastosowaniem tegoż nacisku.

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest dr inż. Antoni Paprocki.

Tablica 1

Oznaczenie (część formy)	CieŜar objęto- ściowy	Rk/kg/cm ²	Rozrzut wy- trzymałości między górą i dołem formy w %	Rk _∟ kg/cm ² średnio
Wierzch	0,82	56,5	20%	80,0
Środek	0,82	56,5		
Dół	0,84	47,0		
Wierzch	0,80	35,5	54,5%	60,5
Środek	0,84	47,5		
Dół	0,83	77,0		

Tablica 2

Oznaczenie (część formy)	CieŜar objęto- ściowy	Rk/kg/cm ²	Rozrzut wy- trzymałości między górą i dołem formy w %	Rk _∟ kg/cm ² średnio
Wierzch	0,76	57,0	0%	70,0
Środek	0,76	51,0		
Dół	0,79	57,5		
Wierzch	0,80	42,0	5%	68,5
Środek	0,80	41,5		
Dół	0,80	40,0		
Wierzch	0,72	40,0	5%	56,5
Środek	0,73	39,5		
Dół	0,73	42,5		
Wierzch	0,76	54,5	5%	71,5
Środek	0,75	61,0		
Dół	0,77	57,7		
Wierzch	0,75	45,5	8%	56,5
Środek	0,76	49,0		
Dół	0,79	50,0		
Wierzch	0,71	43,0	6%	78,5
Środek	0,73	41,0		
Dół	0,77	46,0		

ZastrzeŜenie patentowe

Sposób wytwarzania betonu komórkowego o jednakowej strukturze por, przez spulchnianie masy zarobowej za pomocą środków wydzielających gaz, znamieny tym, że na spulchnianej, znajdującej się w formie masie umieszcza się pokrywę, która podczas wywiązywania się w masie gazu przesuwana się ku górze, współpracując z formą podobnie jak tłok z cylindrem, przy czym w chwili ustania ruchu tej pokrywy zwalnia się jej nacisk w celu niedopuszczenia do opadnięcia spulchnionej masy.

Zakład

Badań i Doświadczeń
Przemysłu Silikatowego

