



Patent dodatkowy  
do patentu \_\_\_\_\_

Zgłoszono: 04. III. 1964 (P 103 922)

Pierwszeństwo: \_\_\_\_\_

Opublikowano: 20. X. 1967.

Kl. 80 b, 6/09

MKP C 04 b

UKD

Współtwórcy wynalazku: mgr inż. Józef Dutkowski, Kazimierz Sosiński

Właściciel patentu: Instytut Techniki Budowlanej, Warszawa (Polska)

### Sposób wytwarzania prasowanych wyrobów budowlanych z sypkiej masy estrichgipsowej

1

Przy prasowaniu płyt posadzkowych lub okładzinowych z mieszanki estrichgipsowej o konsystencji sypkiej (półsuchej) wyciska się część wody zarobowej, a masa wskutek dużej lepkości przykleja się do formy. Uniemożliwia to wytwarzanie wyrobów dobrej jakości — o odpowiedniej wytrzymałości, nieuszkodzonym licu, wymaganej ostrości krawędzi itp.

Stosowanie zmniejszonej ilości wody w mieszance — potrzebnej do hydratacji spoiwa — lub zbyt małej siły prasującej prowadzi do wytwarzania wyrobów o niskiej jakości.

Niedogodności te usuwa sposób wytwarzania wyrobów budowlanych według wynalazku, który pozwala na znaczne poprawienie warunków technologicznych prasowania i rozformowania wyrobów z sypkiej masy estrichgipsowej na drodze zmiany właściwości masy, co umożliwia przy wymaganej ilości wody zarobowej stosowanie odpowiednio wysokiej siły prasowania.

Sposobem według wynalazku masę estrichgipsową przygotowuje się z estrigipsu i wody z zastosowaniem mechanicznego mieszania. Ilość wody dobiera się odpowiednio do wodozadržności użytego spoiwa — na przykład do 100 kg estrichgipsu dodaje się najkorzystniej 20 do 23 l wody, tak aby uzyskać sypką mieszankę. W skład mieszanki mogą również wchodzić pigmenty barwiące w ilości kilku procent lub wypełniacze.

Przygotowaną w ten sposób masę przechowuje

2

się w grubej warstwie lub zasobnikach, aby nie wyschła, w okresie przekraczającym początek wiązania estrichgipsu, co najmniej do momentu gdy przy prasowaniu wyrobów pożądanym ciśnieniem przestaje z masy wyciskać się woda. Początek wiązania ustala się ogólnie przyjętymi sposobami np. według normy PN-63/B-04300 „Cement. Badanie cech fizycznych”.

W odróżnieniu od znanych sposobów z opisanej masy estrichgipsowej formuje się wyroby nie w dniu jej przygotowania, lecz po 1—3 dni, w celu częściowej hydratacji spoiwa. W celu przyspieszenia częściowej hydratacji estrichgipsu w odpowiednio krótszym czasie stosuje się znane środki (parę wodną, podwyższoną temperaturę, przyspieszacze czasu wiązania — np. dodatek wapna itp).

Po wyżej wymienionym czasie przechowywania z sypkiej masy prasuje się wyroby.

Sposób według wynalazku umożliwia prasowanie stale jednakowym ciśnieniem wyrobów, nawet przy zmiennej wodozadržności i aktywności produkowanego estrichgipsu.

Sposobem według wynalazku otrzymuje się wyroby o dużej wytrzymałości na ściskanie — do 400 kG/cm<sup>2</sup> i zginanie — 80 kG/cm<sup>2</sup>, ostrych krawędziach, gładkim licu nie wymagającym szlifowania ani szpachlowania.

Sprasowany wyrób, na przykład płytkę posadz-

kową można zaraz po uformowaniu zdjąć z podkładki.

Sposobem według wynalazku osiąga się również szybsze twardnienie wyrobów, co pozwala skrócić okres ich dojrzewania w warunkach wilgotnych.

#### Przykład.

Do 100 kg estrichgipsu dodaje się 5 kg pigmentu barwiącego np. czerwieni lub żółceni żelazowej oraz 22 l wody.

Po wymieszaniu mechanicznym wszystkich składników masę sypką przechowuje się w ciągu 2 dni w taki sposób aby nie wyschła. Następnie wyroby prasuje się pod ciśnieniem 100 kG/cm<sup>2</sup> i od razu rozformowuje się. Po 7 dniach dojrzewania w warunkach wilgotnych płyty pakuje się

w paczki, bez uprzedniego szlifowania lub szpachlowania

W celu skrócenia podanego okresu przechowywania masy do 1 dnia lub poniżej dodaje się jeszcze do mieszanki 1—5 kg wapna hydratyzowanego na 100 kg estrichgipsu.

#### Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania prasowanych wyrobów budowlanych z sypkiej masy estrichgipsowej, **znamienny tym**, że masę estrichgipsową przechowuje się w stanie wilgotnym w okresie przekraczającym początek wiązania estrichgipsu, co najmniej do momentu gdy przy prasowaniu wyrobów pożądanym ciśnieniem przestaje z masy wyciskać się woda, po czym z tak przygotowanej masy prasuje się wyroby.