

Warszawa, 14 lutego 1933 r.

B28b 21/20

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 17482.

Kl. 80 a 34.

Société „Satujo” Société Anonyme de Construction de Tuyaux sans Joints
(Paryż, Francja).

Sposób wyrobu rur cementowych bez szwów.

Zgłoszono 25 sierpnia 1930 r.

Udzielono 17 listopada 1932 r.

Pierwszeństwo: 31 sierpnia 1929 r. (Francja).

Sposób według wynalazku niniejszego umożliwia wyrób cementowych lub żelazobetonowych rur bez szwów o różnych średnicach oraz o zupełnie dowolnej długości i polega na stosowaniu rdzenia formy w postaci walca *a* (fig. 1 i 3) z płótna nieprzemakalnego lub z kauczuku albo z wszelkiego tworzywa podatnego i nieprzemakalnego o średnicy, odpowiadającej wewnętrznej średnicy rur cementowych *b*. Walec *a*, napełniony wodą lub powietrzem sprężonym, utrzymany jest pod odpowiednim ciśnieniem, zależnym od średnicy wytwarzanych rur, i służy jako forma przy odlewaniu betonu; po odlaniu rury wypuszcza się z walca *a* wodę lub powietrze i zapomocą linki stalowej *c*, umocowanej do końca walca *a* i przechodzącej przez całą jego

długość, wydobywa się walec nazewnątrz w stanie wywiniętym, jak to wskazuje fig. 2 i 4.

Cecha charakterystyczna tego sposobu polega na wydobywaniu walca wewnętrznego *a* przy jednoczesnem wywracaniu go na drugą stronę, przez co osiąga się szybkie oczyszczanie wytworzonej rury cementowej bez żadnych przeszkód.

W celu nadania rurze cementowej zupełnej szczelności, wypełnia się ją płynną smołą, która następnie zostaje usunięta przy pomocy powietrza sprężonego. W ten sposób cała wewnętrzna strona rury cementowej zostaje przepojona smołą. Każdemu odcinkowi rury można nadać dowolną długość. Niezwłocznie po ukończeniu betonowania, o ile beton jest dostatecznie

związany, aby utrzymać swój własny ciężar, opróżnia się walec *a*, stanowiący formę, i wyciąga się go, wywijając na drugą stronę, jak wyżej opisano. Przez ciągnięcie za sznur lub linę *c* walec *a* wywraca się na drugą stronę i jest gotowy do wytwarzania następnego odcinka rury, przyczem rurę ukształtowaną należy uprzednio odpowiednio wypełnić do ciśnienia normalnego, w celu zapobieżenia zapadaniu się świeżego betonu. W celu umożliwienia przedłużania wytworzonych odcinków rur oraz ułatwienia wsuwania walca rdzeniowego i wypełniania go bez niebezpieczeństwa zniekształcania wytwarzanej rury cementowej, która nie zdążyła jeszcze dostatecznie się związać, jeden z końców każdego odcinka rury zaopatruje się w rurę blaszaną o długości 100 cm, przyczem rura ta wystaje nazewnątrz na długości 50 cm. Ponadto pozwala to na dobre ubijanie nowego betonu przy wznowieniu pracy, bez uszkodzenia poprzednio utworzonego odcinka.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania rur cemento-

wych bez szwów, znamienny tem, że rdzeń formierski w postaci trzona walcowego utworzony jest z materji nieprzemakalnej i podatnej, którą następnie nadyma się powietrzem lub wypełnia wodą, przyczem do wewnętrznej strony dna rdzenia przymocowana zostaje lina, przechodząca przez całą długość rdzenia, zapomocą której, po usunięciu wody lub powietrza sprężonego, wyciąga się rdzeń z odcinka rury cementowej przy jednoczesnem wywinieciu wewnętrznej strony rdzenia nazewnątrz.

2. Sposób wyrobu rur cementowych według zastrz. 1, znamienny tem, że, w celu łatwiejszego wprowadzenia rdzenia formierskiego (*a*) do wnętrza rury betonowej, przewidziany jest wsunięty w tę ostatnią odcinek rury blaszanej, tkwiący w masie betonu na długości około 50 cm i wystający z niej nazewnątrz w przybliżeniu również na 50 cm.

Société „Satujo” Société
Anonyme de Construction
de Tuyaux sans Joints.
Zastępca: Inż. M. Brokman,
rzecznik patentowy.

Fig.1

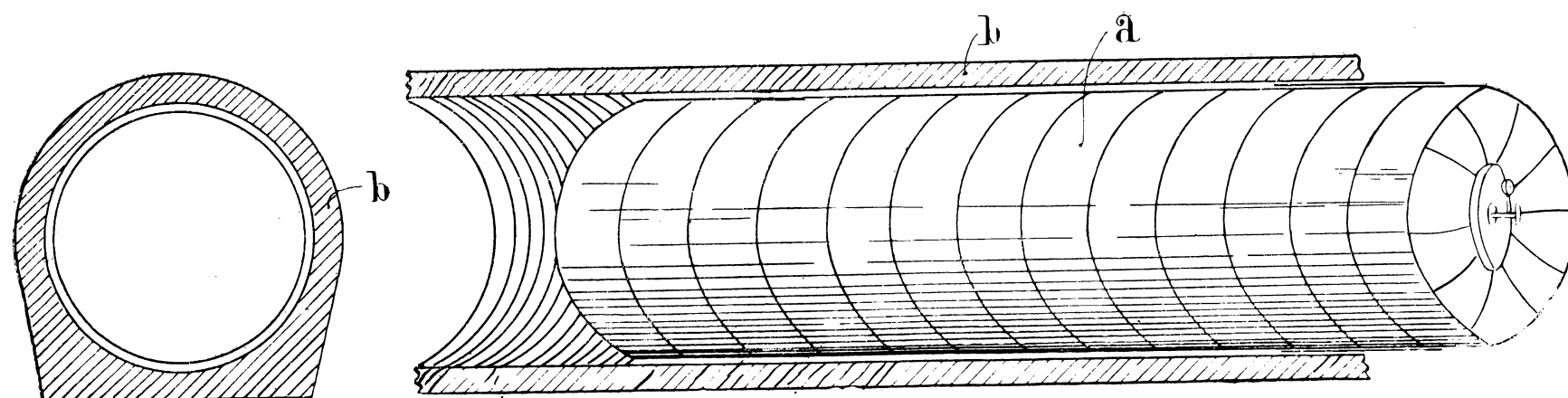


Fig.2

