

60405/10



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ **OPIS PATENTOWY**

Nr 38885

KL. 37-b, II/02

Krakowskie Zakłady Betoniarskie i Żelbetowe
Budownictwa Przemysłowego*)

Kraków—Czyżyny, Polska

37b 5/10

Sposób wykonywania pustek w elementach produkowanych z betonów zbrojonych i niezbrojonych oraz z innych mas plastycznych

Patent trwa od dnia 7 maja 1955 r.

Dotychczasowe sposoby wykonywania pustek w elementach betonowych, żelbetowych struno lub kablobetonowych i sylikatowych polegały na wyciąganiu wkładów drewnianych, metalowych lub wykonanych z gumy, zakładanych do formy w trakcie produkcji elementu. Wyciąganie wkładów następowało zazwyczaj po kilkugodzinnym okresie twardnienia masy plastycznej i tylko niektóre kształty i wymiary wkładów pozwalały na usunięcie ich natychmiast po zagęszczeniu masy.

Sposoby te były zawsze pracochłonne, wymagające kosztownych urządzeń i nie pozwalały na wykonanie pustek dowolnego kształtu i w dowolnym miejscu elementu.

Dotychczasowe sposoby wykonywania pustek dowolnego kształtu i w dowolnym miejscu, przy niektórych rodzajach produkcji dawały się zastosować tylko w sporadycznych przypadkach

(np. w strunobetonach tylko przy naciągu strun na sztywnych formach indywidualnych). Zabetonowanie wewnątrz elementu pustaków staloceramicznych dla uzyskania pustek, było kosztowne, pracochłonne i tylko częściowo wpływało na obniżenie ciężaru elementu.

Sposób wykonywania pustek, według wynalazku, polega na umieszczeniu wewnątrz elementu, w trakcie jego produkcji, wkładów z impregnowanej, nieprześlakliwej tektury wykonanych jako wszechstronnie zamknięte pudełka dowolnego kształtu i wymiarów. Wkłady tekturowe pozostają w elemencie tworząc w nim pustkę w miejscu wymaganym przez konstrukcję.

Materiał do wyrobu wkładów tekturowych jest

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcami wynalazku są inż. Adam Drecki i inż. Edward Lebda.

podobny do używanego przy wyrobie powszechnie stosowanych w przemyśle spożywczym naczyń do miodu, konfitur.

Najkorzystniejszym przekrojem dla utrzymania wymaganej sztywności wkładu tekturowego, jest przekrój okrągły. W razie potrzeby wkłady tekturowe mogą być dodatkowo usztywniane żeberkami, np. przy specjalnie dużych wymiarach lub przy niekorzystnym dla sztywności wkładu przekroju.

Istota wynalazku polega na łatwości stosowania pustek w elementach każdego kształtu, wyrabianych z wszelkiego rodzaju betonów (mas plastycznych), co pozwoli na poważne oszczędności materiałowe zarówno w betonie lub innej masie plastycznej, jak i w stali (ze względu na lekkość konstrukcji), ułatwi transport i manewrowanie lżejszym elementem. Poza tym umożliwi projektantom szerokie stosowanie najprostszych w wykonawstwie elementów żelbetowych, struno i kablobetonowych o przekroju prostokątnym, w zamian przekroji — dwuteowych, ceowych — wymagających kosztownych form metalowych i zwiększonej pracochłonności, — a stosowanych z konieczności dla obniżenia ciężaru elementu przy wymaganej wytrzymałości.

Stosowanie wkładów tekturowych pozwala na tworzenie pustek wszechstronnie zamkniętych w dowolnym miejscu elementu, co umożliwia projektowanie usztywnień poprzecznych, często wymaganych ze względów statycznych w elementach próżnych.

Właściwe położenie wkładu tekturowego w czasie produkcji elementu zabezpiecza się w dowolny sposób, np. cienkimi prętami stalowymi przymocowanymi do formy, wyciąganymi w końcowej fazie zagęszczania masy.

Z a s t r z e ż e n i a p a t e n t o w e

1. Sposób wykonywania pustek w elementach produkowanych z betonów zbrojonych i niezbrojonych oraz z innych mas plastycznych, znamienny tym, że w celu wykonania pustki w produkowanym elemencie umieszcza się wymaganego kształtu i wymiarów wkład z impregnowanej, nieprześląkliwej tektury, stanowiącej rodzaj wszechstronnie zamkniętego pudełka pozostającego na stałe w elemencie i tworzącego w nim pustkę.
2. Sposób wykonywania pustek w elementach według zastrz. 1, znamienny tym, że wkłady tekturowe usztywnia się w razie potrzeby dowolnie i dowolnym materiałem.
3. Sposób wykonywania pustek w elementach według zastrzeżeń 1 i 2, znamienny tym, że wkłady tekturowe wykonywane są z tektury nie impregnowanej, jeżeli jej sztywność i przebieg procesu produkcji elementu, w którym ma być wykonywana pustka, na to pozwoła.

K r a k o w s k i e Z a k ł a d y
B e t o n i a r s k i e i Ż e l b e t o w e
B u d o w n i c t w a P r z e m y s ł o w e g o