



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 40248

Kl. 80 b, 1/09

Skarb Państwa
(Ministerstwo Budownictwa i Materiałów Budowlanych —
Centralny Zarząd Produkcji Elementów Budowlanych —
Zakład Badań i Doświadczeń Lekkich Tworzyw) *)

0046 01/02

Warszawa, Polska

Sposób wytwarzania gazobetonu

Patent trwa od dnia 7 stycznia 1957 r.

Według znanych sposobów wytwarzania gazobetonów do spulchniania zaprawy cementowej stosuje się sproszkowany glin lub wapń, lub stopy wymienionych metali z żelazem, krzemem lub cynkiem.

Niedogodności stosowania wymienionych spulchniaczy polegały na tym, że w przypadku proszku glinowego ten ostatni wymagał bardzo drogiej i uciążliwej obróbki podczas rozdrabniania oraz stanowił już w zakładzie niebezpieczeństwo wybuchu, ulegając łatwemu rozpylaniu, zaś przy stosowaniu stopów, które poprawiały warunki obróbki podczas przemian, powstała konieczność stosowania roztworu betonowego lub silikatowego o wysokiej stosunkowo temperaturze, by mógł on działać, co

znowu wpływało na pogorszenie właściwości wytrzymałościowych gazobetonu. W rezultacie niektóre tylko stopy wymienionego typu nadawały się do spulchnienia gazobetonów i to tylko gazobetonów wapiennych, gdzie temperatura hydratacji podczas spulchniania wynosiła około 90°C.

Stwierdzono, że dotychczas stosowane spulchniacze do wyrobu gazobetonu mogą być zastąpione przez sproszkowany stop glinu z krzemem, żelazem i miedzią zawierający nie więcej niż 35% miedzi np. stop składający się z

Al	— 50 — 80%
Cu	— 10 — 35%
Si	— 5 — 10%
Fe	— 2 — 5%

*) Właściciel patentu oświadczył, że współtwórcami wynalazku są inż. mgr Antoni Pa-procki, Wacław Góra, Krystyna Prokopowicz, Antoni Zboiński i Halina Ziębicka.

Zawartość miedzi w wymienionym stopie stwa-rza warunki katalizujące, konieczne do właściwego oddziaływania stopu w środowisku alkalicznym. Stop ten może być bezpiecznie i łat-

wo mielony i przesiewany bez obawy wybuchu gazuje on w środowisku zaprawy cementowej, w temperaturze nie przekraczającej 49°C.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania gazobetonu przez mieszanie zaprawy cementowej lub siłkatowej ze spulchniaczem, znamienny tym, że jako spulchniacz stosuje się sproszkowany stop

glinu z krzemem, żelazem i miedzią zawierający nie więcej niż 35% miedzi.

Skarb Państwa
(Ministerstwo Budownictwa
i Materiałów Budowlanych
— Centralny Zarząd Produkcji Elementów Budowlanych
— Zakład Badań i Doświadczeń Lekkich Tworzyw)