



SUOMI-FINLAND

(FI)

Patentti- ja rekisterihallitus
Patent- och registerstyrelsen

(11) (21) Patenttihakemus - Patentansökan 950636

(51) Kv.1k.6 - Int.cl.6

B 29C 63/00, F 16L 55/165, E 03F 3/06

(22) Hakemispäivä - Ansökningsdag 13.02.95

(24) Alkupäivä - Löpdag 08.03.94

(41) Tullut julkiseksi - Blivit offentlig 13.02.95

(86) Kv. hakemus - Int. ansökan PCT/GB94/00443

(32) (33) (31) Etuoikeus - Prioritet

12.06.93 GB 9312190 P

(71) Hakija - Sökande

1. INA Acquisition Corp., Suite 30, 1770 Kirby Parkway, Memphis, Tenn. 38138, USA, (US)

(72) Keksijä - Uppfinnare

1. Wood, Eric, USA, (US)

(74) Asiamies - Ombud: Papula Rein Lahtela Oy

(54) Keksinnön nimitys - Uppfinningens benämning

Putkistojen ja putkikäytävien sisävuorausta koskevia parannuksia
Förbättringar avseende inre beklädnader av rörsystem och rörkanaler

(57) Tiivistelmä - Sammandrag

Nykyisin käytössä olevassa menetelmässä maanalaisten putkistojen ja putkikäytävien vuoraamiseksi vuorausputki, joka on kyllästetty kovettuvalla synteettisellä hartsilla, täytetään kuumalla vedellä putken puristamiseksi putkiston tai putkikäytävän pintaan ja myös hartsin lämpökovettamiseksi. Kun kovettuminen on saatettu loppuun vuoraus jää itse kantavana putkiston tai käytävän pintaan. Tässä keksinnössä suoritetaan sama vuoraustoimenpide, mutta lämmitys on vaihteittainen kohdistuen vuorossa olevaan vuorausputken eristysosaan ja kierrättämällä kuumaa vettä vuorossa olevaan eristettyyn osaan. Huomattava etu saavutetaan sillä, että tarvitsee lämmittää paljon vähemmän vettä.

I ett nuförtiden i användning varande förfarande för fodrande av underjordiska rörsystem fylls ett fodringsrör, vilket är impregnerat med ett härdande syntetiskt harts, med hett vatten för pressande av röret mot rörsystemets eller rörgångens yta och även för värmehärdning av hartset. Då härdningen avslutats stannar fodringen självbärande kvar på rörsystemets eller gångens yta. I denna uppfinning utförs samma fodringsåtgärd, men uppvärmningen sker stegvis riktande sig på det i tur stående fodringsrörets isoleringsdel och genom att cirkulera hett vatten till den i tur varande isolerade delen. En betydande fördel uppnås genom, att mycket mindre vatten behöver hettas upp.

