



О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11)1000280

(61) Дополнительное к авт. свид-ву —

(22) Заявлено 30.05.80 (21) 2932067/29-33

с присоединением заявки № —

(23) Приоритет —

Опубликовано 28.02.83. Бюллетень № 8

Дата опубликования описания 05.03.83

(51) М. Кл.³

В 28 В 11/00

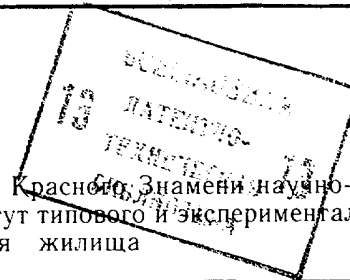
(53) УДК 666.972.
.52(088.8)

(72) Автор
изобретения

Б. Н. Суслин

(71) Заявитель

Центральный ордена Трудового Красного Знамени научно-исследовательский и проектный институт типового и экспериментального проектирования жилища



(54) СПОСОБ ОТДЕЛКИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ

1

Изобретение относится к строительству и может быть применено для отделки панелей наружных стен и других железобетонных изделий, формируемых по технологии фасадной стороны вверх.

Известен способ отделки железобетонных изделий, заключающийся в нанесении на отделочный слой свежееотформованного изделия минеральной декоративной крошки и термообработке [1].

Указанный способ обладает такими недостатками, как большой расход декоративной крошки, сложность технологии получения отделочного слоя, дефицитность декоративной минеральной крошки.

Наиболее близким к предлагаемому является способ отделки железобетонных изделий, включающий втапливание рельефообразующих частиц в отделочный слой свежееотформованного изделия, термообработку и удаление рельефообразующих частиц [2].

Недостаток известного способа состоит в том, что с отделочного слоя изделия после термообработки практически невозможно удалить все рельефообразующие частицы

2

(песок). Это приводит к снижению качества отделочных поверхностей железобетонных изделий.

Цель изобретения — повышение качества отделки за счет полного удаления рельефообразующих частиц.

Указанная цель достигается тем, что согласно способу отделки железобетонных изделий, включающему втапливание рельефообразующих частиц в отделочный слой свежееотформованного изделия, термообработку и удаление рельефообразующих частиц, в качестве рельефообразующих частиц втапливают ферромагнитную крошку с предварительно нанесенным адгезионным полимерным покрытием, выдерживают 5—20 мин и удаляют с помощью электромагнита, после чего производят термообработку.

Кроме того, ферромагнитную крошку удаляют с помощью вращающегося электромагнита.

Способ отделки железобетонных изделий заключается в следующем.

В заводских условиях изготавливают железобетонную панель по технологии фасад-

ной стороной вверх. Затем на фасадную сторону изделий наносят отделочный слой на обычном или цветном цементе. Затем этот слой заглаживают диском или валиком. Далее металлические рельефообразующие частицы, представляющие собой крошку из ферромагнитного материала различной конфигурации и размеров, покрывают антиадгезионным полимерным покрытием (эмульсолом или другой полимерной композицией). Смазка обеспечивает лучшую очистку крошки, а также ее сцепление с бетоном.

После этого ферромагнитную крошку укладывают на заглаженную поверхность изделия по трафарету или произвольно. Затем ферромагнитную крошку втапливают в отделочный слой специальным пригрузом и выдерживают в течение 15 мин. При применении пластичного раствора крошка погружается в отделочный слой под собственным весом.

Далее к изделию, например, фактуроукладчиком подают специальный электромагнит, рабочую поверхность которого располагают параллельно поверхности панели. Под действием электромагнитных сил ферромагнитная крошка притягивается к электромагниту.

При отрыве крошки от изделия происходит образование организованной или неорганизованной рельефной поверхности (в зависимости от формы и размеров крошки) с высокой архитектурной выразительностью. Для получения более шероховатой отделываемой поверхности электромагнит вращают. Затем изделие поступает на пост термообработки, например, в термокамеру. После этого электромагнит отключают,

рельефообразующую крошку очищают, промывают и повторно используют для отделки поверхностей следующих изделий.

Предлагаемым способом можно получать разнообразный рельеф на железобетонных изделиях и повысить качество отделки.

Формула изобретения

1. Способ отделки железобетонных изделий, включающий втапливание рельефообразующих частиц в отделочный слой свежееотформованного изделия, термообработку и удаление рельефообразующих частиц, отличающийся тем, что, с целью повышения качества отделки за счет полного удаления рельефообразующих частиц, в качестве рельефообразующих частиц втапливают ферромагнитную крошку с предварительно нанесенным антиадгезионным полимерным покрытием, выдерживают 5—20 мин и удаляют с помощью электромагнита, после чего производят термообработку.

2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что ферромагнитную крошку удаляют с помощью вращающегося электромагнита.

Источники информации,
принятые во внимание при экспертизе

1. Инструкция по отделке фасадных поверхностей панелей для наружных стен ВСН 66-89-73. Ярославль, 1974, с. 27—30.
2. Современные способы декоративной отделки стеновых панелей в заводских условиях. Техническая информация, обзор ВНИИЭСМ. М., 1972, с. 17—22.

Редактор А. Фролова
Заказ 1241/15

Составитель В. Лебедева
Техред И. Верес
Тираж 587

Корректор М. Демчик
Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж—35, Раушская наб., д. 4/5
Филиал ППП «Патент», г. Ужгород, ул. Проектная, 4