

Warszawa, dnia 30. maja 1952 r.

C 04 b 43/12



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 34817

Kl.80 b, 21/04

Wacław Wiśniewski

(Swider k. Warszawy, Polska)

i Stefan Ryniewicz

(Otwock, Polska)

Dachówka i sposób jej wyrobu

Udzielono z mocą od dnia 9 kwietnia 1951 r.

Dotychczas znane dachówki posiadają szereg wad. Wszystkie znane dachówki, a więc zarówno dachówki ceramiczne jak i cementowe są stosunkowo ciężkie i wymagają stosowania wzmocnionej konstrukcji dachowej. Dachówki cementowe są na ogół porowate i wskutek tego są, choć nieznacznie, przepuszczalne, co powoduje gnicie łąt, ponadto są one zaopatrzone na swym górnym brzegu w zewnętrzny wystający kołnierz, który wskutek niedokładności produkcyjnych powoduje nieszczelności, a tym samym zacieki. Dachówki ceramiczne posiadają tylko jeden felc boczny, służący do łączenia dachówek ze sobą, nie posiadają natomiast drugiego felcu bocznego, w który zwykle są zaopatrzone dachówki cementowe i który służy do zapobieżenia przedostawaniu się wody podczas gwałtownych deszczów pod sąsiednią dachówkę, ponadto zaś dachówki ceramiczne nie mogą być

wytwarzane jednakowej jakości i z każdej normatywnej produkcji wychodzą zarówno dachówki pierwszego, jak i drugiego i trzeciego gatunku, przy czym większość dachówek jest wichrowata. Wreszcie wszystkie znane dachówki nie dadzą się trwale przymocować do podkładów, gdyż przy układaniu zaczepia się je na łątach jedynie za pomocą występu, znajdującego się na dolnej powierzchni dachówki w pobliżu jej górnej krawędzi, wskutek czego ulegają zerwaniu podczas gwałtownej wichury. Wszystkie znane dachówki nie są glazurowane, wskutek czego utrudniony jest szybki spływ wody, a tym samym szybkie obsychanie dachu, ponadto zaś brak glazury powoduje porastanie dachówek mchem i grzybkami, co znowu jeszcze bardziej tamuje spływ wody, powodując jej gromadzenie się na dachu i przecieki.

Dachówka według wynalazku jest znacznie lżejsza od dotychczas znanych, produkcja jej tańsza, ponadto jest ona zupełnie nieprzepuszczalna dzięki zastosowaniu glazury i dokładnie przylega do sąsiednich dachówek, powodując całkowitą szczelność dachu. Na skutek powleczenia jej glazurą nie porasta ona mchem ani grzybkami i jest idealnie gładka, co ułatwia szybki spływ wody i szybkie obsychanie dachu. Dachówka według wynalazku jest zawsze wytwarzana tylko w jednym najlepszym gatunku, gdyż przy produkcji nigdy nie powstają dachówki wichrowate. Nie ulega ona wpływom atmosferycznym i może być wytwarzana w dowolnym kolorze, np. w kolorze ochronnym. Wskutek zastosowania od spodniej strony w środkowym rowku poprzeczki z otworem do przewleknięcia drutu, może ona być dokładnie i mocno przymocowana za pomocą drutu do łąty.

Dachówkę według wynalazku wytwarza się z mieszaniny, składającej się z równych części piasku, cementu i trocin, nasyconych dowolnym materiałem impregnacyjnym, np. mleczkiem wapiennym, przy czym wskutek zastosowania trocin jest ona stosunkowo lekka, nie tracąc nic na wytrzymałości mechanicznej. Dachówka według wynalazku jest grubsza przy górnym obrzeżu i ścienia się coraz bardziej ku obrzeżu dolnemu tak, że w przekroju podłużnym posiada kształt zbliżony do klina o małej zbieżności. Wytwarza się ją normalnie w formach odpowiedniego kształtu na znanych maszynach, nadając kształt strychulcem.

W środkowym rowku od spodniej strony dachówka jest zaopatrzona w pobliżu dolnego obrzeża (w odległości od dolnej krawędzi równej 1/3 całej długości dachówki) w poprzeczkę, przy czym poprzeczka ta jest zaopatrzona po środku w przewiercony na wylot otwór, służący do zakładania drutu, łączącego dachówkę z łątą, na której zostaje zamocowana. Dachówka według wynalazku posiada na dolnej powierzchni występy zaczepowe jak normalne znane dachówki, nie posiada jednak stosowanego przy dachówkach cementowych zewnętrznych wystających kołnierzy.

Po nadaniu kształtu dachówce posypuje się ją nie wyjmując z formy cementową farbą do-

wolnego koloru i skrapia się szkłem wodnym, rozcieńczonym wodą, po czym ponownie przeciąga się strychulcem w celu wygładzenia. Następnie poddaje się dachówkę na krótki czas działaniu wibracji, co powoduje usunięcie wszelkich nieszczelności i por oraz powstawanie glazury.

Po wyjęciu dachówki wraz z formą z maszyny układa się ją na półce w suszarni w temperaturze 20 — 50°C. Po stężeniu wyjmuje się dachówkę z formy i przez okres 10 dni polewa wodą. Dla gładkości i jednolitości glazury istotnym jest suszenie dachówki w odpowiednio dobranej temperaturze. W celu utrwalenia połysku glazury przeciera się ją solą szczawikową.

Zastrzeżenia patentowe

1. Dachówka, znamionna tym, że jest wykonana z mieszaniny piasku, cementu i trocin, nasyconych środkiem impregnacyjnym, np. mleczkiem wapiennym, użytych w równych częściach, i powleczone glazurą.
2. Dachówka według zastrz. 1, znamionna tym, że w przekroju podłużnym posiada kształt, zbliżony do klina o małej zbieżności.
3. Dachówka według zastrz. 1 i 2, znamionna tym, że od spodniej strony posiada środkowy rowek, zaopatrzony w poprzeczkę, przy czym poprzeczką posiada przewiercony na wylot otwór, służący do zakładania drutu, łączącego dachówkę z łątą.
4. Sposób wyrobu dachówki według zastrz. 1 — 3, znamionny tym, że po nadaniu dachówce w znany sposób odpowiedniego kształtu w formie, posypuje się dachówkę farbą cementową dowolnego koloru, skrapia się ją szkłem wodnym, rozcieńczonym wodą, ponownie przeciąga strychulcem, poddaje się na krótki przeciąg czasu działaniu wibracji, po czym suszy w temperaturze 20 — 50°C, a po stężeniu wyjmuje z formy i polewa wodą przez okres 10 dni.
5. Sposób według zastrz. 4, znamionny tym, że gotową dachówkę przeciera się solą szczawikową w celu utrwalenia połysku glazury.

Wacław Wiśniewski

Stefan Ryniewicz

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych

