



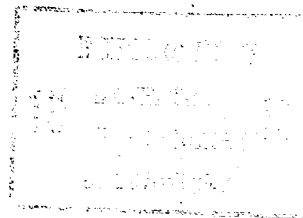
СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1028513 A**

3 (51) **В 28 Д 1/00**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



(61) 770809

(21) 3354394/29-33

(22) 18.11.81

(46) 15.07.83. Бюл. № 26

(72) Г. В. Милях

(53) 679.8.055(088.8)

(56) 1. Авторское свидетельство СССР
№ 770809, кл. В 28 Д 1/00, 1979.

(54) (57) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СТЕ-
НОВЫХ КАМЕННЫХ БЛОКОВ по авт. св.
№ 770809, отличающийся тем, что, с целью
повышения прочности и срока службы бло-
ков, их пропитывают раствором жидкого
стекла, предварительно обработанного в маг-
нитном поле, индукция которого 0,23-0,48 Тл,
а затем просушивают.

(19) **SU** (11) **1028513 A**

Изобретение относится к промышленности строительных материалов и может быть использовано для изготовления стеновых каменных блоков высотой на этаж из пористого пильного материала типа известняка.

По основному авт. св. № 770809 известен способ изготовления стеновых каменных блоков, включающий разметку блоков пропилами на груди забоя с последующей распиловкой на блоки, причем после разметки блоков в образовавшиеся пропилы вводят монтажный хомут с охватом блока по периметру, затем обжимают блок монтажным хомутом, после чего осуществляют его распиловку [1].

Недостатком такого способа является то, что он не обеспечивает высокой прочности изготавливаемых каменных блоков высотой на этаж, особенно из трещиноватых пористых пород.

Цель изобретения — повышение прочности и срока службы блоков.

Указанная цель достигается тем, что каменные блоки пропитывают раствором жидкого стекла, предварительно обработанного в магнитном поле, индукция которого 0,23-0,48 Тл, а затем просушивают.

Способ заключается в следующем.

Сначала производят разметку груди забоя пропилами, в которые вводят монтажный хомут, и осуществляют им обжатие блока. Затем обеспечивают выпиливание блока и снятие его грузоподъемным устройством

с груди забоя. После этого блок погружают в ванну с упрочняющим его структуру составом, например в раствор жидкого стекла, предварительно обработанного в магнитном поле, индукция которого 0,23-0,48 Тл.

Такая обработка позволяет уменьшить относительную вязкость раствора стекла в 5-8 раз и значительно повысить скорость пропитки блока.

После пропитки блок просушивают в естественных условиях или путем обдувания нагретым воздухом.

Пример 1. Образец размером 10х10х10 см, имеющий объемный вес 1,560 г/см³, пористость 40%, предел прочности при сжатии 43,4 кгс/см², при растяжении 7,1 кгс/см², погружают в жидкое стекло, предварительно обработанное магнитным полем, индукция которого 0,23 Тл, в течение 18 ч.

После этого образец извлекают и в течение 60 ч хранят в нормальных температурно-влажностных условиях.

Пример 2. Образец размером 10х10х10 см, имеющий объемный вес 1,560 г/см³, пористость 40%, предел прочности при сжатии 43,2 кгс/см², при растяжении 7,0 кгс/см², погружают в жидкое стекло, предварительно обработанное магнитным полем, индукция которого 0,48 Тл, в течение 18 ч, после чего его просушивают.

Предложенный способ позволяет повысить прочность блока в 1,5-2,5 раза и увеличить его долговечность.

Редактор Л. Алексеенко
Заказ 4868/14

Составитель Т. Невзорова
Техред И. Верес
Тираж 589

Корректор Ю. Макаренко
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