



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVEDČENIU

205 189

(11)

(B1)

(61)

(23) Výstavná priorita

(22) Prihlášené 22 06 79

(21) PV 4314-79

(51) Int. Cl. ³ B 28 B 13/04

(40) Zverejnené 30 05 80

(45) Vydané 01 07 83

(75)

Autor vynálezu MATEJ VLADISLAV ing., PAŠEK MILAN ing., ČUKÁŠ JÁN ing. a DIVINSKÝ JÁN ing.,
BRATISLAVA

(54) Technologický postup výroby stavebných panelov

1

Vynález rieši zdokonalenie technológie formovania najmä stavebných dielcov a zvýšenie obratovosti foriem pri opakovanej výrobe prefabrikátov.

Doteraz sa používa jednofázový postup výroby stavebných dielcov, spočívajúci v tom, že jednouúčelové formy sa naplnia formovacou zmesou, ktorá zostáva vo forme až do skončenia vytvrdzovacieho procesu t.j. až do stvrdnutia formovacej hmoty. Tento spôsob neumožňuje zvýšenie obratovosti foriem, resp. ich častí v opakovanej výrobe. Pri sušení stavebných panelov vyrobených takýmto spôsobom je potrebné veľa tepelnej energie vzhľadom na potrebu udržiavania celej formy na sušiacej teplote.

Uvedené nedostatky odstraňuje technologický postup výroby stavebných panelov podľa vynálezu, ktorého podstatou je oddelenie bočníc formy po zhutnení formovacej hmoty za súčasného použitia samostatnej obvodovej formovacej vložky.

Použitím technologického postupu výroby stavebných panelov podľa vynálezu sa dosiahne zvýšenie obratovosti podstatnej časti formy, totiž jej bočníc, ktoré sa stávajú súčasťou formovacieho stroja a sú opakovateľne použiteľné pre ďalšie zaformovanie už po zhutnení formovacej hmoty. Použitím tohto technologického postupu sa dosiahne tiež úspora tepelnej energie pri vytvrdzovaní formovacej hmoty, a to skrátením celkovej doby vytvrdzovania umožnenej priamym pôsobením vykurovacieho média na vytvrdzovaný materiál a znížením celkovej hmotnosti ohrievaných dielcov,

Technologický postup výroby stavebných panelov podľa vynálezu je v príkladnom prevedení realizovaný linkou na výrobu stavebných panelov, cez ktorú je vhodným spôsobom, napríklad valčekovou dráhou, dopravovaná formopodložka. Súčasťou formopodložky v procese výroby stavebného panelu je samostatná obvodová formovacia vložka /predmet ďalšieho vynálezu/ zúčastňujúca sa procesu zaformovania, zhutňovania a predsušenia panelu na odformováciu pevnosť. Samostatná obvodová formovacia vložka po zhutnení formovacej hmoty preberá funkciu bočnic formy. Bočnice formy sú vo formovacom stroji mechanicky, alebo hydraulicky dotláčané na samostatnú obvodovú formováciu vložku po dobu zhutňovania formovacej hmoty. Bočnice formy sa po zhutnení formovacej hmoty nezúčastňujú ďalších fáz technologického procesu, t.j. predsušenia a vytvrdzovania a po rozobratí resp. odsunutí a prípadnom očistení sa môžu použiť pre ďalšie zaformovanie. Od skončenia zhutňovacieho procesu až do skončenia predsušovacieho procesu zostáva formovacia hmota ohraničená len formopodložkou a samostatnou obvodovou formovacou vložkou.

Technologický postup výroby stavebných panelov podľa vynálezu je použiteľný najmä v opakovanej výrobe prefabrikátov v stavebníctve a pri podobnej výrobe, kde formovaný materiál umožňuje dvojfázové sušenie pozostávajúce z predsušenia a vytvrdzovania.

P R E D M E T V Y N Á L E Z U

Technologický postup výroby stavebných panelov s dvojfázovým sušením pozostávajúci z predsušenia na odformováciu pevnosť a vytvrdzovania formovacej hmoty, vyznačujúci sa oddelením bočnic formy po zhutnení formovacej hmoty za súčasného použitia samostatnej obvodovej formovacej vložky.