



SUOMI-FINLAND  
(FI)

Patentti- ja rekisterihallitus  
Patent- och registerstyrelsen

(11) (21) Patenttihakemus - Patentansökan 931833  
(51) Kv.1k.5 - Int.c1.5

B 28B 23/00, E 04C 2/26

(22) Hakemispäivä - Ansökningsdag 23.04.93  
(24) Alkupäivä - Löpdag 24.10.91  
(41) Tullut julkiseksi - Blivit offentlig 23.06.93  
(86) Kv. hakemus - Int. ansökan PCT/SE91/00715  
(32) (33) (31) Etuoikeus - Prioritet  
24.10.90 SE 9003400 P

(71) Hakija - Sökande

1. CBT, Concrete Building Technology AB, Box 98, 730 40 Kolbäck, Sverige, (SE)

(72) Keksijä - Uppfinnare

1. Ryberg, Nils, Box 98, 730 40 Kolbäck, Sverige, (SE)

(74) Asiamies - Ombud: Berggren Oy Ab

(54) Keksinnön nimitys - Uppfinningens benämning

**Menetelmä betonielementtien valmistamiseksi**  
**Förfarande för framställning av betongelement**

(57) Tiivistelmä - Sammandrag

Menetelmä sellaisten laattamaisten betonielementtien valmistamiseksi, joissa on keskenään samansuuntaiset sivut (2, 3) ja jotka sisältävät yhden tai useamman täytekappaleen (4), jossa menetelmässä elementin se osa (5), joka sisältää yhden tai useamman täytekappaleen (4), valetaan ensimmäisessä valmistusvaiheessa ja annetaan kovettua, ja jossa kovetettu osa käännetään ylösalaisin ja lasketaan toisessa valmistusvaiheessa uutta betonia sisältävään muottiin (6) ja uuden betonin annetaan kovettua. Keksintö on tunnettu siitä, että betoni kaadetaan ensimmäisessä valmistusvaiheessa muottiin sellaiselle korkeudelle (13), että jokaisen täytekappaleen ylöspäin oleva puoli (7) on betoniton; ja että jokaisen täytekappaleen vapaassa pinnassa (7) on syvennyksiä (9), joiden yhdistetty tilavuus vastaa toisessa valmistusvaiheessa käytetyn betonin määrän vaihtelua; ja että ensimmäinen osa (5) lasketaan toisessa valmistusvaiheessa uutta betonia sisältävään muottiin (6) korkeudelle, jossa elementillä on nimellispaksuus (t).

En metod för produktion av platta betongelement, vilka har inbördes parallella sidor (2, 3) och vilka omfattar ett eller flera fyllnadsstycken (4), enligt vilken den del (5) av elementet, vilket innehåller ett eller flera fyllnadsstycken (4), gjuts under en första produktionsfas och får hårdna, och enligt vilken den hårdnade sidan (5) vänds upp-och-ned och sänks ned under en andra produktionsfas i en form (6) vilken innehåller ny betong (6), och den nya betongen får hårdna. Uppfinningen kännetecknas av att betongen hålls i formen under den första produktionsfasen till en sådan nivå (13), att den uppåtvända sidan (7) på varje fyllnadsstycke är betongfri; och av att det finns fördjupningar (9) på varje fyllnadsstyckes fria yta (7), vilkas sammanlagda rymd motsvarar variationen av den betong vilken används under den andra produktionsfasen; och att den första delen (5) sänks ned under den andra produktionsfasen i formen (6), vilken innehåller ny betong, till den höjd som elementet har som nominal höjd (t).

