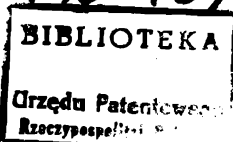


Warszawa, dnia 2 kwietnia 1952 r.



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 34785

Kl. 80 b, 9/04

Bronisław Petsch

(Warszawa, Polska)

Sposób wyrobu płyt budowlanych z torfu oraz płyty, wykonane tym sposobem, i konstrukcja wsporcza dla tych płyt

Udzielono z mocą od dnia 4 sierpnia 1948 r.

Sposób wyrobu płyt budowlanych z torfu według wynalazku polega na mieszaniu torfu z mlekiem wapiennym i cementowym aż do otrzymania masy plastycznej i stłoczeniu jej pod znacznym ciśnieniem w formach po ewentualnym umieszczeniu uzbrojenia. Płyty, wyjęte z form, schną przez cztery tygodnie, po czym twardnieją i ulegają skamienieniu. Zmieszanie torfu z wapnem i cementem może odbywać się przez kolejne umieszczenie suchego, sproszkowanego torfu w strumieniu rozpylonego mleka wapiennego i w strumieniu rozpylonego mleka cementowego lub przez kolejne umieszczenie torfu mokrego, rozerwanego uprzednio mechanicznie na drobne cząstki, w strumieniu pyłu wapna palonego i w strumieniu pyłu cementowego.

Płyty z torfu mogą być wykonane o różnych rozmiarach. Do produkcji masowej można stosować na przykład rozmiar 150 cm x 50 cm x 10 cm. Boczne ściany płyty są zaopatrzone w rowek, który biegnie naokoło płyty i umożliwia zespojenie

z sąsiednimi płytami za pomocą gipsu, wapna lub cementu. Ramowe konstrukcje wsporcze tych płyt winny mieć na wewnętrznych swych brzegach kształt litery U. Konstrukcje te mogą być wykonane z żelaza, żelazobetonu, żużlobetonu lub drewna i obejmują ściany, powstałe z płyt.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wyrobu płyt budowlanych z torfu, wapna i cementu, znamienny tym, że suchy torf sproszkowany umieszcza się w strumieniu rozpylonego mleka wapiennego, a następnie w strumieniu rozpylonego mleka cementowego aż do otrzymania zwilżonej masy plastycznej, po czym masę tę stłacza się pod znacznym ciśnieniem w formach w płyty, a po wyjęciu z form gotowe płyty suszy się przez cztery tygodnie.
2. Odmiana sposobu według zastrz. 1, znamienna tym, że zwilżoną masę plastyczną otrzymuje się z mokrego torfu kopalnianego przez me-

chaniczne rozerwanie go na drobne cząstki, odstawienie na kilka dni na stoły dla ocieknięcia z wody i mieszanie mokrego jeszcze torfu w strumieniu pyłu wapna palonego, a następnie w strumieniu pyłu cementowego, po czym otrzymaną w ten sposób masę plastyczną tłacza się pod znacznym ciśnieniem w formach w płyty i po wyjęciu z form gotowe płyty suszy się przez cztery tygodnie.

3. Odmiana sposobu według zastrz. 1, znamienna tym, że zwilżoną masę plastyczną otrzymuje się przez zmieszanie suchego torfu sproszkowanego z mokrym ciastem wapiennym i z mokrym ciastem cementowym.
4. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że przed stłoczeniem masy umieszcza się w for-

mach siatkę drucianą lub parę prętów żelaznych, stanowiących uzbrojenie płyty.

5. Torfowa płyta budowlana, wykonana sposobem według zastrz. 1 — 4, znamienna tym, że w bocznych ściankach ma rowek, przebiegający naokoło płyty i umożliwiający zespojenie jej z płytami sąsiednimi za pomocą gipsu, wapna lub cementu.
6. Konstrukcja wsporcza dla płyt ewentualnie ścian z płyt według zastrz. 5, znamienna tym, że na górnym, dolnym i bocznych brzegach ma kształt litery U.

Bronisław Petsch