



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

206527

(11) (B1)

(51) Int. Cl.³
B 28 B 1/14

/22/ Přihlášeno 28 12 79
/21/ /PV 9492-79/

(40) Zveřejněno 29 08 80

(45) Vydáno 15 01 83

(75)
Autor vynálezu

VAJTR MILOSLAV ing., TŘEBONICE, PRŮŠA VÁCLAV a ŠTERBA ALAIN ing.,
PRAHA

(54) Způsob výroby betonových dílců oddělenou betonáží

1

Předmětem vynálezu je způsob výroby betonových dílců oddělenou betonáží za snížení intenzity vibrace, a to na stávajících zhutňovacích zařízeních.

Až dosud výroba betonových stavebních dílců oddělenou betonáží se provádí tak, že do formy usazené na podložce se vloží armatura a prostupové krabice. Dále za vibrace se rozprostírají jednotlivé vrstvy hrubého kameniva. Tyto vrstvy se zalijí aktivovanou maltou v takové míře, až vnitřní prostor formy je zcela vyplněn.

Nevýhodou stávajícího stavu je, že rozprostírání kameniva v jednotlivých vrstvách a jejich zalévání aktivovanou maltou je záležitostí zdlouhavou na čas a náročnou na obsluhu.

Tyto nevýhody odstraňuje řešení podle vynálezu, kde způsob výroby betonových dílců oddělenou betonáží se provádí tak, že do formy uložené na podložce se vloží armatura a prostupové krabice. Poté se do formy rozprostře kamenivo, které se pod tlakem zalije aktivovanou maltou. Zalití aktivovanou maltou, tlačeno do prostoru formy, se provádí za současné nízkofrekvenční vibrace a vakuace. Toto se provádí tak dlouho, až prostor formy je zcela vyplněn. Zalití aktivovanou maltou se provádí za současné nízkofrekvenční vibrace.

Výhodou uspořádání podle vynálezu je, že nasypání kameniva je jednoduchou záležitostí a provádí se tak dlouho, až je forma zcela naplněna, a to bez ohledu na uložení vrstev. Následné zalití aktivovanou maltou za nízkofrekvenční vibrace, eventuálně vakuace nevyžaduje pozornost obsluhy.

Příklad provedení vynálezu je takový, že do formy usazené na podložce se vloží armatura a prostupové krabice. Poté se rozprostře kamenivo do celého prostoru formy. Následuje zalití

uzavřeného prostoru formy aktivovanou maltou pod tlakem za současné nízkofrekvenční vibrace a vakuace. Zatímco aktivovaná malta se tlačí do formy dnem, vakuace se provádí víkem.

Jiným příkladem je případ, kdy otevřená forma se zalije aktivovanou maltou pod tlakem za současné nízkofrekvenční vibrace.

Vynález lze využít ve stavebnictví při výrobě zejména tyčových dílců, kde forma je značně zaplněna výztuží.

P R E D M Ě T V Y N Á L E Z U

1. Způsob výroby betonových dílců oddělenou betonáží do formy s vloženou armaturou a prostupovými krabicemi, vyznačený tím, že do formy se rozprostře kamenivo, které se zalije aktivovanou maltou za současné nízkofrekvenční vibrace a vakuace tak, až vnitřní prostor formy je zcela vyplněn.

2. Způsob výroby betonových dílců oddělenou betonáží podle bodu 1, vyznačený tím, že zalití aktivovanou maltou pod tlakem se provádí za současné nízkofrekvenční vibrace.