



(12) **GEBRAUCHSMUSTERSCHRIFT**

(21) Anmeldenummer: 514/98

(51) Int.Cl.⁶ : **B28B 3/20**
B28B 7/22, E04C 2/04

(22) Anmeldetag: 30. 7.1998

(42) Beginn der Schutzdauer: 15. 1.1999

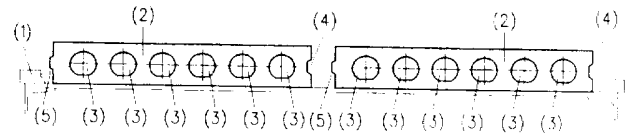
(45) Ausgabetag: 25. 2.1999

(73) Gebrauchsmusterinhaber:

VS-HOHLDIELEN-WEST-GESELLSCHAFT M.B.H.
A-6250 RADFELD, TIROL (AT).

(54) ZWISCHENWANDELEMENT UND VERFAHREN ZU DESSEN HERSTELLUNG

(57) Fertigteil-Zwischenwandelement bestehend aus Leca, Zement, Wasser und Farbe mit einem Gewicht von 60 kg/m² zur Errichtung von Trennwänden mit Hohlräumen, in denen Installationen verlegt werden können. Produktion mittels Zweistufen-Gleitfertiger in zwei Fertigungsstufen.



AT 002 659 U2

Bisheriger Stand der Technik:

1.1. Das Zwischenwandelement ist ein weiterer Schritt in der industriellen Vorfertigung von Innenwänden. Es ist eine Ergänzung zu den bestehenden Wand- und Deckensystemen und übernimmt die räumliche Trennung innerhalb der Wohneinheit.

1.2. Zwischenwände wurden bisher aus Steinen unterschiedlichster Materialien gemauert oder im Trockenausbau mit Ständerwänden hergestellt. Alle bisherigen Verfahren sind sehr hoch spezialisiert und arbeitsintensiv.

1.3. Die Erzeugung von Zwischenwandelementen soll ohne Schalung und in jeder gewünschten Geschoßhöhe erfolgen. Das Zwischenwandelement wird in Leichtbeton ausgeführt und erhält durch den gewünschten Querschnitt mit 6 Hohlräumen eine hohe Stabilität bei einem geringen Eigengewicht. Eine Verbindung der einzelnen Zwischenwandelemente wird durch das Verkleben der in Nut und Feder ausgeführten Stirnseiten erreicht.

Produktbeschreibung:

Das Zwischenwandelement ist ein Fertigteil in einer Breite von 55 cm, einer Dicke von 92 mm mit 6 Hohlräumen mit einem Durchmesser von je ca. 52 mm.

Der Fertigteil besteht aus einem Gemisch von Leca, Zement, Wasser und Farbe. Das Gewicht beträgt ca. 60 kg/m².

Die Zwischenwandelemente werden zur Errichtung von Trennwänden im Wohnbereich, Bürobereich und Industriebereich verwendet. In den Hohlräumen können Installationen verlegt werden. Die Fertigung des Zwischenwandelementes erfolgt in Längen von 2,30 bis 3,30 m.

Produktionsverfahren:

Die Zwischenwandelemente werden mittels Zweistufen-Gleitfertiger auf Stahlbahnen liegend gefertigt. Die Stahlbahnen haben eine Breite von 1,20 m und eine Länge von 144 m. Die Fertigung erfolgt in einem Gleitverfahren mit Frisch-Entschalung. Dabei werden 2 Stück Zwischenwandelement-Stränge nebeneinander gleichzeitig gefertigt.

Die Fertigung erfolgt in zwei Stufen:

In der ersten Fertigungsstufe wird der untere Teil der Zwischenwandelemente bis Mitte Steg geformt und verdichtet. In der zweiten Stufe wird der obere Teil aufgesetzt, geformt und verdichtet. Die Fertigung der Elemente erfolgt kontinuierlich in einer Geschwindigkeit von ca. 1,60 m pro Minute auf einer Länge von 130 m.

Das Ablängen der Elemente erfolgt mittels Diamantsäge im Trockenschnitt 2 ½ Stunden nach Fertigung der Elemente.

Die Fertigungsbahnen werden beheizt. Das Abheben der Elemente erfolgt nach 12 Stunden mittels Spezialzangen paarweise.

Figurenübersicht:

Zeichnung I: Querschnitt der Fertigungsstahlbahn (1) mit 2 Stück Zwischenwandelementen (2). Jedes Zwischenwandelement besitzt 6 Stück Hohlräume (3) und je eine Nut (4) und je eine Feder (5).

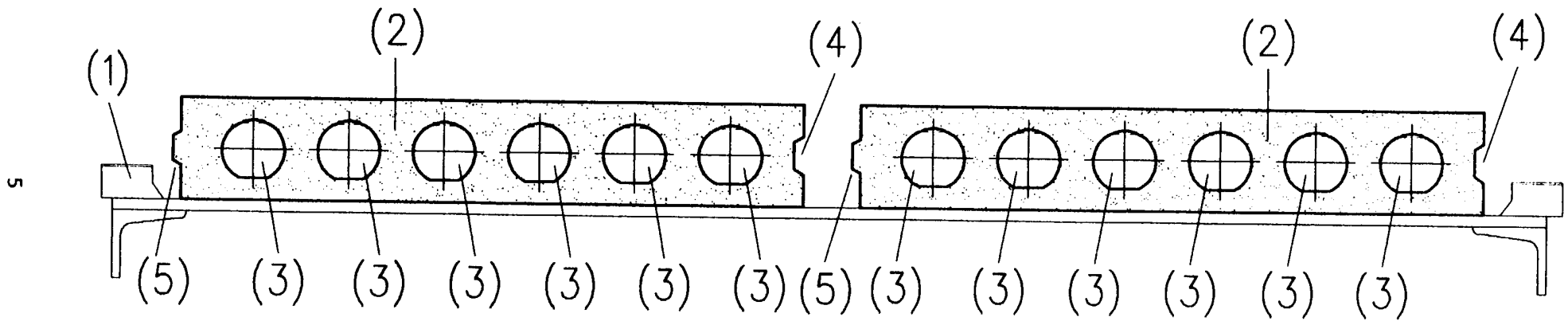
Ansprüche

1.

Verfahren zur Herstellung von geschoßhohen Zwischenwandelementen aus Leichtbeton, dadurch gekennzeichnet, daß das Zwischenwandelement (2) mittels eines zweistufigen Gleitfertigers auf einer Stahlbahn (1), liegend im Stranggußverfahren bei variablen Außenabmessungen in zwei aufeinanderfolgenden Stufen gefertigt, mit 6 Hohlräumen (3) und je einer Nut (4) sowie je einer Feder (5) ausgeführt und nach Erhärtung gegebenenfalls mittels Diamantsäge im Trockenschnittverfahren auf die erforderliche Länge abgelängt wird.

2.

Zwischenwandelement, hergestellt gemäß Verfahren nach Anspruch 1.



AT 002 659 U2

Zeichnung I