



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

223 456

(11) (B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 18 02 81
(21) PV 1166-81

(51) Int. Cl. B 21 F 15/06

(40) Zveřejněno 31 12 82
(45) Vydáno 01 05 84

(75)

Autor vynálezu

PRŮŠA VÁCLAV, PRAHA
KOSTÁL JAN, PRAHA
LOUDIN FRANTIŠEK, PRAHA
BRAUER JOSEF, PRAHA

SVOBODA JAN ing., LYSÁ NAD LABEM

(54) Způsob spojování výztužných prvků pro výrobu stavebního dílce

Spojování sítí nebo rohoží v místech křížení se provádí tak, že na místa křížení se nanese termoplastická hmota, ohřátá na 80 až 150°C, která se ochladí a současně se vytvaruje. Jako spojovací hmoty se použije kopolymer vinylacetátu, PE, PP, PVC, PS nebo tavné lepidlo,

223 458

Vynález se týká způsobu spojování výztužných prvků pro výrobu stavebního dílce, například ocelových prutů.

V současné době je spojování výztužných prvků při výrobě stavebních dílců prováděno v místě jejich křížení ručním vázáním, případně svařováním. Ruční vázání je náročné na pozornost a pečlivost obsluhy a je pomalé, svařování je investičně náročné. Výztužné prvky tvořené ocelovými pruty na povrchu značistěnými jsou navíc prakticky nesvařitelné.

Tyto nevýhody odstraňuje řešení podle vynálezu, kde se křížově uložené výztužné prvky, například ocelové pruty, v místě křížení zalejí plastem. Takto vzniklý nálipek se během chladnutí vytvaruje do formy distančního čepu pro stabilizaci polohy výztuže v požadované rovině stavebního dílce.

Výhodou způsobu spojování výztužných prvků podle vynálezu je, že spojení je provedeno rychle při malých investičních a energetických nákladech. Je možno používat výztužné prvky horší materiálové jakosti bez zvláštních úprav povrchu, spojovaný materiál může být i znečištěn. Současné vytvoření distančních čepů kolmých k rovině sítě výztužných prvků umožňuje usazení výztuže v požadované rovině stavebního dílce.

Příklad provedení vynálezu je následující: Rohož výztužných prvků stavebního dílce je tvořena ocelovými pruty o průměru 6 mm. Nad místem křížení prutů je umístěna tyčinka z PVC. Část tyčinky mající objem 165 mm^3 se ohřeje na teplotu 200°C . Po odkápnutí spojovací hmoty na místo křížení se tato hmota ochladí na teplotu 30°C za současného tvarování distančního čepu tvaru válečku.

Způsob spojování výztužných prvků podle vynálezu je určen zejména pro výrobu prefabrikovaných stavebních dílců.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

Způsob spojování výztužných prvků pro výrobu stavebního dílce, vyznačující se tím, že křížově uložené výztužné prvky, například ocelové pruty, v místě křížení se zalejí plastem a takto vzniklý nálitek se během chlazení tvaruje do formy distančního čepu pro stabilizaci polohy výztuže v požadované rovině stavebního dílce.