



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

211 906 ✓

(11) (B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 21 07 78
(21) PV 4869 - 78

(51) Int. Cl.³ E 04 F.13/08

(40) Zveřejněno 30 06 81
(45) Vydáno 01 11 82

(75)
Autor vynálezu ŠLANCAR LUDVÍK ing. CSc., PRAHA
HAVLÍK IVAN ing., PRAHA

(54) Způsob fixace obkladových prvků při výrobě stavebních dílců s obloženým povrchem

Způsob fixace obkladových prvků
při výrobě stavebních dílců s obloženým
povrchem se současným těsněním spar mezi
prvky. Na dno formy s plastickými výstup-
ky se nanese separační vrstva z hmoty ve
vodě rozpustné nebo rozmísitelné, jako je
kostní klič nebo jíla, a to ve tloušťce
0,2-6 mm. Obkladové prvky se vůči dnu u-
těsní tak, že po celém svém obvodu zasa-
hují do separační vrstvy. Na ně se pak
běžným způsobem vyrobí stavební dílec a
po jeho dokončení se separační vrstva
vymyje vodou. Vmáčknutí obkladaček do
separační vrstvy lze napomoci vibrací.
Při použití kličové vrstvy se doporučuje
obkladové prvky nahřát na 30 - 90° C.

Vynález se týká způsobu fixace obkladových prvků při výrobě stavebních dílců s obloženým povrchem.

Při výrobě stavebních dílců, které jsou obkládány tvarovkami zůstává problémem fixace těchto obkladových prvků ve formě a utěsňování spar mezi nimi. Je žádoucí, aby tvarovky při výrobě dílce neměnily svou polohu a spáry mezi nimi nebyly znečištěny zatékající pojivovou směsí.

Dosud používané způsoby obkládání stavebních dílců při jejich výrobě neuvádějí separační vrstvy mezi rastrem, vymezujícím polohu tvarovky, a obkladovou tvarovkou, nýbrž brání protečení pojivové směsi k lici tvarovek použitím suché pojivové směsi, což má za následek jednak snížení adheze obkladových tvarovek k podkladní vrstvě stavebního dílce, jednak snížení pevnosti a mrazuvzdornosti podkladové vrstvy.

Výše uvedené nedostatky odstraňuje způsob fixace obkladových prvků se současným těsněním spar podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že na dno formy s plastickými výstupky se nanese separační vrstva z hmoty ve vodě rozpustné nebo rozmísitelné jako je kostní klíh nebo jíla ve tloušťce 0,2 - 6 mm. Obkladové prvky se vůči dnu utěsní tak, že po celém svém obvodu zasahují do separační vrstvy a na ně se pak běžným způsobem vyrobí stavební dílec. Po jeho dokončení se separační vrstva vymyje vodou. Vmáčknutí obkladových prvků do separační vrstvy lze napomoci vibrací. Pro usnadnění vmáčknutí obkladových prvků do separační vrstvy se doporučuje tyto obkladové prvky nahřát (při použití klíhové vrstvy) na teplotu 30 - 90° C. Povrch separační vrstvy nebo celou vrstvu lze také opatřit chemickým zpomalovačem tuhnutí pojiva výplně spár, např. cementu.

Výhodou navrženého způsobu je nižší pracnost, urychlení výroby a dobrý vzhled výrobků. Separální vrstva ochrání lici tvarovek před zátoky i při použití vlhkých pojivových směsí. Stejně tak použití vibrací při kladení tvarovek do této vrstvy, případně jejich nahřátí slouží k lepšímu utěsnění proti protečení malty. Z těchto důvodů pak odpadá nutnost čištění dokončených prefabrikátů a úprava spar mezi obkladovými prvky.

Vynález lze využít ve stavebnictví při výrobě prefabrikátů s obloženým povrchem. Příklad provedení způsobu podle vynálezu je znázorněn na připojeném výkresu, kde je nakreslen příčný řez dnem formy s plastickými výstupky, separační vrstvou a několika uloženými obkladovými prvky.

Při provádění způsobu fixace podle vynálezu se na dno 2 formy s plasticky vyznačenými místy pro obkladové prvky 1, například žebry 3, nanese separační vrstva 4, případně s chemickým zpomalovačem tuhnutí pojiva výplně spár, a obkladové prvky 1 se uloží na dno 2 formy buď s pomocí vibrace nebo předem nahřáté na 30 - 90° C. Prefabrikát se pak dokončí obvyklým způsobem a separační vrstva se vymyje vodou.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

1. Způsob fixace obkladových prvků při výrobě stavebních dílců s obloženým povrchem se současným těsněním spar mezi prvky, vyznačený tím, že na dno formy s plastickými výstupky se nanese separační vrstva z hmoty rozpustné ve vodě nebo ve vodě rozmisitelné, jako je např. kostní klič nebo jíl, v tloušťce 0,2 - 6 mm a obkladové prvky se vůči dnu formy utěsní tak, že po celém svém obvodu zasahují do separační vrstvy, načež se na obkladové prvky provede běžným způsobem stavební dílec a po jeho dokončení se separační vrstva vymyje vodou.
2. Způsob fixace podle bodu 1, vyznačený tím, že vmáčknutí obkladových prvků do separační vrstvy se alespoň napomůže vibrací.
3. Způsob fixace podle bodu 1, vyznačený tím, že ke zlepšení vmáčknutí obkladových prvků do separační vrstvy se obkladové prvky před položením nahřejí na 30 - 90° C.

1 výkres

