

(12) **GEBRAUCHSMUSTERSCHRIFT**

(21) Anmeldenummer: 513/98

(51) Int.Cl.⁶ : **B28B 21/52**
B28B 23/06

(22) Anmeldetag: 30. 7.1998

(42) Beginn der Schutzdauer: 15.12.1998

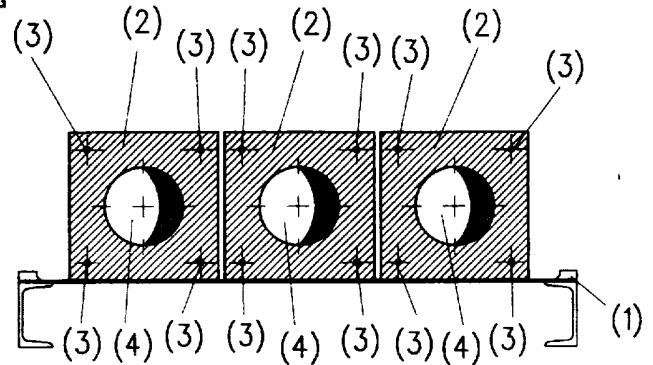
(45) Ausgabetag: 25. 1.1999

(73) Gebrauchsmusterinhaber:

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

(54) FERTIGTEILKAMIN UND VERFAHREN ZU DESSEN HERSTELLUNG

(57) Einschaliger Kamin bestehend aus Recycling-Ziegelsplitt, Leca, Feinsand, Zusatzmittel, Zement und Wasser mit einer Rohdichte von ca. 1200 kg/m^3 , hergestellt mittels eines Zweistufen-Gleitfertigers auf Stahlbahnen liegend in Geschoßhöhe, mit 4 Spannritzen $3/8''$ mit einer Vorspannung von ca. 6000 kg vorgespannt und in zwei Fertigungsstufen durch Formung und Verdichtung der Kaminhälften in Längsrichtung hergestellt.



1. Der geschoßhohe Fertigteilkamin entspricht dem Trend der Vorfertigung von Bauteilen in der industriellen Herstellung von Betonfertigteilen. Dieser Kamin wird im Fertigteilwerk komplett ausgerüstet und auf der Baustelle nur noch montiert.
2. Bisher wurden geschoßhohe Fertiggamine aus Kaminsteinen vormontiert oder in Schalungen betoniert. Beide Verfahren sind sehr arbeitsintensiv und unflexibel. Die Geschoßhöhe und der Querschnitt des Kaminzuges sind dabei an die Dimension der Kaminsteine bzw. an die Abmessungen der Form gebunden.
3. Die Erzeugung von geschoßhohen Kaminen soll ohne bindende Schalung und in jeder gewünschten Längenabmessung erfolgen. Dabei soll der erforderliche Querschnitt jederzeit frei wählbar sein. Der geschoßhohe Kamin soll ein- bzw. zweizügig hergestellt werden. Der geschoßhohe Kamin soll in Leichtbeton ausgeführt werden und den Anforderungen der ÖNORM B8204 entsprechen.

4. Produktbeschreibung:

Geschoßhoher einschaliger Fertigteilkamin aus Leichtbeton entsprechend den Anforderungen der ÖNORM B8204, dadurch gekennzeichnet, daß die Herstellung mittels eines zweistufigen Gleitfertigers auf Stahlbahnen frei variabel, liegend im Stranggußverfahren durchgeführt wird. Dabei erfolgt die Fertigung auf Stahlbahnen mit einer Breite von 1,20 m und einer Länge von ca. 140 m. Die Fertigung erfolgt im Gleitverfahren mit Frischentschalung. Die Kamine werden in Leichtbeton ausgeführt und die Fertigung erfolgt in zwei aufeinanderfolgenden Stufen. Die Abmessungen und der Querschnitt der Kaminöffnungen werden von Maschineneinsätzen bestimmt. Durch Austausch der jeweiligen Einsätze können alle geforderten Querschnitte erreicht werden. Es werden drei Stück einzügige bzw. ein Stück einzügige und ein Stück zweizügige Kamine in einem Gleitverfahren produziert. Die Kamine werden mittels Spannlitzen bewehrt. Die Vorspannung der Litzen beträgt ca. 6000 kg. Zum effektiven Erhärten des Leichtbetons der geschoßhohen Kamine werden die Stahlbahnen ca. 8 Stunden beheizt und die Kaminstränge mit Plastikfolie abgedeckt. Das Ablängen der Kamine erfolgt nach entsprechender Planvorlage mittels einer Diamantsäge im Naßschnittverfahren.

5. Figurenübersicht:

Zeichnung I:

Querschnitt der Fertigungsstahlbahn (1) mit 3 Stück Fertigteilkaminen (einzügig) im Querschnitt (2). Die Fertigteilkamine sind mit jeweils 4 Stück Spannlitzen (3) bewehrt. Die Kaminöffnung (4) nach jeweiligen technischen Erfordernissen.

Zeichnung II:

Querschnitt der Fertigungsstahlbahn (1) mit 1 Stück Fertigteilkamin (einzügig) im Querschnitt (2) und 1 Stück Fertigteilkamin (zweizügig) im Querschnitt (5).

1 Stück Fertigteilkamin (2) mit 4 Spannlitzen (3) und einer Kaminöffnung (4).

1 Stück Fertigteilkamin (5) mit 6 Spannlitzen (3) und zwei Kaminöffnungen (4).

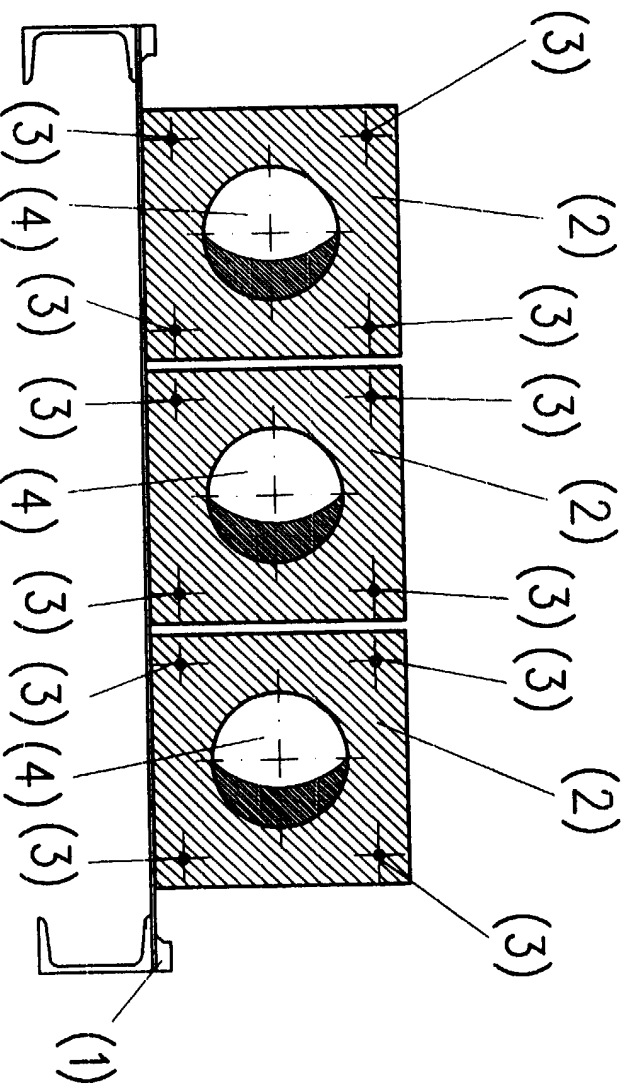
Ansprüche

1.

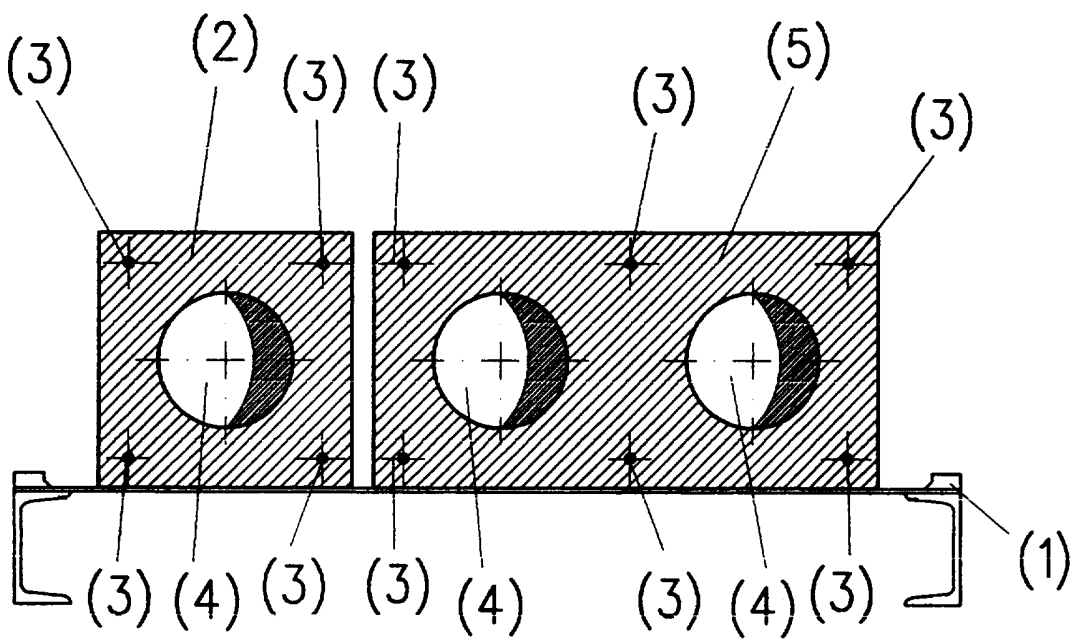
Verfahren zur Herstellung von geschoßhohen einschaligen Fertigteilkaminen aus Leichtbeton entsprechend den Anforderungen der ÖNORM B 8204, dadurch gekennzeichnet, daß der Fertigteilkamin (2) mittels eines zweistufigen Gleitfertigers auf einer Stahlbahn (1) liegend im Stranggußverfahren bei variablen Außenabmessungen und Kaminzugquerschnitten (4) gefertigt wird, mit Spannlitzen (3) bewehrt wird und nach Erhärtung gegebenenfalls mittels Diamantsäge im Naßschnittverfahren auf die erforderliche Länge abgelängt wird.

2.

Fertigteilkamin, hergestellt gemäß Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß er ein- oder zweizügig ausgebildet und zumindest in den Eckbereichen mit Spannlitzen (3) bewehrt ist.



Zeichnung I



Zeichnung II