



MD 1305 Y 2019.01.31

REPUBLICA MOLDOVA



(19) Agenția de Stat
pentru Proprietatea Intelectuală

(11) **1305** (13) **Y**
(51) Int.Cl: *E04B 1/38* (2006.01)
E04F 13/00 (2006.01)
E04F 13/07 (2006.01)

(12) **BREVET DE INVENȚIE
DE SCURTĂ DURATĂ**

În termen de 6 luni de la data publicării mențiunii privind hotărârea de acordare a brevetului de invenție de scurtă durată, orice persoană poate face opoziție la acordarea brevetului	
(21) Nr. depozit: s 2018 0046 (22) Data depozit: 2018.05.18	(45) Data publicării hotărârii de acordare a brevetului: 2019.01.31, BOPI nr. 1/2019
(71) Solicitanți: CECAN Pavel, MD; ANTONOV Serghei, MD (72) Inventatori: CECAN Pavel, MD; ANTONOV Serghei, MD (73) Titulari: CECAN Pavel, MD; ANTONOV Serghei, MD (74) Mandatar autorizat: ȘCERBAN Pavel	

(54) **Procedeu de îmbinare a plăcilor de ipsos cartonate cu margini frontale sau tivite**

(57) **Rezumat:**

1

Invenția se referă la construcție și poate fi aplicată la executarea lucrărilor cu utilizarea plăcilor de ipsos cartonate, de exemplu la executarea pereților despărțitori, tavanelor etc.

Procedeu de îmbinare a plăcilor de ipsos cartonate cu margini frontale sau tivite constă în aceea că pe tavan sau pe pereți/pereții despărțitori ai încăperii pe loc se efectuează montarea plăcilor cu margini frontale sau tivite; prin deplasarea alternativă a unui bloc cu discuri rotative sau a unei bușe rotative cu șurub cu presarea de-a lungul marginilor plăcilor care urmează a fi îmbinate se efectuează strivirea/distrugerea stratului exterior de ipsos al plăcilor; se efectuează de-a

2

lungul marginilor separarea și îndoirea fâșiei de carton de la umplutura de ipsos a plăcilor; cu ajutorul unui instrument tăietor se execută șanfrenul plăcilor; pe suprafața interioară a cartonului îndoit și a șanfrenului se aplică un material adeziv și se încheie acestea unul cu celălalt; se aplică grund pe linia de îmbinare; se aplică chit pe linia de îmbinare; se nivelează rostul cu șpaclul; se introduce în îmbinare o panglică de armare, cu șpaclul se înlătură surplusul de chit ieșit din îmbinare și se nivelează rostul cu formarea unei suprafețe unice a plăcilor și a rostului îmbinării.

Revendicări: 2

MD 1305 Y 2019.01.31

(54) Process for joining plasterboard sheets with end or cutoff edges

(57) Abstract:

1

The invention relates to construction and can be applied in the realization of works using plasterboard sheets, for example in the execution of partitions, ceilings, etc.

The process for joining plasterboard sheets with end or cutoff edges consists in the fact that on the ceiling or walls/partitions of the room is carried out at the place mounting of the sheets with end or cutoff edges; by means of the reciprocating movement of a rotating disk unit or a rotating screw sleeve with compression along the edges of the jointing sheets is carried out the crushing/destruction of the outer plaster layer of the sheets; is carried

2

out along the edges the separation and bending of the board strip from the plaster filling of sheets; using a cutting tool there are chamfered the sheets; on the inner surface of the bent board and chamfer is applied an adhesive and they are glued together; is applied primer on the joint line; is applied putty on the joint line; is leveled the seam with the spatula; is introduced a reinforcing tape in the joint and with the spatula is removed the putty surplus oozed out of the joint and is leveled the seam to form a single plane of the sheets and the joint seam.

Claims: 2

(54) Способ устройства стыка гипсокартонных листов с торцевыми или обрезными кромками

(57) Реферат:

1

Изобретение относится к строительству и может быть применено при производстве работ с использованием гипсокартонных листов, например при устройстве перегородок, потолков и т.п.

Способ устройства стыка гипсокартонных листов с торцевыми или обрезными кромками заключается в том, что на потолке или стенах/перегородках помещения по месту производят монтаж листов с торцевыми или обрезными кромками; путем возвратно-поступательного перемещения блока вращающихся дисков или вращающейся шнековой втулки с нажимом вдоль кромок стыкуемых листов осуществляют смятие/разрушение наружного гипсового

2

слоя листов; производят вдоль кромок отделение и загиб полосы картона от гипсового заполнения листов; при помощи режущего инструмента снимают фаску с листов; на внутреннюю поверхность отогнутого картона и фаски наносят клеящий материал и склеивают их друг с другом; наносят грунтовку по линии стыка; наносят шпаклевку по линии стыка; выравнивают шпателем шов; укладывают в стык армирующую ленту и шпателем удаляют излишек проступившей из стыка шпаклевки и выравнивают шов с образованием единой плоскости листов и шва стыка.

П. формулы: 2

Descriere:**(Descrierea se publică în redacția solicitantului)**

5 Invenția se referă la construcție și poate fi aplicată la executarea lucrărilor cu utilizarea plăcilor de ipsos cartonate, de exemplu la executarea pereților despărțitori, tavanelor etc.

Este cunoscut procedeul de îmbinare a plăcilor de ipsos cartonat și nod de îmbinare. Procedeul constă în aceea, că se execută șanfrenul la plăci în locul de îmbinare a acestuia, se efectuează montarea plăcilor; se aplică grundul pe linia de îmbinare; se aplică chitul pe linia de
10 îmbinare; se nivelează rostul cu șpaclul; pe îmbinare se aplică panglica de armare și aceasta se presează strâns la chit, după care se aplică un strat de chit acoperitor [1].

Dezavantajul procedurii cunoscut constă în aceea, că panglica de armare cu marginile ei laterale este plasată pe plăcile care urmează a fi îmbinate. În consecință pentru netezirea suprafeței pe plăci trebuie de aplicat suplimentar un strat acoperitor de chit sau de tencuială.
15 Acest lucru necesită cheltuieli de materiale și de timp suplimentare. Necesitatea și raționalitatea acoperirii șanfrenului marginii cu carton confirmă acel fapt, că marginile longitudinale ale plăcilor prefabricate care conțin șanfrenuri sunt închise cu carton.

Problema pentru a cărei rezolvare este direcționată invenția constă în reducerea consumului de materiale de construcție și de finisaj pentru îmbinare, precum și în reducerea termenelor de
20 executare a lucrărilor, acestea având un înalt nivel de calitate.

Problema pusă se rezolvă prin aceea că procedeul de îmbinare a plăcilor de ipsos cartonate cu margini frontale sau tivite constă în aceea că pe tavan sau pe pereți/pereții despărțitori ai încăperii pe loc se efectuează montarea plăcilor cu margini frontale sau tivite; prin deplasarea alternativă a unui bloc cu discuri rotative sau a unei bucșe rotative cu șurub cu presarea de-a
25 lungul marginilor plăcilor care urmează a fi îmbinate se efectuează strivirea/distrugerea stratului exterior de ipsos al plăcilor; se efectuează de-a lungul marginilor separarea și îndoirea fâșiei de carton de la umplutura de ipsos a plăcilor; cu ajutorul unui instrument tăietor se execută șanfrenul plăcilor; pe suprafața interioară a cartonului îndoit și a șanfrenului se aplică un material adeziv și se încheie acestea unul cu celălalt; se aplică grund pe linia de îmbinare; se
30 aplică chit pe linia de îmbinare; se nivelează rostul cu șpaclul; se introduce în îmbinare o panglică de armare, cu șpaclul se înlătură surplusul de chit ieșit din îmbinare și se nivelează rostul cu formarea unei suprafețe unice a plăcilor și a rostului îmbinării. La necesitate rostul îmbinării se șlefuieste.

Avantajele invenției constau în următoarele.

35 Totalitatea de criterii ale invenției revendicată dă posibilitate de a reduce consumul de materiale de construcție pentru finisaj și de a micșora termenele de executare a lucrărilor, întrucât dispăre necesitatea de a netezi suprafața plăcilor și a rostului îmbinării. Timpul de uscarea a materialelor în îmbinare este mai redus decât uscarea materialelor în îmbinare și pe plăci. Se reduce perioada de timp de până la începerea executării următoarelor lucrări de
40 finisaj. Se mărește calitatea lucrărilor executate, deoarece șanfrenurile plăcilor care urmează a fi îmbinate sunt acoperite cu carton. În plus la aceasta, executarea lucrărilor de formare a șanfrenurilor se efectuează de către finisor pe plăcile deja instalate de către montatori, care în acest timp efectuează alte lucrări de montare. Are loc distribuția mai rațională a muncii între specialiști, ceea ce ca rezultat sporește calitatea lucrărilor.

45 Imbinarea se execută în modul următor.

Pe loc în încăpere se efectuează montarea plăcilor cu margini frontale sau tivite. Prin deplasare alternativă cu presare de-a lungul marginilor plăcilor care urmează a fi îmbinate a blocului de discuri rotative sau a bucșei cu șurub rotative se efectuează strivirea/distrugerea
50 stratului de ipsos exterior al plăcilor. Se efectuează de-a lungul marginilor separarea și îndoirea fâșiei de carton de la umplutura de ipsos a plăcilor (miez). Cu ajutorul elementului tăietor se execută șanfrenul plăcilor. Pe suprafața interioară a cartonului îndoit și a șanfrenului se aplică un material adeziv și se încheie acestea unul cu celălalt. Se aplică grundul pe linia de îmbinare și după uscarea acestuia se aplică chitul pe linia de îmbinare. Se nivelează rostul cu șpaclul, se introduce în îmbinare panglica de armare și cu șpaclul se înlătură surplusurile de chit ieșite din
55 îmbinare și se nivelează rostul, formând o suprafață unică a plăcilor și a rostului îmbinării. La necesitate rostul se șlefuieste. Imbinarea este gata, iar suprafața construcțiilor din plăci este pregătită pentru următoarele lucrări de finisaj - încheierea tapetelor, vopsire etc.

Utilizarea invenției dă posibilitate de a reduce consumul de materiale pentru finisaj, de a reduce cheltuielile temporare pentru executarea lucrărilor, sporind calitatea acestora.

(56) Referințe bibliografice citate în descriere:

1. Ограждающие конструкции с применением гипсокартонных листов. СП 55-101-2000, Москва, 2000

(57) Revendicări:

1. Procedeu de îmbinare a plăcilor de ipsos cartonate cu margini frontale sau tivite, care constă în aceea că pe tavan sau pe pereți/pereții despărțitori ai încăperii pe loc se efectuează montarea plăcilor cu margini frontale sau tivite; prin deplasarea alternativă a unui bloc cu discuri rotative sau a unei bușe rotative cu șurub cu presarea de-a lungul marginilor plăcilor care urmează a fi îmbinate se efectuează strivirea/distrugerea stratului exterior de ipsos al plăcilor; se efectuează de-a lungul marginilor separarea și îndoirea fâșiei de carton de la umplutura de ipsos a plăcilor; cu ajutorul unui instrument tăietor se execută șanfrenul plăcilor; pe suprafața interioară a cartonului îndoit și a șanfrenului se aplică un material adeziv și se încheie acestea unul cu celălalt; se aplică grund pe linia de îmbinare; se aplică chit pe linia de îmbinare; se nivelează rostul cu șpaclul; se introduce în îmbinare o panglică de armare, cu șpaclul se înlătură surplusul de chit ieșit din îmbinare și se nivelează rostul cu formarea unei suprafețe unice a plăcilor și a rostului îmbinării.

2. Procedeu, conform revendicării 1, în care rostul îmbinării se șlefuește.