

(19)



URZĄD
PATENTOWY
RZECZYPOSPOLITEJ
POLSKIEJ

(10) **PL 246694 B1**

(12)

Opis patentowy

(21) Numer zgłoszenia: **434502**

(22) Data zgłoszenia: **2020.06.29**

(43) Data publikacji o zgłoszeniu: **2022.01.03 BUP 01/2022**

(45) Data publikacji o udzieleniu patentu: **2025.02.24 WUP 08/2025**

(51) MKP:

B28B 1/00 (2006.01)

E01C 5/22 (2006.01)

E01C 5/06 (2006.01)

(73) Uprawniony z patentu:

**SIENKIEWICZ MAT - BUD SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ,
Warszawa, PL**

(72) Twórca(-y) wynalazku:

**ANDRZEJ SIENKIEWICZ, Warszawa, PL
MATEUSZ KŁOS, Warszawa, PL**

(74) Pełnomocnik:

rzecz. pat. Wojciech Jarosz, Warszawa, PL

(54) Tytuł:

Sposób wykonania płyty peronowej

PL 246694 B1

Opis wynalazku

Przedmiotem wynalazku jest sposób wykonania płyty peronowej z odkrytym kruszywem stosowanej głównie w kolejnictwie pasażerskim.

Znany sposób wykonania płyty peronowej z odkrytym kruszywem polega na tym, że w formie umieszcza się zbrojenie, akcesoria transportowe w postaci haków i uchwytów, po czym zalewa się formę mieszanką betonową. Stosuje się przy tym dodatki antyadhezyjne oraz opóźniające wiązanie mieszanki. Po wyjęciu z formy szczotkuje się wierzchnią warstwę płyty peronowej przez co usuwa się niezwiązaną zaprawę cementową i odkrywa się ziarna kruszywa tak, że tworzy się powierzchnię antypoślizgową.

W znanym sposobie dochodzi do szybkiego zużywania się szczotek co wymaga ich częstej i kosztownej wymiany. Po fazie szczotkowania powierzchnia płyty jest brudna i nieestetyczna.

W sposobie wykonania płyty peronowej według wynalazku w formie oprócz zbrojenia i akcesoriów transportowych umieszcza się na dnie formy wkładki z tworzywa sztucznego, które posiadają wypustki, którymi uzyskuje się zazębienie z mieszanką betonową, po czym formę zalewa się mieszanką betonową po dodaniu do niej dodatków adhezyjnych opóźniających wiązanie mieszanki betonowej. Po stwardnieniu mieszanki betonowej wyjmuje się płytę z formy i wymywa się strumieniem wody pod ciśnieniem z powierzchni płyty wierzchnią warstwę zaprawy cementowej w innych niż wkładka z tworzywa sztucznego miejscach i odkrywa ziarna kruszywa.

Korzystnie, ilość dodatków opóźniających dodaje się proporcjonalnie do żądanej głębokości odsłonięcia ziaren kruszywa. Wkładki z tworzywa sztucznego, które korzystnie barwi się, dodaje się w postaci ryflowanego pasa bezpieczeństwa.

W sposobie według wynalazku proces usuwania wierzchniej warstwy zaprawy jest bardziej stabilny, nie ma konieczności wymiany szczotek i wstrzymywania szczotkowania na czas ich wymiany. Wymywanie nie jest szkodliwe dla wkładki. Płyta wykonana sposobem według wynalazku jest czysta z estetycznie atrakcyjną powierzchnią.

Sposób według wynalazku ilustrują elementy do jego przeprowadzenia przedstawione na rysunku, na którym:

Fig. 1 przedstawia wkładkę z tworzywa sztucznego w widoku ukośnym od strony zewnętrznej,

Fig. 2 przedstawia wkładkę z tworzywa sztucznego w widoku ukośnym od strony zalewanej mieszanką betonową,

Fig. 3 przedstawia płytę w widoku ukośnym z góry,

Fig. 4 przedstawia fragment „A” płyty z fig. 3 w powiększeniu w miejscu, w którym wkładka z tworzywa sztucznego łączy się z powierzchnią wymywaną,

Fig. 5 przedstawia płytę z fig. 3 w przekroju,

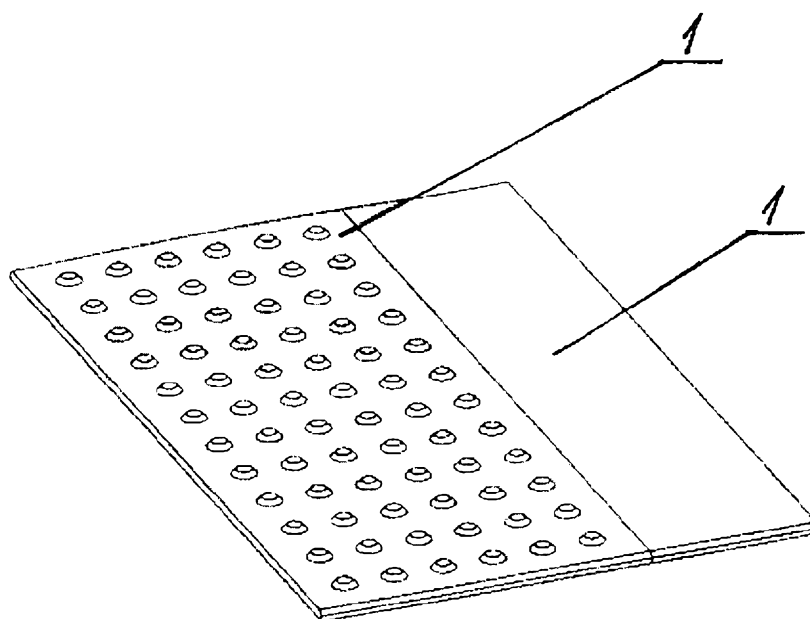
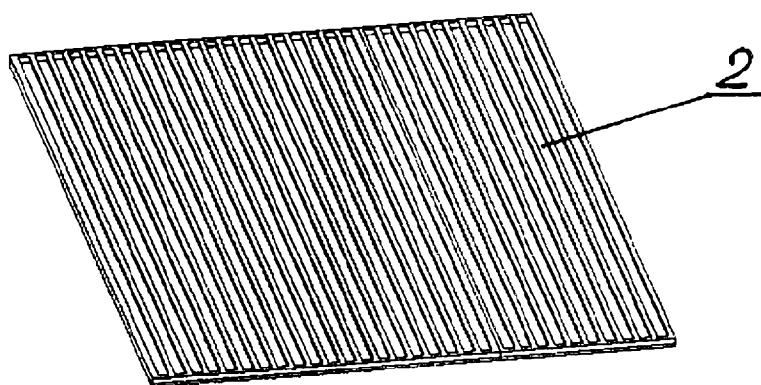
Fig. 6 przedstawia fragment przekroju „B” płyty z fig. 5 w powiększeniu.

Najpierw wewnątrz formy sytuuje się oprócz zbrojenia i akcesoriów transportowych wkładkę 1 z tworzywa sztucznego, która ma wypustki 2 od strony zalania mieszanką betonową dla zazębienia 3 z mieszanką betonową. Po wyjęciu płyty z formy wypłukuje się wierzchnią warstwę 4 zaprawy z płyty poza wkładką 1 z tworzywa sztucznego.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wykonania płyty peronowej ze zbrojonego betonu, w którym wykorzystuje się formę, zbrojenie i akcesoria transportowe oraz dodaje dodatki antyadhezyjne i opóźniające wiązanie mieszanki betonowej, **znamienny tym**, że przed napełnieniem formy mieszanką betonową umieszcza się na jej dnie wkładki (1) z tworzywa sztucznego, które posiadają wypustki (2) dla zazębienia (3) z mieszanką betonową, zaś po odlaniu i wyjęciu z formy wymywa się strumieniem wody pod ciśnieniem z płyty poza wkładkami (1) wierzchnią warstwę (4) zaprawy cementowej i odkrywa ziarna kruszywa.
2. Sposób wykonania płyty peronowej według zastrz. 1, **znamienny tym**, że ilość dodatków opóźniających dodaje się proporcjonalnie do żądanej głębokości odsłonięcia ziaren kruszywa.
3. Sposób wykonania płyty peronowej według zastrz. 1, **znamienny tym**, że wkładki (1) z tworzywa sztucznego dodaje się w postaci ryflowanego pasa bezpieczeństwa.
4. Sposób wykonania płyty peronowej według zastrz. 1, **znamienny tym**, że wkładki (1) z tworzywa sztucznego barwi się.

Rysunki

*Fig. 1**Fig. 2*

szczegół A

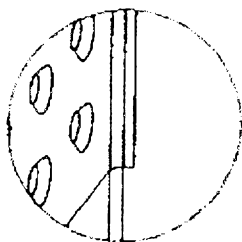


Fig. 4

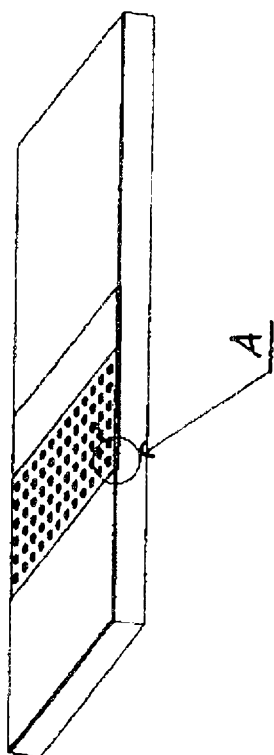


Fig. 3

szczegół B



Fig. 6

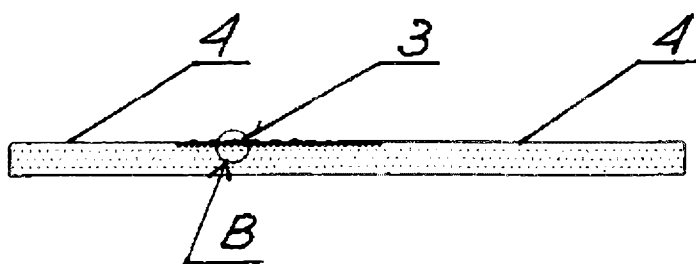


Fig. 5