



УКРАЇНА

(19) UA (11) 26474 (13) U
(51) МПК
E04C 1/41 (2007.01)МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІОПИС
ДО ПАТЕНТУ
НА КОРИСНУ МОДЕЛЬвидається під
відповідальність
власника
патенту

(54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ БЕТОННОГО БЛОКА З БАГАТОШАРОВОЮ ПОВЕРХНЕЮ

1

2

(21) u200704907

(22) 03.05.2007

(24) 25.09.2007

(46) 25.09.2007, Бюл. № 15, 2007 р.

(72) Власенко Анатолій Миколайович, Приндюк
Тарас Іванович, Власюк Ліля Захарівна(73) ВІННИЦЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ ТЕХНІЧНИЙ
УНІВЕРСИТЕТ(57) Спосіб виготовлення дрібнорозмірного бетон-
ного блока з багатошаровою поверхнею, що поля-

гає в заповненні блок-форми бетоном з подаль-
шим ущільненням і миттєвим розпалубленням, а
після розпалублення бетонного блока - в остаточ-
ній обробці його поверхні, який **відрізняється** тим,
що спочатку формують блок в блок-формі, меншій
заданого розміру, потім її знімають і наносять на
бокові і верхню поверхні блока шари поліпшених
сумішей, а потім на блок установлюють прес-
форму заданих розмірів і блок переформовують.

Корисна модель відноситься до будівництва, а
саме до виготовлення дрібнорозмірних будівель-
них блоків з багатошаровою поверхнею, і може
бути використана для виготовлення блоків з деко-
ративною поверхнею.

Відомий спосіб бетонування конструкцій мето-
дом нанесення цемент-гарматою на поверхню
одного чи кілька шарів цементно-піщаного розчину
(торкрет). Суха цементно-піщана суміш під дією
стисненого повітря із камери по шлангу подається
до сопла, де суха суміш змішується з водою і з
великою швидкістю вилітає назовні. Частинки тор-
крету вдаряються об поверхню конструкції і, за-
тримуючись на ній, утворюють щільний шар тор-
крету. [Технологія будівельного виробництва:
Підручник / В.К. Черненко, М.Г. Ярмоленко, Г.М.
Батура та ін. / - К.: Вища шк., 2002. - 430 с.:іл.]

Недоліком цього способу є те, що не можливо
отримати бездоганно рівну поверхню блока, а та-
кож точного розміру блока.

За прототип обраний спосіб виготовлення бу-
дівельного блока з оголеним кам'яним набризком
[патент України №52677, МПК E04B2/00, бюл. №1,
2003 р.] полягає в тому що перед заповненням
блок-форми бетоном на її піддон вкладається шар
в'язкої глини товщиною 1-2см, в який втоплюють
декоративні частинки фракції 40-60мм, які вкла-
дають одна біля одної в один шар, заповнюють
блок-форму бетоном з подальшим ущільненням,
потім після тужавлення блок-форму розпалуб-
люють, крім того після розпалублення шар глини
знімають і здійснюють остаточне очищення поверх-
ні будівельного блока.

До недоліків прототипу слід віднести не мож-
ливість отримати бездоганно рівну поверхню бло-
ка і точні його розміри, оскільки у прототипі повер-
хня блока має кострубату поверхню, крім того
неможливо нанести декоративний шар на бокові
поверхні блока. Все це приводить до недостатньої
якості бетонного блоку.

В основу корисної моделі поставлено задачу
створення способу виготовлення бетонного блока
з багатошаровою поверхнею, в якому за рахунок
введення нових операцій та їх послідовності дося-
гається можливість отримання бездоганно рівну
поверхню блока з нанесеними набризком високо-
міцними та декоративними шарами бетону, що
приводить до підвищення якості бетонного блоку.

Спосіб виготовлення дрібнорозмірного бетон-
ного блока з багатошаровою поверхнею, що поля-
гає в заповненні блок-форми бетоном з подальшим
ущільненням і миттєвим розпалубленням, а після
розпалублення бетонного блока в остаточній об-
робці його поверхні, спочатку формують блок в
блок-формі меншій заданого розміру, потім її зні-
мають і наносять на бокові і верхню поверхні бло-
ка шари поліпшених сумішей, а потім на блок
установлюють прес-форму заданих розмірів і блок
переформовують.

На фіг.1 представлено загальний вигляд фор-
мування серцевини блока в зменшеній блок-
формі, на фіг.2 показано нанесення шарів суміші
на поверхню серцевини блока, на фіг.3 показана
блок-форма заданих розмірів на вібростолі.

Прес-форма містить: вібростіл 1, зменшену
блок-форму 2, притискач 3, бетон серцевини бло-

(13) U

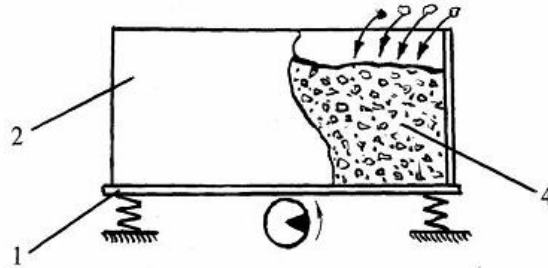
(11) 26474

(19) UA

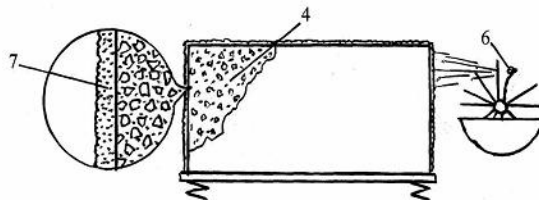
ка 4, блок-форма заданих розмірів 5, розчиномет 6, шари нанесеної суміші 7, блок з багат шаровою поверхнею 8.

При виготовленні бетонного блока на вібростіл 1 установлюють зменшену блок-форму 2, яку заповнюють бетоном 4 і ущільнюють. Потім, притримуючи притискачем 3 блок, знімають зменшену блок-форму, наносять розчинометом 6 на серце-

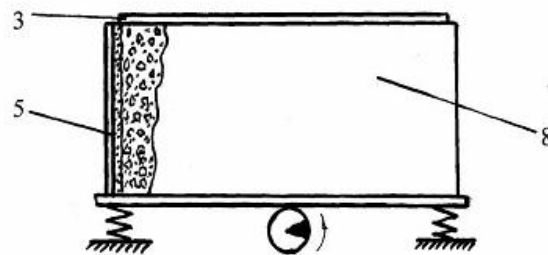
вину блока необхідну кількість шарів суміші 7, а на місце зменшеної блок-форми одягають блок-форму заданих розмірів 5. Після перевіброформування блока 8 з багат шаровою розмірів 5. Після перевіброформування блока 8 з багат шаровою поверхнею звільняють від блок-форми і відправляють будівельний блок на твердіння.



Фиг. 1



Фиг. 2



Фиг. 3