

(19)



(10) **LT 3096 B**

(12) **PATENTO APRAŠYMAS**

(11) Patento numeris: **3096**

(51) Int.Cl.⁵: **C04B 26/04**

(21) Paraiškos numeris: **IP293**

(22) Paraiškos padavimo data: **1993 01 22**

(41) Paraiškos paskelbimo data: **1994 07 15**

(45) Patento paskelbimo data: **1994 11 25**

(72) Išradėjas:
Saulius Sušinskas, LT
Eugenijus Karuža, LT

(73) Patento savininkas:
Saulius Sušinskas, Taikos g. 57-12, 4910 Utena, LT
Eugenijus Karuža, Valžganto g. 58-43, 4910 Utena, LT

(54) Pavadinimas:
Čerpių iš plastbetonio gamybos būdas

(57) Referatas:

Išradimas priskirtas statybos sričiai, statybinių dirbinių gamybai. Išradimo tikslas - sukurti tokį čerpių iš plastbetonio gamybos būdą, kuris užtikrintų aukštą technologiškumą ir labai geras čerpių, pagamintų iš plastbetonio, fizines, chemines, ir mechanines savybes, pakeičiant ir įvedant naujus komponentus į plastbetonio sudėtį, lyginant su prototipu.

Išradimo naujumas yra tas, kad čerpių gamybai plastbetonis gaminamas, naudojant rišamąją medžiagą polietileną, polipropileną, polistirolą. Priklausomai nuo to, kokia medžiaga naudojama kaip rišiklis, į plastbetonio sudėtį įvedamas atitinkamas geležies suriko kiekis.

Išradimas priskirtinas statybos sričiai, statybinių dirbinių gamybai.

5 Žinomas plastbetonio gamybos būdas, kuomet mineraliniai užpildai pakaitinami iki temperatūros 255-300°C, sumaišomi su polietilenu, įvedami užpildai pakaitinti iki temperatūros 15-250°C ir toliau iš šios masės gaminamos grindų plytelės arba vidinių patalpų apdailos medžiagos (žr. TSRS a.l. Nr. 321506).

10

Artimiausia pagal techninį srendimą sudėtis nurodyta prototipe, aprašytame TSRS a.l. Nr. 1511236, ir yra tokia:

užpildas	16-50,
polietilenas	12-31,
mineralinis	
užpildas	20-70,

15

Esminis šios sudėties plastbetonio masės trūkumas tas, kad iš šios masės negalima gaminti gaminių, veikiamų atmosferos. Gaminiai iš šios sudėties plastbetonio dėl atmosferos poveikio (oro, deguonies, drėgmės, saulės šviesos, šalčio ir t. t.) netenka atsparumo, darosi trapesni, paviršiuje atsiranda mikroplyšių.

20

Išradimo tikslas-sukurti čerpių iš plastbetonio gamybos būdą, kuris užtikrintų aukštą technologiškumą ir labai geras čerpių, pagamintų iš plastbetonio, fizines, chemines ir mechanines savybes.

25

Naudojamų mišinių sudėtis pateikta 1 lentelėje. Mišinio gavimo būdas ir savybės pateikiamos 2 lentelėje.

30

Čerpių iš plastbetonio gamybos būdas, kurio metu smėlis pakaitinamas iki 540-560°C ir sumaišomas su termoplastais naujas yra tuo, kad, siekiant padidinti

čerpių atsparumą lenkimui bei šalčio poveikiui, naudojama tokios sudėties plastbetonio masė:

smėlis (ne daugiau 3% molio priemaišų)	76%,
aukšto slėgio polietilenas	4-7%,
žemo slėgio polietilenas	II-13%,
polipropilenas	5%,
polistirolas	5%,
geležies surikas	4%,

5 1 lentelė

Komponentai	Kiekiai mišiniuose, %		
	I	2	3
Smėlis (ne daugiau 3% molio priemaišų)	76	76	76
Polietilenas (aukšto slėgio)	7	4	4
Polietilenas (žemo slėgio)	13	II	II
Polipropilenas	-	5	-
Polistirolas	-	-	5
Geležies surikas (milteliai)	4	4	4

2 lentelė

Mišinių paruošimas sąlygos ir savybės	Mišiniai		
	I	2	3
Smėlio iškaitinimo temperatūra, 0°C.	560	540	540
Mišinio paruošimo laikas, min.	15	10	10
Stiprumo riba lenkiant, mPa.	17	15	15
Atsparumo šalčiui markė.	FI00	FI00	FI00

IŠRADSIMO APIBRĖŽTIS

Čerpių iš plastbetonio gamybos būdas, kurio metu smėlis kaitinamas ir sumaišomas su termoplastais, b e s i s-
5 k i r i a n t i s tuo, kad smėlis kaitinamas iki 540-560°C temperatūros ir naudojama tokios sudėties plastbetonio masė:

	įkaitintas smėlis	71-76%,
10	aukšto slėgio polietilenas	9- 6%,
	žemo slėgio polietilenas	11- 9%,
	polipropilenas	3- 1%,
	polistirolas	3- 2%,
	geležies surikas	3- 6%.