

Винахід стосується способів виготовлення покрівельних матеріалів, зокрема металочерепиці.

Відомий спосіб для формування черепиці комбінованим віброущільненням, при якому суміш під впливом навісного вібратора ущільняють в бункері і потім подають на форму шаром необхідної товщини. Попадаючи при русленні форми під віброштамп, бетонну суміш остаточно ущільнюють, трохи зменшують товщину. З розташованого за вібратором бункера подають розтворну суміш, яку загладжують спеціальною лижею і утворюють обробний шар, патент СРСР №403145, МПК. В28 В5/02, 1973 р.

Технічним результатом винаходу є підвищення теплоізоляційних властивостей покрівельних матеріалів, зниження матеріалоємності, працезатрат і часу виготовлення, зменшення корисного обсягу, займаного ізоляцією.

У процесі виготовлення покрівель з металочерепиці стикаються з необхідністю застосування тепло- і гідроізолюючих матеріалів і засобів для закріплення їх на поверхні покрівлі. При виготовленні покрівлі з металочерепиці додають підпокрівельну гідроізолюючу плівку-гідробар'єр, антиконденсатну гідроізолюючу плівку-гідробар'єр, каучукову стрічку для скріплення полотнищ цих плівок, теплоізоляційні матеріали, наприклад, пінопласт, пінополістирол базальтові плити, а також кріпильні елементи. При виготовленні покрівлі з металочерепиці зазначені матеріали пошарово розташовують на поверхні покрівлі, після чого укладають листи металочерепиці.

В основу винаходу поставлена технічна задача - створити спосіб виготовлення теплоізольованої металочерепиці.

Поставлену технічну задачу вирішують тим, що в способі виготовлення теплоізольованої металочерепиці, згідно винаходу, з боку попередньо знежиреної внутрішньої поверхні листа металочерепиці встановлюють опалубку з антиадгезійним покриттям, простір між внутрішньою поверхнею листа металочерепиці й опалубкою заповнюють шаром рідкої пінополіуретанової суміші, що спінюється і твердіє згодом.

Між сукупністю суттєвих ознак винаходу і технічним результатом, що досягається, існує такий причинно-наслідковий зв'язок. Попереднє знежирення внутрішньої сторони листа металочерепиці необхідне для підвищення зчеплення між утвореним шаром теплоізоляційного матеріалу і листом металочерепиці. Теплопровідність утвореної теплоізольованої металочерепиці складає 0,024-0,026 Вт/мК. Використання властивостей рідкої пінополіуретанової суміші, що спінюється і твердіє згодом, дозволяє швидко виготовити теплоізольовану металочерепицю, використання готових теплоізольованих листів металочерепиці дозволить виключити застосування всіх підпокрівельних плівок, кріпильних матеріалів - дозволить знизити матеріалоємність, працезатрати і час виготовлення покрівлі. Зменшення об'єму, займаного ізоляцією, дозволить виграти додатковий об'єм приміщень, що примикають до даху.

Спосіб виконують таким чином. Використовують готові листи металочерепиці, виготовлені за відомими технологіями. Знежирюють, наприклад, бензином, внутрішню поверхню листа металочерепиці. Лист металочерепиці встановлюють у вертикальну чи горизонтальну опалубку з антиадгезійним покриттям, виконану з хвилястою чи плоскою поверхнею. Відстань між поверхнями металочерепиці і опалубки регулюють у межах 3,0-50,0 мм. Простір між внутрішньою поверхнею металочерепиці і поверхнею опалубки заповнюють шаром рідкої пінополіуретанової суміші, наприклад, з поліолу і поліізоціонту в співвідношенні, відповідно, 1,0-1,1-1,0-1,6, яка спінюється і твердіє згодом. Час остаточної твердіння на відкритому повітрі до 12 годин. Листи теплоізольованої металочерепиці установлюють при монтажі покрівлі.