



УКРАЇНА

(19) **UA** (11) **47535** (13) **U**  
(51) МПК (2009)  
**E04B 1/20**

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ  
І НАУКИ УКРАЇНИ

ДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ  
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ  
ВЛАСНОСТІ

## ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

видається під  
відповідальність  
власника  
патенту

### (54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ ТОНКОСТІННОГО ГНУТОФОРМОВАНОГО СТАЛЕФІБРОБЕТОННОГО ЕЛЕМЕНТА

1

(21) u200908650  
(22) 17.08.2009  
(24) 10.02.2010  
(46) 10.02.2010, Бюл.№ 3, 2010 р.  
(72) БІЛОЗІР ВІТАЛІЙ ВОЛОДИМИРОВИЧ  
(73) ЛЬВІВСЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ АГРАРНИЙ  
УНІВЕРСИТЕТ  
(57) Спосіб виготовлення тонкостінного гнутофор-  
мованого сталевібробетонного елемента, що  
включає вивантаження сталевібробетонної суміші

2

на форму з днищем зі сталевого гнучкого листа, розрівнювання та ущільнення сталевібробетонної суміші, вигин форми до початку тужавіння бетону, розпалублювання елемента, який **відрізняється** тим, що попередньо, перед вивантаженням сталевібробетонної суміші у форму, до днища зі сталевого гнучкого листа кріплять анкери, а після розпалублювання елемента днище форми залишають в елементі як зовнішню арматуру.

Корисна модель відноситься до галузі будівництва і може бути використана для виготовлення просторових тонкостінних сталевібробетонних елементів.

Відомий спосіб виготовлення тонкостінного гнутоформованого сталевібробетонного елемента, який включає вивантаження сталевібробетонної суміші на форму з днищем зі сталевого гнучкого листа, розрівнювання та ущільнення сталевібробетонної суміші, вигин форми до початку тужавіння бетону, розпалублювання елемента [СП 52-104-2006. Сталевібробетонные конструкции.- М.:НИИЖБ.-2007.-С4]. Проте такий спосіб виготовлення тонкостінного гнутоформованого сталевібробетонного елемента є трудомістким, оскільки розпалублювання здійснюють після набирання певної міцності бетону, що вимагає додаткового часу.

В основу корисної моделі поставлено завдання створення такого способу виготовлення тонкостінного гнутоформованого сталевібробетонного елемента, при якому можна досягнути зменшення трудомісткості.

Поставлене завдання вирішується тим, що у способі виготовлення тонкостінного гнутоформованого сталевібробетонного елемента, який включає вивантаження сталевібробетонної суміші на форму з днищем зі сталевого гнучкого листа,

розрівнювання та ущільнення сталевібробетонної суміші, вигин форми до початку тужавіння бетону, розпалублювання елемента, згідно з корисною моделлю, попередньо, перед вивантаженням сталевібробетонної суміші у форму, до днища зі сталевого гнучкого листа кріплять анкери, а після розпалублювання елемента днище форми залишають в елементі як зовнішню арматуру.

Таке вирішення елемента дозволяє зменшити трудомісткість його виготовлення за рахунок того, що лист днища форми після вигину елемента залишають в ньому як зовнішню арматуру. У результаті цього скорочується час виготовлення елемента.

Тонкостінний гнутоформований елемент виготовляють так.

До днища форми зі сталевого гнучкого листа кріплять анкери у вигляді стержнів, смуг чи торцевих упорів. Сталевібробетонну суміш вивантажують у форму з днищем зі сталевого гнучкого листа та ущільнюють її. Потім, до початку тужавіння бетону, днище форми з прикріпленими анкерами вигинають, щоб забезпечити надання елементу проектної форми. Тужавіння бетону відбувається після вказаних операцій. Потім здійснюють розпалублювання елемента, а днище форми залишають в ньому як зовнішню арматуру.

(13) **U**  
(11) **47535**  
(19) **UA**

