



ДЕРЖАВНА СЛУЖБА
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ
УКРАЇНИ

УКРАЇНА

(19) **UA** (11) **77095** (13) **U**
(51) МПК
E03F 3/04 (2006.01)

(12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

(21) Номер заявки:	u 2012 09311	(72) Винахідник(и):	Давиденко Михайло Олександрович (UA), Давиденко Олександр Іванович (UA)
(22) Дата подання заявки:	30.07.2012	(73) Власник(и):	Давиденко Михайло Олександрович, пр. Леніна, 10-3, м. Алчевськ, Луганська обл., 94204 (UA), Давиденко Олександр Іванович, пр. Леніна, 10-3, м. Алчевськ, Луганська обл., 94204 (UA)
(24) Дата, з якої є чинними права на корисну модель:	25.01.2013		
(46) Публікація відомостей про видачу патенту:	25.01.2013, Бюл.№ 2		

(54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ БЕЗНАПІРНИХ ДИСПЕРСНОАРМОВАНИХ ФІБРОБЕТОННИХ ТРУБ

(57) Реферат:

Спосіб виготовлення безнапірних дисперсноармованих фібробетонних труб включає введення фібри в підготовлену бетонну суміш, виготовлення фібробетонних труб здійснюють методом вертикального вібропресування з використанням жорсткої бетонної суміші і дисперсного армування фіброю без використання кільцевої спіральної і подовжньої арматури.

UA 77095 U

Корисна модель належить до способів виготовлення армованих труб і може бути використана у галузі промисловості будівельних матеріалів та інших галузях, які виготовляють армовані труби.

Відомий спосіб виготовлення армованих труб включає в себе виготовлення каркаса та поєднання його з бетоном у спеціальній формі, утворюючи таким чином суцільну залізобетонну конструкцію (Тевелєв Ю.А. Железобетонные трубы). За цим способом утворюється круговий металевий каркас, який складається із поздовжніх та поперечних радіальних металевих стержнів, що перетинаються.

Основним недоліком такого способу є те, що при армуванні каркасами виникає необхідність їх виготовлення і додаткової фіксації їх у формі, а при формуванні торцевих фальців з'являються тріщини в місцях з'єднання подовжніх і кругових стрижнів. Необхідність утворення захисного шару стрижнів призводить до збільшення товщини стінки труби, що призводить до збільшення витрат матеріалу.

В основу корисної моделі поставлена задача розробки способу виготовлення дисперсноармованої труби, у якому після введення фібри в підготовлену бетонну суміш при постійному перемішуванні і після вібропресування і твердіння бетонної суміші в формі здійснюється об'ємне дисперсне армування труби, що дозволяє прибрати тріщин при формуванні торцевих фальців, значно знизити усадочні деформації, підвищити характеристики тріщиностійкості труби при одночасному зменшенні витрат часу та матеріалу на її виготовлення.

Поставлена задача вирішується тим, що в способі виготовлення безнапірних дисперсноармованих фібробетонних труб, що включає в себе введення фібри в підготовлену бетонну суміш, згідно з корисною моделлю, виготовлення фібробетонних труб здійснюють методом вертикального вібропресування з використанням жорсткої бетонної суміші (з нульовою осадкою конуса і використанням пластифікатора) і дисперсного армування фіброю без використання кільцевої спіральної і подовжньої арматури, а як наповнювач для дисперсного армування використовують базальтову або мікрокристалічну нержавіючу фібру.

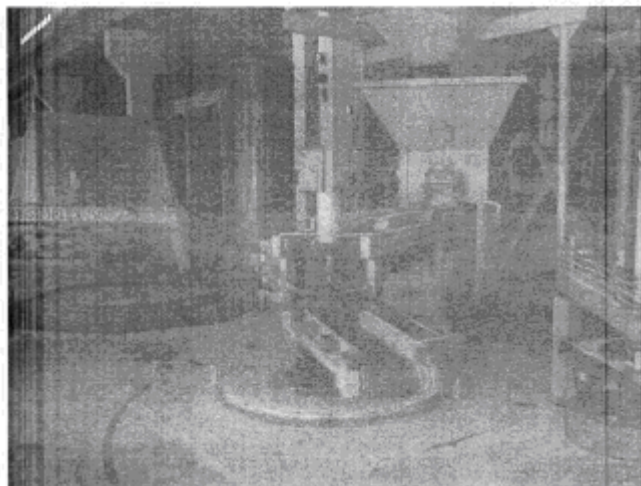
На кресленні зображене заповнення жорсткою фібробетонною сумішшю простору між зовнішньою і внутрішньою оболонками труби.

Спосіб здійснюється методом вертикального вібропресування з використанням жорсткої бетонної суміші. Термін виготовлення труби 10-12 хвилин, включаючи розпалубку. Для дисперсного армування використовують базальтову або мікрокристалічну нержавіючу фібру, без використання кільцевої спіральної і подовжньої арматури, що значно знижує усадочні деформації, підвищує характеристики тріщиностійкості труби при одночасному зменшенні витрат часу та матеріалу.

ФОРМУЛА КОРИСНОЇ МОДЕЛІ

1. Спосіб виготовлення безнапірних дисперсноармованих фібробетонних труб, що включає в себе введення фібри в підготовлену бетонну суміш, який **відрізняється** тим, що виготовлення фібробетонних труб здійснюють методом вертикального вібропресування з використанням жорсткої бетонної суміші (з нульовою осадкою конуса і використанням пластифікатора) і дисперсного армування фіброю без використання кільцевої спіральної і подовжньої арматури.

2. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що як наповнювач для дисперсного армування використовують базальтову або мікрокристалічну нержавіючу фібру.



Комп'ютерна верстка І. Скворцова

Державна служба інтелектуальної власності України, вул. Урицького, 45, м. Київ, МСП, 03680, Україна

ДП "Український інститут промислової власності", вул. Глазунова, 1, м. Київ – 42, 01601