



ДЕРЖАВНА СЛУЖБА
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ
УКРАЇНИ

УКРАЇНА

(19) **UA** (11) **87239** (13) **U**
(51) МПК (2013.01)
E04H 13/00

(12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

(21) Номер заявки:	u 2013 11151	(72) Винахідник(и):	Лелеко Петро Петрович (UA)
(22) Дата подання заявки:	19.09.2013	(73) Власник(и):	Лелеко Петро Петрович, вул. Глінки, 19, смт Чаплинка, Чаплинський район, Херсонська обл., 75200 (UA)
(24) Дата, з якої є чинними права на корисну модель:	27.01.2014	(74) Представник:	Низова Інна Олександрівна, реєстр. №373
(46) Публікація відомостей про видачу патенту:	27.01.2014, Бюл.№ 2		

(54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ НАДГРОБНОГО КВІТНИКА

(57) Реферат:

Спосіб виготовлення надгробного квітника включає виконання зовнішнього декоративно-лицювального шару, використання багатокомпонентного розчину. У попередньо виготовлену вологостійку форму-опалубку, що має визначену геометричну форму надгробного квітника, укладають декоративно-лицювальні елементи, наприклад підготовлену плитку чи інше, утворюючи декоративно-лицювальний шар, поверхню якого обробляють ґрунтом. На оброблену ґрунтом поверхню наносять шар багатокомпонентного розчину на основі цементно-піщаної суміші з додаванням полімерів і фібри, у який утоплюють повністю або частково армуючий елемент, наприклад лугостійку склосітку. Наносять другий шар багатокомпонентного розчину, встановлюють ребра жорсткості з металевої сітки, на які також наносять багатокомпонентний розчин.



Фіг. 5

UA 87239 U

Корисна модель належить до виробництва надгробних пам'ятників, призначених для оформлення могил покійних при похованні їх у землю.

З рівня техніки відомий надгробний пам'ятник (пат. Росії № 2327021, МПК Е04Н 13/00, опуб. 20.06.2008 р., бюл. № 17). Надгробний пам'ятник містить комплект рознімних елементів, а саме: надгробну вертикальну плиту, обрамлення могили, цоколь, що примикає до надгробної плити. Обрамлення могили виконано у вигляді двох симетричних рознімних елементів, що утворюють при з'єднанні паз для установки надгробної плити, і має вертикальний виступ для фіксації надгробної плити і бічні пази для установки цоколя, а цоколь виконаний у вигляді скоби, скріплюючої рознімні елементи обрамлення могили і туго фіксуючої надгробну плиту, при цьому всі елементи пам'ятника виконані вібропресуванням бетону з тиском офарблюючих речовин. Спосіб виготовлення відомого надгробного пам'ятника викладений у описі до зазначеного вище патенту.

Недоліком способу виготовлення відомого виробу є те, що він трудомісткий, складний, потребує наявності дорогого устаткування, виріб має складну конструкцію, недостатню міцність основи, що послабляється отворами під штифти, опори, багато рознімних елементів та велику масу.

Найближчим аналогом вибраний спосіб виготовлення надгробного пам'ятника (пат. Росії № 97421, МПК Е04Н 13/00, опуб. 10.09.2010 р., бюл. № 25), за яким виготовляють надгробний пам'ятник, що включає в себе комплект у вигляді з'єднаних рознімним з'єднанням елементів: надгробного каменю, цоколя і обрамлення могили, що складаються з зовнішнього декоративно-захисного шару з імітацією принаймні двох порід природного каменю і основного, що містить легкий, стійкий до атмосферних впливів матеріал з підвищеною міцністю стабілізуючим заповненням і в'язучим матеріалом, причому декоративний і основний шари для підвищення жорсткості з'єднані штифтами; з анкерних опор, що з'єднують комплект із землею, а цоколь - з надгробним каменем, крім того, обрамлення могили не зв'язане з цоколем. З метою зниження трудомісткості виготовлення, підвищення міцності і довговічності, а також збільшення варіантів декоративного оформлення та імітації із створенням об'ємних композицій при порівняльній легкості обробки матеріалу і з'єднанні фрагментів в'язуче-клейовою сумішшю з підвищеною міцністю елементами, надгробний камінь містить плити з синтетичного піноматеріалу, каркас між ними, що містить стяжки і втулки з кріпильними елементами, стяжні рамки, зовнішній декоративно-захисний шар включає синтетичну сітку з кріпильними елементами, атмосферостійку в'язучо-клейову суміш, декоративно-облицювальні покриття, кожух, що містить атмосферостійку оболонку з отворами в нижній частині, співвісними з втулками каркаса, і кріпильні елементи; цоколь, що містить плити, декоративно-захисний шар з облицювальним покриттям, ідентичним надгробному каменю, кришки, верхню і нижню, розпірки між ними з отворами, співвісними з втулками каркаса надгробного каменю, для з'єднання останнього з цоколем за допомогою анкерних опор з шайбами та кріпильними елементами, обрамлення могили містить борти з пластмасових пластин, вставки з анкерними опорами, елементи кріплення, при цьому обрамлення не зв'язане з цоколем.

До недоліків відомого способу слід віднести його складність, витрати великої кількості часу на виготовлення надгробного пам'ятника, велику масу виробу, використання великої кількості матеріалу та елементів, що економічно не вигідно, велику вартість виробу.

В основу корисної моделі поставлено задачу створення нового нескладного способу виготовлення надгробного квітника, який значно зменшить масу виробу та дозволить скоротити виробничі, транспортні, сировинні і монтажні витрати та складові.

Поставлена задача вирішується тим, що за способом виготовлення надгробного квітника, який включає виконання зовнішнього декоративно-лицювального шару, використання багатокомпонентного розчину, згідно з корисною моделлю, у попередньо виготовлену вологостійку форму-опалубку, що має визначену геометричну форму надгробного квітника, укладають декоративно-лицювальні елементи, наприклад підготовлену плитку чи інше, утворюючи декоративно-лицювальний шар, поверхню декоративно-лицювального шару обробляють ґрунтом, на оброблену ґрунтом поверхню наносять шар багатокомпонентного розчину на основі цементно-піщаної суміші з додаванням полімерів і фібри, у який утворюють повністю або частково армуючий елемент, наприклад лугостійку склосітку, наносять другий шар багатокомпонентного розчину, встановлюють ребра жорсткості з металевої сітки, на які також наносять багатокомпонентний розчин.

Згідно з корисною моделлю ребра жорсткості встановлюють при досягненні сумарної товщини утворених шарів багатокомпонентного розчину щонайменше 15-20 мм.

Використання розчину на основі цементно-піщаної суміші з додаванням полімерів сприяє кращій адгезії і запобіганню надмірно швидкого висихання нетовстого шару розчину, додавання

фібри до розчину дозволяє збільшити опір на вигин, що забезпечує спрощення способу, можливість виготовлення міцного та легкого виробу.

В результаті використання заявленого способу виключається процес подальшого облицювання виробу, що забезпечує спрощення способу, зменшення маси виробу.

5 В цілому технічний результат полягає у спрощенні способу, досягненні значного зменшення маси виробу, зменшенні матеріалоємності, трудовитрат, скороченні часу виготовлення виробу, збільшенні продуктивності праці при виробництві, транспортуванні та монтажі виробу, збільшенні міцності та довговічності виготовленого за заявленим способом виробу.

10 Послідовність та наглядність способу виготовлення надгробного квітника, що заявляється, пояснюється зображеннями на фіг. 1-4.

Надгробний квітник з навантаженням на нього надгробним каменем 8 зображено на фіг. 5.

Спосіб здійснюють наступним чином.

15 Всередину попередньо виготовленої вологостійкої форми-опалубки 1, що має визначену геометричну форму надгробного квітника, яка може бути різною та попередньо визначається або обирається, укладають попередньо підготовлені декоративно-лицювальні елементи 2, наприклад попередньо підготовлену (підібрану, наприклад за кольором та/або розмірами, при необхідності нарізану) плитку чи інше (або штучний або природний камінь, або плитку із штучного або природного каменю чи інше). Плитку укладають, заповнюючи внутрішню

20 поверхню та утворюючи декоративно-лицювальний шар. Поверхню декоративно-лицювального шару з укладених декоративно-лицювальних елементів 2 обробляють ґрунтом. На оброблену ґрунтом поверхню наносять шар багатокомпонентного розчину 3 на основі цементно-піщаної суміші з додаванням полімерів і фібри. У шар багатокомпонентного розчину 3 утоплюють повністю або частково елемент, що армує, 4, наприклад лугостійку склосітку або серп'янку, наносять другий шар багатокомпонентного розчину 3. При досягненні сумарної товщини

25 утворених шарів 5 багатокомпонентного розчину 3 щонайменше 15-20 мм встановлюють ребра жорсткості з металевої сітки 6, які обмазують багатокомпонентним розчином 3 на основі цементно-піщаної суміші з додаванням полімерів і фібри. Після повного застигання багатокомпонентного розчину 3 готовий виріб звільняють від вологостійкої форми-опалубки 1. Надгробний квітник готовий до використання.

30 Виріб, виготовлений заявленим способом, витримує навантаження як моноліт через значну адгезію розчину і плитки. Випробування навантаженням виконувалися до досягнення вертикального навантаження 8 у 700 (сімсот) кілограмів.

35 Спосіб виготовлення надгробного квітника, що заявляється, простий у виготовленні, а наведені відомості підтверджують можливість його промислового здійснення з використанням відомих матеріалів і відомого устаткування.

ФОРМУЛА КОРИСНОЇ МОДЕЛІ

40 1. Спосіб виготовлення надгробного квітника, що включає виконання зовнішнього декоративно-лицювального шару, використання багатокомпонентного розчину, який **відрізняється** тим, що у попередньо виготовлену вологостійку форму-опалубку, що має визначену геометричну форму надгробного квітника, укладають декоративно-лицювальні елементи, наприклад підготовлену плитку чи інше, утворюючи декоративно-лицювальний шар, поверхню декоративно-лицювального шару обробляють ґрунтом, на оброблену ґрунтом поверхню наносять шар

45 багатокомпонентного розчину на основі цементно-піщаної суміші з додаванням полімерів і фібри, у який утоплюють повністю або частково армуючий елемент, наприклад лугостійку склосітку, наносять другий шар багатокомпонентного розчину, встановлюють ребра жорсткості з металевої сітки, на які також наносять багатокомпонентний розчин.

50 2. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що ребра жорсткості встановлюють при досягненні сумарної товщини утворених шарів багатокомпонентного розчину щонайменше 15-20 мм.

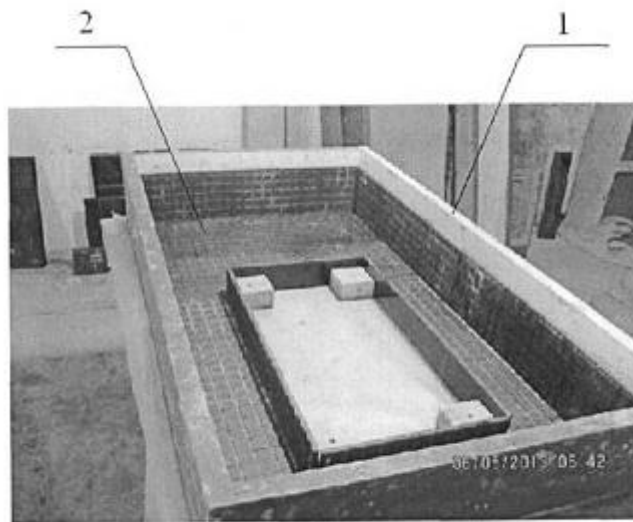


Fig. 1

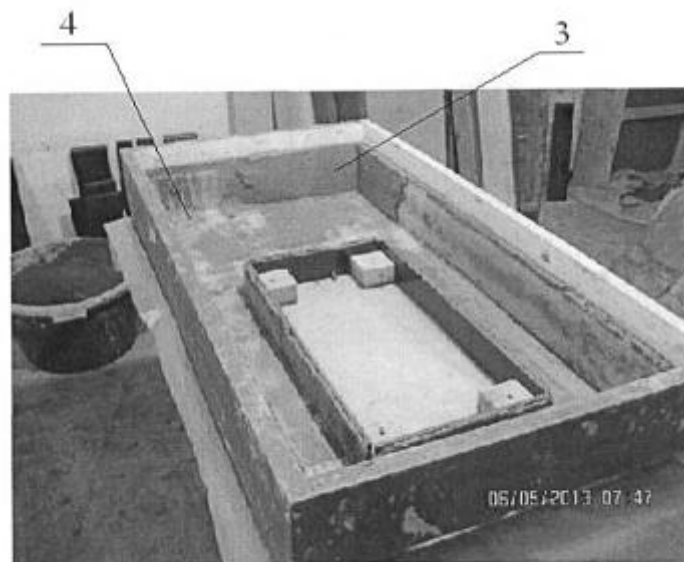


Fig. 2

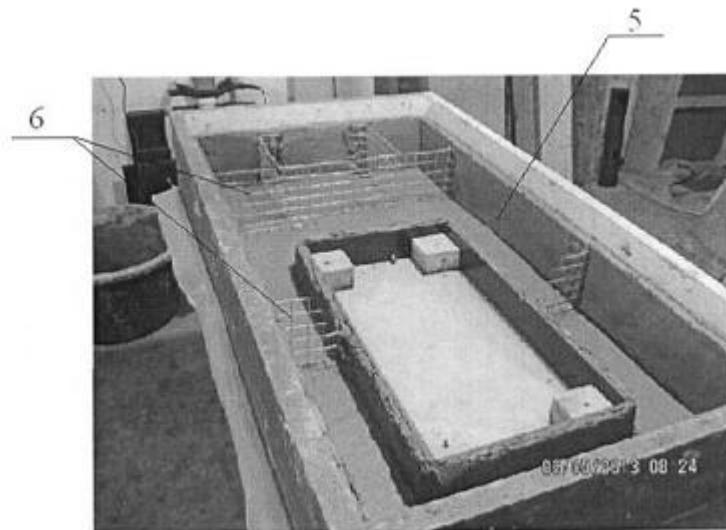


Fig. 3

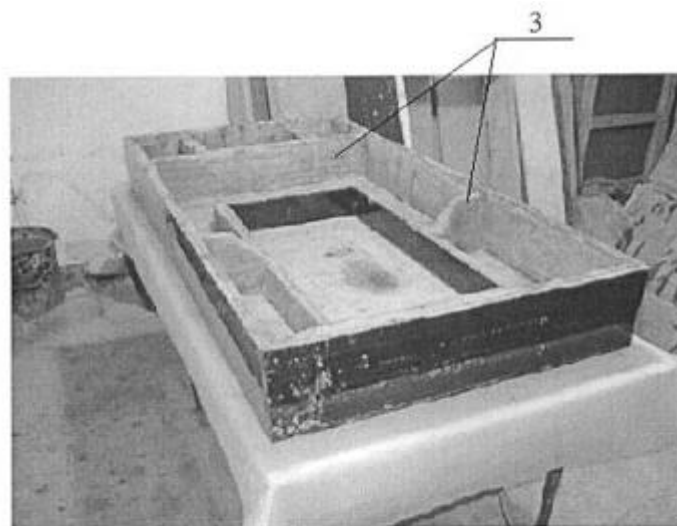


Fig. 4



Fig. 5

Комп'ютерна верстка Л. Бурлак

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