

СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННОГО БЛОКА

НЕСЪЕМНОЙ ОПАЛУБКИ (варианты)

Изобретение относится к строительству, в частности к теплоизоляционным изделиям, используемым при монолитном домостроении, а именно к способу производства теплоизоляционных блоков для несъемной опалубки.

Известен способ [1], включающий изготовление двух плит из пористого теплоизоляционного материала, скрепляемых между собой оппозитно при помощи перемычек таким образом, чтобы между плитами образовалось пространство для последующих операций по монтажу арматуры и заполнению этого пространства бетоном.

Недостатком данного способа является необходимость в дополнительных деталях при монтаже блоков, таких как перемычки, а также необходимость выполнения дополнительных монтажных работ непосредственно на строительной площадке, что удлиняет сроки строительства.

Наиболее близким к предложенному техническим решением является способ [2], согласно которому при формировании теплоизоляционного блока одновременно формируются полости для монтажа арматуры и заливки строительной смеси.

Недостатком данного способа является сложная конструкция формообразующего устройства.

Предложенный способ устраняет эти недостатки за счет того, что термоизоляционный блок, по первому варианту, формируют из полистирола в виде параллелепипеда, ширина которого соответствует проектной толщине стены здания, а полости для монтажа арматуры и заливки строительной смеси, например, бетона, вырезают в готовом блоке нитью накала; по второму варианту первоначально формируют из полистирола плиту, затем эту плиту нитью накала разрезают на отдельные блоки, ширина которых соответствует проектной толщине стены здания, после чего в готовом блоке нитью накала вырезают полости для монтажа арматуры и заливки строительной смеси, например, бетона.

Техническим результатом данного способа является упрощение конструкции формообразующего устройства, а также расширение возможностей получения теплоизоляционных блоков.

Способ включает формирование теплоизоляционного блока из полистирола на известном оборудовании с дальнейшим вырезанием полостей для монтажа арматуры и заливки строительной смеси, например, бетона, нитью накала.

Способ осуществляют следующим образом. По первому варианту на известном оборудовании известным способом формируют блок из полистирола в форме параллелепипеда, где ширина параллелепипеда соответствует расчетной толщине стены здания. Далее на верхнюю грань блока накладывают шаблон и вырезают по шаблону нитью накала полости для монтажа арматуры и заливки строительной смеси, например, бетона.

По второму варианту на известном оборудовании известным способом первоначально формируют плиту из полистирола, затем эту плиту нитью накала разрезают на отдельные блоки в форме параллелепипеда, ширина которых соответствует проектной толщине стены здания, после чего на верхнюю грань блока накладывают шаблон и вырезают по шаблону нитью накала полости для монтажа арматуры и заливки строительной смеси, например, бетона.

1. RU 2253719
2. RU 2003124468



/Генеральный директор/

ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ

1. Способ изготовления теплоизоляционного блока несъемной опалубки включающий формирование теплоизоляционного блока из полистирола в виде параллелепипеда с полостями для монтажа арматуры и заливки строительной смеси, **отличающийся тем, что** ширина теплоизоляционного блока соответствует расчетной толщине стены здания, а полости вырезают нитью накала.
2. Способ изготовления теплоизоляционного блока несъемной опалубки включающий формирование теплоизоляционного блока из полистирола в виде параллелепипеда с полостями для монтажа арматуры и заливки строительной смеси, **отличающийся тем, что** предварительно формируют из полистирола плиту, затем эту плиту нитью накала разрезают на отдельные блоки в форме параллелепипеда, ширина которых соответствует проектной толщине стены здания, а полости вырезают нитью накала.



/Генеральный директор/

ЕВРАЗИЙСКОЕ ПАТЕНТНОЕ ВЕДОМСТВО

ОТЧЕТ О ПАТЕНТНОМ ПОИСКЕ

(статья 15(3) ЕАПК и правило 42

Патентной инструкции к ЕАПК)

Номер евразийской заявки:

200700277

Дата подачи: 15 января 2007 (15.01.2007)		Дата испрашиваемого приоритета: 29 июня 2006 (29.06.2006)
Название изобретения: Способ изготовления теплоизоляционного блока несъемной опалубки (варианты)		
Заявитель: Р.И.Ф., С.А. (АО)		
☐ Некоторые пункты формулы не подлежат поиску (см. раздел I дополнительного листа) ☐ Единство изобретения не соблюдено (см. раздел II дополнительного листа)		
А. КЛАССИФИКАЦИЯ ПРЕДМЕТА ИЗОБРЕТЕНИЯ:		
Согласно международной патентной классификации (МПК)		E04B 2/86 (2006.01)
Б. ОБЛАСТЬ ПОИСКА:		
Минимум просмотренной документации (система классификации и индексы МПК)		
E04B 2/86, B26F 3/00, 3/12, E04B 2/00, 2/84		
Другая проверенная документация в той мере, в какой она включена в область поиска:		
В. ДОКУМЕНТЫ, СЧИТАЮЩИЕСЯ РЕЛЕВАНТНЫМИ		
Категория*	документы с указанием, где это возможно, релевант	Относится к пункту №
Y	Термоблоки несъемной опалубки из пенополистирола. Оборудование по производству несъемной опалубки из пенополистирола-Термодом. Оборудование для изготовления блоков несъемной опалубки. [он-лайн], "Несъемная опалубка-оборудование для вашего бизнеса", ООО "Пенопал", 2005, [найдено 10.05.2007] Найдено из Интернет: <URL:http://www.penopal.ru	1, 2
Y	EP 0468858 A1 (CROMA SARL) 29.01.1992, описание, колонка 1	1, 2
Y	Оборудование для производства пенопласта, теплоизоляционных плит из пенополистерола. [он-лайн] Пенопласт, Пенополистирол. Производство пенопласта и оборудование для производства. Арт-Медиа, 2003, [Найдено 10.05.2007] Найдено из Интернет: <URL:http://www.v-s-d.ru/index_id_19.htm	2
☐ последующие документы указаны в продолжении графы В ☐ данные о патентах-аналогах указаны в приложении		
* Особые категории ссылочных документов: "А" документ, определяющий общий уровень техники "Е" более ранний документ, но опубликованный на дату подачи евразийской заявки или после нее "О" документ, относящийся к устному раскрытию, экспонированию и т.д. "Р" документ, опубликованный до даты подачи евразийской заявки, но после даты испрашиваемого приоритета "D" документ, приведенный в евразийской заявке		
"Г" более поздний документ, опубликованный после даты приоритета и приведенный для понимания изобретения "Х" документ, имеющий наиболее близкое отношение к предмету поиска, порочащий новизну или изобретательский уровень, взятый в отдельности "У" документ, имеющий наиболее близкое отношение к предмету поиска, порочащий изобретательский уровень в сочетании с другими документами той же категории "&" документ, являющийся патентом-аналогом "L" документ, приведенный в других целях		
Дата действительного завершения патентного поиска:		14 мая 2007 (14.05.2007)
Наименование и адрес Международного поискового органа:		Уполномоченное лицо :
Федеральный институт промышленной собственности РФ, 123995, Москва, Г-59, ГСП-5, Бережковская наб., 30-1. Факс: 243-3337, телетайп: 114818 ПОДАЧА		Т. Апарина Телефон № (499) 240-25-91