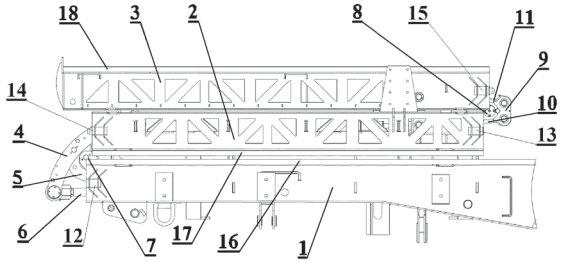
do zsuwania do siebie części ramy pilarki po całkowitym rozłożeniu składanej ramy.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **432896** (22) 2020 02 13

(51) *B28B 1/08* (2006.01)
C04B 28/00 (2006.01)
C04B 14/04 (2006.01)
C04B 14/22 (2006.01)
E04B 2/00 (2006.01)
E04C 1/40 (2006.01)

(71) MD BUDINVEST SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNŚCIĄ, Biały Bór

(72) ŁÓJ GRZEGORZ; GOŁEK ŁUKASZ; DROŹDZIEL MARIAN

(54) **Sposób wytwarzania betonowych ścian prefabrykowanych z betonów o obniżonym zapotrzebowaniu na energię z maksymalizacją wykorzystania surowców odpadowych**

(57) Sposób wytwarzania betonowych ścian prefabrykowanych z betonów o obniżonym zapotrzebowaniu na energię formowania przy maksymalizacji wykorzystania surowców odpadowych, charakteryzujący się tym, że mieszanka betonowa składa się ze składników naturalnych oraz pozyskanych w trakcie przeróbki odpadów szklanych i betonowych którą odmierza i zadozowuje wagowo jak i objętościowo w zależności od bieżących różnic gęstości nasypowej w następującej kolejności: przetworzony gruz betonowy, piasek o granulacji 0/2 mm, żwir o granulacji 2/8 mm oraz żwir o granulacji 8/16 mm, odmierzane wagowo, po czym miesza z częścią wody zarobowej w celu nawilżenia i wyrównania wilgotności całego stosu okruchowego, następnie dozuje mieszaninę pucolan, popiołu lotnego krzemionkowego klasy A lub klasy B oraz pucolan krzemionkowy pozyskiwany z przetwarzania odpadów szklanych, po czym całość wraz z kruszywem homogenizuje i dodaje cement CEM I 42,5R lub CEM II/A-S 52,5N lub CEM II/A-M (S-LL) 52,5N wagowo, po czym składniki mieszanki homogenizuje do uzyskania wstępnej jednorodności, następnie dodaje modyfikatory chemiczne, po czym składniki miesza do uzyskania homogenicznej mieszanki betonowej oraz uzupełnia pozostałą część wody zarobowej i wprowadza się mieszankę betonową poprzez równomierne rozłożenie mieszanki w formie i poddaje wstępnemu zagęszczaniu grawitacyjnemu, po czym poddaje się krótkotrwałemu wibrowaniu objętościowemu celem wyrównania zagęszczenia w całym elemencie, oraz wyrównuje się wstępnie powierzchnię „wylanego betonu" do uzyskania właściwych wymiarów gabarytowych (grubości) ściany, następnie formę wraz z wlanym betonem poddaje się procesowi wstępnego dojrzewania, zaś po upływie czasu wstępnego dojrzewania powierzchnię licową ściany poddaje się obróbce poprzez zacieranie mechaniczne lub wariantowo nakłada się na nią warstwy estetyczne.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **432895** (22) 2020 02 13

(51) *B28B 11/00* (2006.01)
B29C 67/20 (2006.01)
C04B 28/00 (2006.01)
C04B 38/10 (2006.01)
E04C 1/41 (2006.01)
E04B 1/76 (2006.01)

(71) GINTER KAZIMIERZ ZAKŁAD PRODUKCJI MATERIAŁÓW BUDOWLANYCH ZAKŁAD PRACY CHRONIONEJ, Chojnice

(72) GINTER KAZIMIERZ

(54) **Sposób wytwarzania drążonych pustaków ściennych wypełnionych pianą mineralną**

(57) Sposób wytwarzania drążonych pustaków ściennych wypełnionych pianą mineralną, zwłaszcza keramzytowych o właściwościach termoizolacyjnych, z przeznaczeniem dla ścian jednowarstwowych i dwuwarstwowych z wewnętrznym docieplenie o niskiej masie, zwiększonej wytrzymałości na ściskanie i niepalności, charakteryzujący się tym, że masę zarobową poddaje procesowi naważania i mieszania surowców w zamkniętych warunkach w temperaturze 5 do 25°C, następuje poddaje procesowi stabilizacji i ujednorodnienie mieszanki, po czym prowadzi proces formowania w dwóch fazach, po czym następuje rozformowanie wyrobu, przy czym obie fazy przebiegają w sposób płynny, po czym w rozformowany wyrób w miejsca wydrążeń kanałowych wtłacza pod ciśnieniem, pianę mineralną, którą stanowi zawiesina wodna na bazie cementu oraz znana wodna piana, która po zastygnięciu daje właściwości termoizolacyjne, następnie zaformowane i wypełnione materiałem termoizolacyjnym pustaki poddaje procesowi dojrzewania o przyspieszonej hydratacji i twardnienia z cyrkulacją powietrza, gdzie wyrób uzyskuje wytrzymałość transportową wynoszącą wytrzymałości końcowej dojrzałego elementu, następnie usuwa nadmiar wtłoczonej piany, paletyzuje i składa na placu składowym, gdzie dojrzewa przez kolejne 28 dni do osiągnięcia pełnej wytrzymałości.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **435884** (22) 2020 11 04

(51) *B29B 7/08* (2006.01)
B29B 7/22 (2006.01)

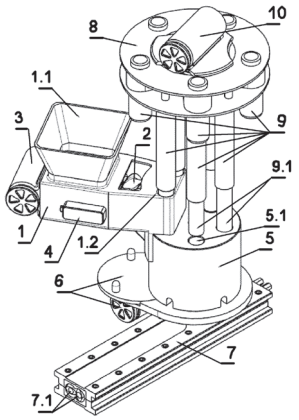
(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

(72) MAJEWSKI ŁUKASZ; SASIMOWSKI EMIL

(54) **Dozownik rewolwerowy i sposób dozowania materiału**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest dozownik rewolwerowy oraz sposób dozowania materiału. W skład dozownika wchodzi obudowa (1) z lejem zasypowym (1.1), wewnątrz której znajduje się ślimak podający (2) podłączony do układu napędowego (3), natomiast na obudowie (1) znajduje się wibrator (4). Na końcu obudowy (1) w osi pionowej znajdują się dwa przelotowe otwory (1.2). Pod końcową częścią obudowy (1) znajduje się bęben (5) z rozmieszczonymi na jego obwodzie komorami przelotowymi (5.1), który połączony jest z mechanizmem obracającym (6) go o zadany kąt. Poniżej bębna (5) znajduje się układ uplastyczniający (7). Z kolei nad bębnem (5) znajduje się zespół zamocowanych na tarczy (8) siłowników (9). Tarcza (8) połączona jest z mechanizmem obracającym (10) ją o zadany kąt. Każdy z siłowników (9) znajdujących się na tarczy (8) jest ułożony współosiowo z pozycją jednej komory przelotowej (5.1) bębna (5).

(2 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2021 05 24