

работки известняковых пород на щебень фракцией до 5 мм. 9 пр. Изобретение относится к производству строительных изделий и может быть использовано в строительной промышленности для производства различных стеновых изделий.

Наиболее близким аналогом выбран способ изготовления экструзионных керамических изделий, описанный в изобретении «Способ изготовления экструзионных керамических блоков» (патент №2043194, МПК C1 B28B 3/20).

Формула изобретения

Способ производства композитных строительных изделий, включающий приготовление пластической массы, экструдирование бруса с продольными каналами, порезку его на изделия, сушку их в равномерном потоке теплоносителя, отличающийся тем, что сырьевую смесь засыпают в экструдер, с помощью многосекционного шнека перемешивают с расплавленным полимером, формуют изделия из сырьевой смеси под давлением 50-80 кг·с/см², а в качестве наполнителя используют отходы камнепиления известняков-ракушечников или нуммулитовых известняков и/или отходы дробления и переработки известняковых пород на щебень фракцией до 5 мм.



Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования

«Крымский федеральный университет имени В.И. Вернадского»

295007 Республика Крым, г. Симферополь, проспект Академика Вернадского, 4

Отдел интеллектуальной собственности, стандартизации и метрологического обеспечения

Начальник отдела:

Чвелёва Людмила Ивановна

Тел. раб. +7(3652)51 08 69

Тел. моб. +7(978)72 44 681

E-mail: chvelyova@mail.ru

г. Симферополь, ул. Павленко, 3, каб. 205

**КРЫМСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ
УНИВЕРСИТЕТ
ИМЕНИ В.И. ВЕРНАДСКОГО**



*Отдел интеллектуальной
собственности,
стандартизации и метрологического
обеспечения*

**СТРОИТЕЛЬНЫЕ
ТЕХНОЛОГИИ №4**

Патент на изобретение № 2627524

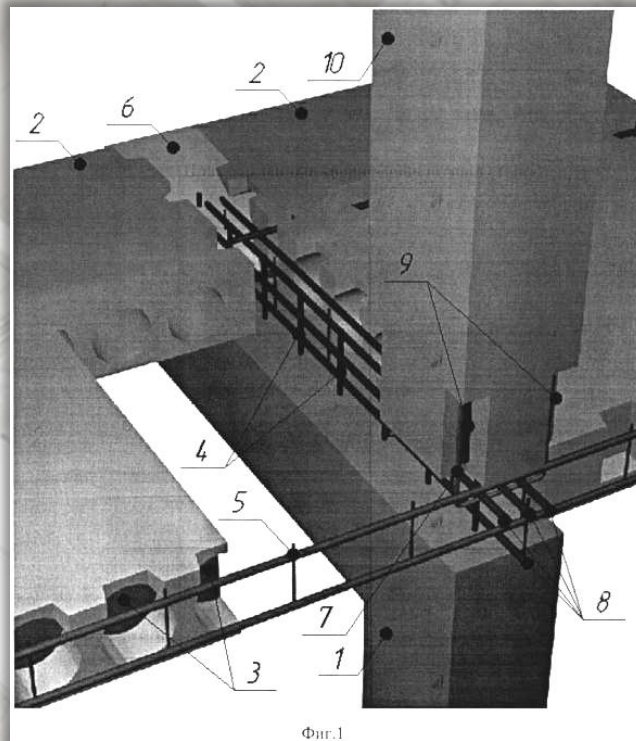
Авторы:

*Ключева Наталия Витальевна,
Кореньков Павел Анатольевич*

ПЛАТФОРМЕННЫЙ СБОРНО-МОНОЛИТНЫЙ СТЫК

Изобретение относится к области строительства и предназначено для устройства сборно-монолитных стыков панелей стен с проемами и перекрытий в панельных и панельно-рамных жилых, гражданских, производственных и других зданиях и сооружениях. Платформенный сборно-монолитный стык включает расположенные в плане над смежными комнатами во взаимно перпендикулярных направлениях многопустотные плиты перекрытия, опертые на внутренние несущие стеновые панели, в пустотах плит перекрытия, выходящих на торец плиты, на расстоянии, превышающем толщину панели, устроены бетонные диафрагмы, в этом же торце выполнены трапециевидные в плане отверстия на всю толщину плиты, стеновые панели имеют проемы, в связи с чем верхняя зона панели армирована каркасом, который имеет выпуски из плоскости верхней грани панели, на которую опираются плиты перекрытия, между торцами плит перекрытия, используя эти выпуски, устроен армированный монолитный пояс, арматура которого соединена с вертикальными рабочими стержнями вышерасположенной панели и обетонирована. Также на боковых гранях плит перекрытия присутствуют углубления трапециевидной формы (шпонки, пазы), ко-

торые после укладки в пространство между плитами плоского арматурного каркаса и заполнения их бетоном связывают между собой расположенные рядом плиты перекрытия и образуют сборно-монолитный горизонтальный жесткий диск перекрытия. Техническое решение обеспечивает жесткое соединение по высоте между стеновыми панелями с проемами и образование сборно-монолитного горизонтального жесткого диска перекрытия при возведении панельных зданий в сейсмически опасных районах с повышением стойкости этих зданий к прогрессирующему обрушению.



Патент на изобретение № 2629033

Авторы:

*Федоркин Сергей Иванович,
Любомирский Николай Владимирович,
Дядичев Валерий Владиславович,
Дядичев Александр Валерьевич*

СПОСОБ ПРОИЗВОДСТВА КОМПОЗИТНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Изобретение относится к производству строительных изделий и может быть использовано в строительной промышленности для производства различных стеновых изделий. Технический результат заключается в увеличении производительности способа производства, снижении себестоимости готовых изделий, улучшении экологической ситуации территорий со значительным скоплением отходов камнедобычи известняков и бытовых отходов полимерных материалов. Подробленные бытовые отходы полимерных материалов и карбонатного наполнителя фракцией до 5 мм засыпают в экструдер, где они с помощью многосекционного шнека перемешиваются с расплавленным полимером и в виде однородной массы поступают в экструзионную головку. Проэкструдированный под давлением 50-80 кг·с/см² через формующую головку экструдат разрезают на изделия и охлаждают. В качестве карбонатного наполнителя используют отходы камнепиления и переработки известняков-ракушечников или нуммулитовых известняков и/или отходы дробления и пере-