

(19)



**Евразийское  
патентное  
ведомство**

(21) **202091103** (13) **A3**

**(12) ОТЧЕТ О ПАТЕНТНОМ ПОИСКЕ**

**(43)** Дата публикации заявки  
**2020.11.30**  
Дата публикации отчета  
**2020.12.30**

**(51)** Int. Cl. **E04C 2/06** (2006.01)  
**B28B 23/00** (2006.01)

**(22)** Дата подачи заявки  
**2020.04.27**

---

**(54) КРУГЛОПУСТОТНАЯ ПЛИТА БЕЗОПАЛУБОЧНОГО ВИБРОПРЕССОВАНИЯ ДЛЯ СИСТЕМЫ СБК СБОРНОГО БЕЗРИГЕЛЬНОГО КАРКАСА**

---

**(31)** 2019/0320.1  
**(32)** 2019.05.02  
**(33)** KZ  
**(88)** 2020.12.30  
**(96)** KZ2020/025 (KZ) 2020.04.27

**(71)(72)** Заявитель и изобретатель:  
**КИМ БОРИС НИКОЛАЕВИЧ (KZ)**

**(74)** Представитель:  
**Ким Б.Н. (KZ)**

**(57)** Круглопустотная плита безопалубочного вибропрессования для СБК сборных безригельных каркасов позволяет проектировать здания с пролетами более 6 м вплоть до 12 м, формируются на стендах безопалубочного вибропрессования. Плита содержит арматурные закладные кольца, опирающиеся на отдельные стержни арматуры, которые в свою очередь свариваются с П-образными выпусками, являющиеся опорами. Также имеются боковые арматурные полукольца, которые забиваются непосредственно после формовки, служат для связи центральных плит с межколонными плитами и многократно увеличивают сцепление с бетоном. Закладные детали для установки вертикальных связей, формования отверстий позиционируют и укрепляют арматурными штырями, так чтобы при подъеме плиты после формования штыри оставались на стенде, затем раскладывают и натягивают на упоры продольные стержни из канатов, высокопрочных проволок или композитных арматур. После раскладки канатов и их натяжения на заданную величину, в местах расположения торцов плит, канаты обжимаются муфтами, которые служат анкерами для преднапряженных канатов в круглопустотных плитах безопалубочного вибропрессования. Как вариант, муфты обжимаются после бетонирования, непосредственно перед разрезкой преднапряженных канатов, с плотным опиранием на торцы плит. В процессе безопалубочного вибропрессования прерывают формование, оголяют канаты и укладывают на всю ширину оголенных канатов металлический короб с дополнительными раздельными, металлическими перегородками для формования глухих торцов с прорезями для установки арматурных колец и пропуска канатов, проволок и композитных арматур. После установки арматурных колец и бетонирования торцов плит извлекают раздельные перегородки, а стенки металлического короба дополнительно раздвигают на 10-20 мм для обжатия колец, преднапряженных канатов и торцов плит. Одновременно с формованием плиты в боковые ее части забивают сверху арматурные полукольца. После достижения 75% прочности плиты оголенные канаты, проволоки или композитные арматуры разрезают посередине, формируют в вертикальные полукольца путем обжатия стыков канатов муфтами, проволок сваркой, а композитных арматур склеиванием между собой. Для подъема и монтажа плит используют кольцевые стропы, закрепляя методом удавки ниже вертикально расположенных муфт, обжимающих выпуски канатов. Вертикальные кольца и полукольца стыкуемых плит создают кольцевые соединения, которые формируются в "стык Передерия".

**A3**

**202091103**

**202091103**

**A3**

**ОТЧЕТ О ПАТЕНТНОМ ПОИСКЕ**  
(статья 15(3) ЕАПК и правило 42 Патентной инструкции к ЕАПК)

Номер евразийской заявки:

**202091103**

**А. КЛАССИФИКАЦИЯ ПРЕДМЕТА ИЗОБРЕТЕНИЯ:**

**E04C 2/06 (2006.01)**

**B28B 23/00 (2006.01)**

Согласно Международной патентной классификации (МПК)

**Б. ОБЛАСТЬ ПОИСКА:**

Просмотренная документация (система классификации и индексы МПК)

E04C2/06, B28B23/00, E04B5/43, E04G21/14

Электронная база данных, использовавшаяся при поиске (название базы и, если, возможно, используемые поисковые термины)  
Espacenet, ЕАПАТИС, Google Patents

**В. ДОКУМЕНТЫ, СЧИТАЮЩИЕСЯ РЕЛЕВАНТНЫМИ**

Категория*	Ссылки на документы с указанием, где это возможно, релевантных частей	Относится к пункту №
Y	FR 2833285 A1 (SOCIETE D'ETUDES ET APPLICATIONS COMPOSANTS GUIRAUD FRERES Societe anonyme (FR)) 2003.13.06, см. Фиг. 1 и 2	1,3
Y	RU2637006 C1 (АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО ХОЛДИНГОВАЯ КОМПАНИЯ «ГЛАВНОЕ ВСЕРЕГИОНАЛЬНОЕ СТРОИТЕЛЬНОЕ УПРАВЛЕНИЕ «ЦЕНТР» (RU)) 2017.29.11, см. фиг. 1 и 2, реферат, описание строка 28-41	1
Y	RU2394970 (ГОСУДАРСТВЕННОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ «САМАРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ» (RU)), 2010.20.07, см. реферат, фигуры, описание строки 13-34	1,2
A	EP1344877 A1 (BETON SON B.V. (NL)), см. фигуры	1-3

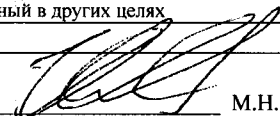
последующие документы указаны в продолжении

\* Особые категории ссылочных документов:  
«А» - документ, определяющий общий уровень техники  
«D» - документ, приведенный в евразийской заявке  
«E» - более ранний документ, но опубликованный на дату подачи евразийской заявки или после нее  
«O» - документ, относящийся к устному раскрытию, экспонированию и т.д.  
"P" - документ, опубликованный до даты подачи евразийской заявки, но после даты испрашиваемого приоритета"

«Т» - более поздний документ, опубликованный после даты приоритета и приведенный для понимания изобретения  
«X» - документ, имеющий наиболее близкое отношение к предмету поиска, порочащий новизну или изобретательский уровень, взятый в отдельности  
«Y» - 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 проведения патентного поиска: **23/11/2020**

Уполномоченное лицо:  
Зам. Начальника Отдела механики, физики и электротехники



М.Н. Юсупов