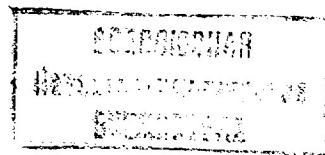


СССР



ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

Г. С. Альтшуллер и Л. Н. Фильковский

СПОСОБ ЭЛЕКТРОТЕРМИЧЕСКОГО НАТЯЖЕНИЯ ВЫСОКОПРОЧНОЙ АРМАТУРЫ

Заявлено 20 ноября 1958 г. за № 612105/29 в Комитет по делам изобретений
и открытий при Совете Министров СССР

Опубликовано в «Бюллетене изобретений» № 13 за 1959 год.

Известен способ электротермического натяжения высокопрочной арматуры для предварительно напряженных железобетонных изделий с применением нагретых, а затем охлажденных в заанкерном положении тяговых стержней.

Цель настоящего изобретения предупредить снижение прочностных характеристик арматуры.

Для этого арматуру нагревают в пределах допустимого, не влияющего на эти характеристики температурного режима, например до 300—350°, и после этого присоединяют к отдельно нагретому в том же температурном режиме тяговому стержню для совместного охлаждения в заанкерном положении.

Тяговый стержень выполняют из обычной стали, допускающей нагревание в пределах 300—350°. Электрический ток подается одновременно на арматуру и на тяговый стержень, не соединенный с арматурой, которые нагреваются до указанных температур (300—350°). Затем тяговый стержень соединяют с арматурой и выключают электрический ток, идущий на тяговый стержень. Последний, охлаждаясь, укорачивается и дополнительно удлиняет арматуру, уже частично удлиненную от нагревания. После охлаждения тягового стержня выключают ток, идущий на арматуру и закрепляют ее в зажимах.

Описываемый способ позволяет осуществить электротермическое натяжение высокопрочной арматуры с нагревом ее в пределах температур, не влияющих на прочностные характеристики, вместе с чем отпадает необходимость применения жаростойкой стали для тягового стержня, температура нагрева которого также не выходит за допустимые пределы.

Предмет изобретения

Способ электротермического натяжения высокопрочной арматуры для предварительно напряженных железобетонных изделий, с применением тяговых нагретых стержней и последующего их охлаждения в заанкерном положении, отличающийся тем, что, с целью предупреждения снижения прочностных характеристик арматуры, ее нагревают в пределах допустимого, не влияющего на эти характеристики температурного режима, например до 300—350°, и после этого присоединяют к отдельно нагретому в том же температурном режиме тяговому стержню для совместного охлаждения в заанкерном положении.

Комитет по делам изобретений и открытий при Совете Министров СССР

Редактор Р. А. Гольцева

Гр. 156

Информационно-издательский отдел.

Подп. к печ. 22.VI-59 г.

Объем 0,17 п. л.

Зак. 4451

Тираж 1050

Цена 25 коп.

Типография Комитета по делам изобретений и открытий при Совете Министров СССР
Москва, Петровка, 14.