



## REPUBLICA MOLDOVA



(19) Agenția de Stat  
pentru Proprietatea Intelectuală

(11) **3816** (13) **F2**

(51) Int. Cl.: *E04B 1/00* (2006.01)  
*E04B 1/12* (2006.01)  
*E04B 2/86* (2006.01)  
*E04C 1/40* (2006.01)  
*E04C 2/10* (2006.01)

## (12) BREVET DE INVENȚIE

<b>Hotărârea de acordare a brevetului de invenție poate fi revocată în termen de 6 luni de la data publicării</b>	
<p>(21) Nr. depozit: a 2006 0172 (22) Data depozit: 2006.06.29 (41) Data publicării cererii: 2007.12.31, BOPI nr. 12/2007</p>	<p>(45) Data publicării hotărârii de acordare a brevetului: 2009.01.31, BOPI nr. 1/2009</p>
<p>(71) Solicitant: S.A. R.I.F., MD (72) Inventatori: AGARCOV Alexandr, MD; AGARCOVA Natalia, MD (73) Titular: S.A. R.I.F., MD (74) Reprezentant: JENICICOVSCAIA Galina</p>	

(54) **Procedeu de confecționare a unui bloc termoizolant de construcție de cofraj pierdut (variante)**

(57) **Rezumat:**

1

Invenția se referă la construcție, și anume la blocurile termoizolante de construcție de cofraj pierdut.

Conform primei variante a procedeuului de confecționare a unui bloc termoizolant de construcție de cofraj pierdut, se formează un bloc din polistiren în formă de paralelipiped cu lățimea egală cu grosimea proiectată a peretelui clădirii, iar cavitățile pentru montarea armăturii și turnarea amestecului de construcție, de exemplu, a beto-

2

nului, se taie cu un filament în blocul pregătit. Conform variantei secundă, se confecționează o dală din polistiren, care apoi se taie cu un filament în blocuri aparte, lățimea cărora se alege egală cu grosimea proiectată a peretelui clădirii. După aceasta în blocul pregătit se taie cu filamentul niște cavități pentru montarea armăturii și turnarea amestecului de construcție, de exemplu, a betonului.

Revendicări: 2

# MD 3816 F2 2009.01.31

## Descriere:

Invenția se referă la construcție, și anume la blocurile termoizolante de construcție de cofraj pierdut.

5 Este cunoscut un procedeu, care include confecționarea a două dale din material termoizolant poros, îmbinate opus cu buiandrugii, astfel că între dale se formează un spațiu pentru operațiile ulterioare de montare a armăturii și umplerea acestui spațiu cu beton [1].

Dezavantajul acestui procedeu constă în necesitatea unor piese suplimentare pentru montarea dalelor, cum ar fi buiandrugii, precum și necesitatea realizării unor lucrări de montare adiționale nemijlocit pe șantier, ceea ce conduce la prelungirea termenului de construcție.

10 Cea mai apropiată soluție este un procedeu, conform cărui în cadrul formării blocului termoizolant, concomitent se formează cavități pentru montarea armăturii și turnarea amestecului de construcție [2].

Dezavantajul acestui procedeu constă în construcția compusă a dispozitivului de formare.

15 Problema pe care o rezolvă prezenta invenție constă în simplificarea construcției dispozitivului de formare, precum și în extinderea posibilităților de obținere a blocurilor termoizolante.

Problema invenției se soluționează prin aceea că, conform primei variante a procedurii de confecționare a unui bloc termoizolant de construcție de cofraj pierdut, se formează un bloc din polistiren în formă de paralelipiped cu lățimea egală cu grosimea proiectată a peretelui clădirii, iar cavitățile pentru montarea armăturii și turnarea amestecului de construcție, de exemplu, a betonului, se taie cu un filament în blocul pregătit.

20 Conform variantei secunde, se confecționează o dală din polistiren, care apoi se taie cu un filament în blocuri aparte, lățimea cărora se alege egală cu grosimea proiectată a peretelui clădirii. După aceasta în blocul pregătit se taie cu filamentul niște cavități pentru montarea armăturii și turnarea amestecului de construcție, de exemplu, a betonului.

25 Procedul include formarea blocului termoizolant din polistiren, folosind instalații cunoscute, tăierea ulterioară cu filament a cavităților pentru montarea armăturii și turnarea amestecului de construcție, de exemplu, a betonului.

Procedul se realizează în modul următor.

30 Conform primei variante cu instalații cunoscute și printr-un procedeu cunoscut se formează un bloc din polistiren în formă de paralelipiped, lățimea cărui corespunde grosimii proiectate a peretelui clădirii. Apoi pe fațeta superioară a blocului se aplică șablonul și cu filament după acest șablon se taie cavități pentru montarea armăturii și pentru turnarea amestecului de construcție, de exemplu, a betonului.

35 Conform variantei secunde, cu instalații cunoscute și printr-un procedeu cunoscut inițial se confecționează o dală din polistiren, apoi această dală se taie cu un filament în blocuri aparte în formă de paralelipiped, lățimea cărora corespunde grosimii proiectate a peretelui clădirii, în continuare pe fațeta superioară a blocului se aplică șablonul și cu filament se taie după acest șablon cavități pentru montarea armăturii și pentru turnarea amestecului de construcție, de exemplu, a betonului.

40

## MD 3816 F2 2009.01.31

4

### (57) Revendicări:

5 1. Procedeu de confecționare a unui bloc termoizolant de construcție de cofraj pierdut, care include formarea unui bloc din polistiren în formă de paralelipiped cu cavități pentru montarea armăturii și turnarea amestecului de construcție, **caracterizat prin aceea că** lățimea blocului din polistiren se alege egală cu grosimea proiectată a peretelui clădirii, iar cavitățile pentru montarea armăturii și turnarea amestecului de construcție se taie cu un filament în blocul pregătit.

10 2. Procedeu de confecționare a unui bloc termoizolant de construcție de cofraj pierdut, care include formarea unui bloc din polistiren în formă de paralelipiped cu cavități pentru montarea armăturii și turnarea amestecului de construcție, **caracterizat prin aceea că** se confecționează o dală din polistiren, care apoi se taie cu un filament în blocuri aparte în formă de paralelipiped, lățimea cărora se alege egală cu grosimea proiectată a peretelui clădirii, după aceasta în blocul pregătit se taie cu filamentul niște cavități pentru montarea armăturii și turnarea amestecului de construcție.

20

### (56) Referințe bibliografice:

1. RU 2253719 C1 2005.06.10
2. RU 2003124468 A 2005.02.20

**Șef Secție:**

SĂU Tatiana

**Examinator:**

ANDREEVA Svetlana

**Redactor:**

UNGUREANU Mihail