

1. Armătură pentru armarea orizontală a zidăriei din piatră, care este executată din bandă de oțel în formă de plasă, ce include două tije longitudinale (1) plate în formă de zigzag, amplasate la o distanță de 25...50 mm, unite între ele prin batardouri (2), amplasate la o distanță de 75...120 mm, totodată tijele longitudinale (1) și batardourile (2) sunt executate ca un corp întreg și amplasate într-un plan, iar convexitatea de arc a tijelor longitudinale (1) constituie 5...10 mm.
2. Armatură, conform revendicării 1, în care îmbinările tijelor longitudinale (1) cu batardourile (2) sunt executate rotunjite cu o rază egală cu cel puțin jumătate din grosimea plasei.
3. Armatură, conform revendicărilor 1 și 2, în care pe fețele plasei sunt executate strieri de formă arbitrară, de exemplu, drepte sau reticulare, iar înălțimea strierilor constituie 0,1...0,3 mm din grosimea plasei.
4. Procedeu de fabricare a armăturii pentru armarea orizontală a zidăriei din piatră, definită în revendicarea 1, care include retezarea după contur a benzii de oțel cu grosimea de 1,5...2,5 mm pe o matriță cu calibre succesive cu executarea în bandă a unor caneluri exterioare, perforarea unor caneluri interioare în formă de S, întinderea benzii în direcție longitudinală până la dimensiunea stabilită.
5. Procedeu, conform revendicării 4, în care armătura este supusă durificării la rece, de exemplu, cu trecerea acesteia prin valțuri până la reducerea grosimii inițiale de 10...30%, totodată pe fețele plasei prin comprimare se execută strieri de formă arbitrară, de exemplu, drepte sau reticulare, iar înălțimea strierilor constituie 0,1...0,3 mm din grosimea plasei.
6. Procedeu de fabricare a armăturii pentru armarea orizontală a zidăriei din piatră, definită în revendicarea 1, care include retezarea după contur a benzii de oțel cu grosimea de 0,5...1,4 mm pe o matriță cu calibre succesive cu executarea în bandă a unor caneluri exterioare, perforarea unor caneluri interioare în formă de S, bordurarea pereților canelurilor exterioare și interioare cu obținerea formei de U, bordurarea în interior a pereților verticali ai canelurilor exterioare și interioare cu formarea unei secțiuni în două straturi a fiecărui element al armăturii, întinderea piesei brute în direcție longitudinală.
7. Procedeu, conform revendicării 6, în care armătura este supusă durificării la rece, de exemplu, cu trecerea acesteia prin valțuri până la reducerea grosimii inițiale de 10...30%, totodată pe fețele plasei prin comprimare se execută strieri de formă arbitrară, de exemplu, drepte sau reticulare, iar înălțimea strierilor constituie 0,1...0,3 mm din grosimea plasei.