



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: 2012124025/05, 09.11.2010

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
12.11.2009 FR 0957961

(43) Дата публикации заявки: 20.12.2013 Бюл. № 35

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 13.06.2012(86) Заявка РСТ:
EP 2010/067071 (09.11.2010)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2011/057994 (19.05.2011)

Адрес для переписки:

129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, стр.3, ООО
"Юридическая фирма Городиский и Партнеры"

(71) Заявитель(и):

СОЛВЕЙ СА (ВЕ)

(72) Автор(ы):

**ДЕЭННО Клод (ВЕ),
ГРАНЖАН Доминик (ВЕ),
ФЮМИР Жоэль (ВЕ)****(54) ИЗОГНУТЫЙ ПЛАСТИКОВЫЙ СЕГМЕНТ С МНОГОСЛОЙНОЙ СТЕНКОЙ ДЛЯ СБОРКИ ТРУБ****(57) Формула изобретения**

1. Пластиковый изогнутый сегмент с многослойной стенкой для сборки труб, содержащий, по меньшей мере, один центральный слой (Р), основанный на термопластичном полимере (Р1) и имеющий ячеистую сотовую структуру, при этом каждая из внешних поверхностей центрального слоя (Р) покрыта, по меньшей мере, одним листом (F) со сплошной структурой, основанной на термопластичном полимере (Р2).

2. Изогнутый сегмент по п.1, отличающийся тем, что огибающая поперечных сечений сот структуры ячеистых сот центрального слоя (Р) имеет коэффициент формы, по меньшей мере, равный 1,5.

3. Изогнутый сегмент по п.1 или 2, отличающийся тем, что соты расположены радиально, их самые длинные стенки расположены по существу параллельно продольной оси изогнутого сегмента.

4. Изогнутый сегмент по п.1 или 2, отличающийся тем, что полимер (Р1), используемый в составе его центрального слоя (Р), представляет собой PVC, а полимер (Р2), используемый в составе листов (F), представляет собой PVC, к которому добавлено стекловолокно.

5. Изогнутый сегмент по п.1 или 2, отличающийся тем, что листы (F), которые покрывают каждую внешнюю поверхность центрального слоя (Р) изогнутого сегмента, являются идентичными по толщине и по составу.

6. Способ изготовления изогнутого сегмента по любому из пп.1-5, согласно которому применяется одна из следующих альтернатив:

(1): сначала слой Р и F прочно соединяют и затем эту сборку подвергают формованию под действием тепла;

(2): слой Р подвергают формованию под действием тепла и в динамический холодный пресс подают этот слой (слои) F, который (которые) формуют на месте и затем собирают со слоем Р;

(3): в динамический холодный пресс подают гибкую сотовую структуру и слой (слои) F, и все их формуют и собирают.

7. Способ по варианту (1) или (2) п.6, согласно которому формование под действием тепла осуществляют в нагревательном устройстве, которое доводит термопластичный полимер (P1) до температуры T_1 , близкой к T_{g1} , где T_{g1} представляет собой температуру стеклования полимера (P1), если этот полимер является аморфным, или до температуры T'_1 , близкой к T_{f1} , а T_{f1} представляет собой точку плавления полимера (P1) (измеренную в соответствии со стандартом ASTM D 3417), если он является полукристаллическим.

8. Способ по п.7, в котором $T_{g1} - 50^{\circ}\text{C} \leq T_1 < T_g$ или $T_{f1} - 50^{\circ}\text{C} \leq T'_1 < T_{f1}$.

9. Способ по варианту (1) по любому из пп.6-8, отличающийся тем, что во время формования под действием тепла, $T_{g2} \leq T_2 \leq T_{g2} + 50^{\circ}\text{C}$ или $T_{f2} \leq T_2 \leq T_{f2} + 50^{\circ}\text{C}$, где T_{g2} представляет собой температуру стеклования полимера (P2), если он является аморфным, а T_{f2} представляет собой точку плавления полимера (P2), если он является полукристаллическим.

10. Способ изготовления изогнутого сегмента по п.6, отличающийся тем, что ячеистую сотовую структуру, которая составляет центральный слой (P), совместно экструдировать так, что ее соты содержат три подслоя: один относительно толстый подслой, который образует корпус сотовой структуры, и два, относительно тонких поверхностных подслоя, на основе адгезива, при этом каждый из поверхностных подслоев предназначен для прочного соединения центрального слоя (P) с листами (F).

11. Способ сборки пластиковых труб с многослойной стенкой, посредством соединения вместе изогнутых сегментов по любому из пп.1-5.

12. Способ сборки пластиковых труб с многослойной стенкой путем соединения вместе изогнутых сегментов, изготовленных способом по любому из пп.6-10.

13. Применение пластиковых труб с многослойной стенкой, собранных способом по п.11 или 12, для отвода сточных вод или дождевой воды.