

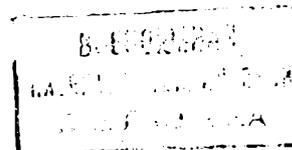


СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1657837 A1

(51)5 F 16 L 59/02

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГКНТ СССР



ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1

(21) 4292306/29
(22) 30.07.87
(46) 23.06.91. Бюл. № 23
(75) В.Н.Котеленец и А.А.Шохирев
(53) 621.643(088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 1071864, кл. F 16 L 59/05, 1982.
(54) СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ НА ТРУБУ ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННОГО ПОКРЫТИЯ
(57) Изобретение м.б. использовано для получения монолитной теплоизоляции на

2

трубах. Цель изобретения – повышение качества теплоизоляционного покрытия и снижение расхода смеси за счет равномерного ее разлива. По длине формы заливают регулируемый поток смеси, вспенивают ее и отверждают. Поток смеси регулируют по длине формы путем изменения его сечения. В начале заливки смесь подают потоком по сечению, равным половине его конечной заданной величины, затем с возрастающим сечением потока по длине формы. 1 ил.

Изобретение относится к строительству трубопроводов, а именно получению монолитной теплоизоляции на трубах.

Целью изобретения является повышение качества теплоизоляционного покрытия и снижение расхода смеси за счет равномерного ее разлива.

На чертеже показана форма во время заливки смеси из смесителя, общий вид.

Способ осуществляют следующим образом.

В форму, выполненную из верхней 1 и нижней 2 створок, устанавливают трубу 3. Установку трубы 3 в форму производят при помощи ограничительных полуфланцев 4, обеспечивающих образование концентрического зазора межтрубного пространства для заливки в него реакционной смеси.

Подачу реакционной смеси в форму производят из выгруженного отверстия 5 смесителя 6 при открывании люка 7 при перемещении смесителя 6 относительно неподвижной формы или при перемещении формы относительно неподвижного смесителя. При этом заливку смеси осуществляют регулируемым потоком по длине формы путем изменения сечения потока.

В начальный период перемещения формы или смесителя производят плавное открывание люка 7, и реакционная смесь из выгружного отверстия 5 смесителя 6 по лотку 8 стекает в зазор межтрубного пространства и в начале заливки смесь подают потоком по сечению равным половине его конечной заданной величины. Угол открывания люка 7 в этом случае, например, для смесителя СБ-133 соответствует примерно $\alpha = 15^\circ$.

Затем при дальнейшем перемещении смесителя или формы производят плавное увеличение угла открывания люка 7, что соответствует возрастающему по сечению сливному потоку по длине формы. Угол открывания люка 7 смесителя СБ-133 примерно равен $\alpha = 30^\circ$. Увеличение угла открывания люка 7 до максимального $\alpha = 30^\circ$ с возрастающим сечением потока происходит на величину не превышающую 0,8 длины формы.

Дальнейшая заливка смеси по длине формы осуществляется постоянным по сечению сливным потоком, соответствующим

(19) SU (11) 1051851 A1

углу открывания люка 7 указанного смесителя $\alpha \approx 30^\circ$.

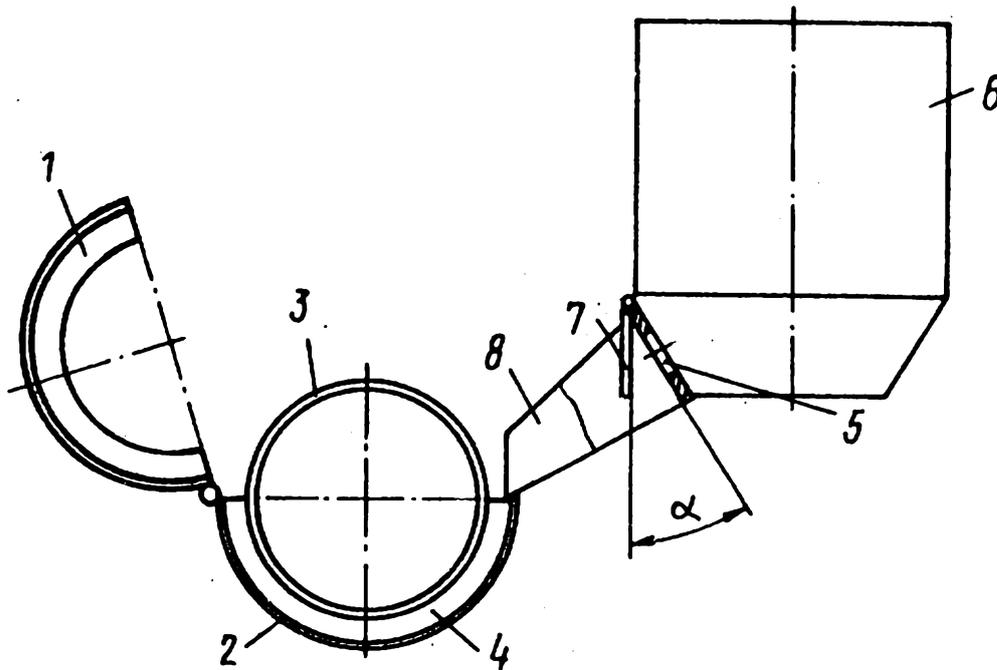
За счет такого регулирования потока смеси по длине формы путем изменения его сечения обеспечивается равномерная заливка смеси.

После заливки смеси производят закрытие формы, ее поворот до начала момента вспенивания, а после отверждения смеси в течение 35-40 мин открывает форму и осуществляют съем готового изделия.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Способ нанесения на трубу теплоизоляционного покрытия, заключающийся в за-

ливке по длине формы регулируемого потока смеси, вспенивании ее и отверждении, отличающийся тем, что, с целью повышения качества теплоизоляционного покрытия и снижения расхода смеси за счет равномерного ее разлива, регулирование потока смеси по длине формы осуществляют путем изменения его сечения, при этом в начале заливки смесь подают потоком, по сечению равным половине его конечной заданной величины, а затем с возрастающим сечением потока по длине формы.



Редактор Н. Рогулич

Составитель А. Старикова
Техред М. Моргентал

Корректор О. Кундрик

Заказ 1703

Тираж 442

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул. Гагарина, 101