

Title (en)
Process for making concrete elements.

Title (de)
Verfahren zur Herstellung von Betonformteilen.

Title (fr)
Procédé pour la fabrication d'éléments en béton.

Publication
EP 0454098 A2 19911030 (DE)

Application
EP 91106618 A 19910424

Priority
JP 4544390 U 19900427

Abstract (en)
A process for making concrete elements (10) of a substantially pot-shaped form is proposed, in which the concrete elements (10) are formed in the fabrication position, which is the inverse of the service position, in a mould (12), which has a mould core (14) and a radially outer mould mantle (16), arranged at a distance from the mould core (14). During the course of the process, an insert element (34) is placed on the upper end (14b) of the mould core (14), a mould cavity (24), formed between mould core (14) and mould mantle (16), is filled with concrete until the insert element (34) is completely covered to a desired layer thickness, the filled-in concrete is compacted, the concrete element (10) is stripped and allowed to set, the concrete element (10) remaining in the fabrication position at least until after setting and the projection of the outer circumference (34a) of the insert element (34) running on a plane running perpendicularly to the axis of the concrete element (10) between the projection of the outer circumference (14c) of the mould core (14) and the projection of the inner circumference (16a) of the mould mantle (16). <IMAGE>

Abstract (de)
Es wird ein Verfahren zur Herstellung von Betonformteilen (10) im wesentlichen topfförmiger Gestalt vorgeschlagen, bei welchem man die Betonformteile (10) in gegenüber der Gebrauchslage umgekehrter Fertigungslage in einer Form (12) bildet, die einen Formkern (14) und einen radial äußeren, im Abstand vom Formkern (14) angeordneten Formmantel (16) aufweist. Im Verlauf des Verfahrens wird ein Einleg-Element (34) auf das obere Ende (14b) des Formkerns (14) aufgelegt, ein zwischen Formkern (14) und Formmantel (16) ausgebildeter Formhohlraum (24) bis zur vollständigen Bedeckung des Einleg-Elements (34) in einer gewünschten Schichtdicke mit Beton befüllt, der eingefüllte Beton verdichtet, das Betonformteil (10) entschalt und ausgehärtet, wobei das Betonformteil (10) zumindest bis nach dem Aushärten in der Fertigungslage verbleibt und die Projektion des Außenumfangs (34a) des Einleg-Elements (34) auf eine senkrecht zur Achse des Betonformteils (10) verlaufende Ebene zwischen der Projektion des Außenumfangs (14c) des Formkerns (14) und der Projektion Innenumfangs (16a) des Formmantels (16) verläuft. <IMAGE>

IPC 1-7
B28B 7/16; **B28B 13/06**; **B28B 23/00**

IPC 8 full level
E02D 29/12 (2006.01); **B28B 3/02** (2006.01); **B28B 7/16** (2006.01); **B28B 23/00** (2006.01); **E03F 11/00** (2006.01)

CPC (source: EP)
B28B 7/168 (2013.01); **B28B 23/00** (2013.01); **E03F 11/00** (2013.01)

Cited by
EP0562437A1; FR2903335A1; CN107243984A; WO0034018A1

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE DK ES FR GB LI NL SE

DOCDB simple family (publication)
EP 0454098 A2 19911030; **EP 0454098 A3 19920108**; **EP 0454098 B1 19950802**; AT E125744 T1 19950815; DE 4113752 A1 19911107; DE 59106109 D1 19950907; DK 0454098 T3 19960102; EP 0659949 A1 19950628; JP H045906 U 19920120

DOCDB simple family (application)
EP 91106618 A 19910424; AT 91106618 T 19910424; DE 4113752 A 19910426; DE 59106109 T 19910424; DK 91106618 T 19910424; EP 95100996 A 19910424; JP 4544390 U 19900427