

162162

04 APR 2002

**(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG**

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
12. April 2001 (12.04.2001)

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 01/25538 A1

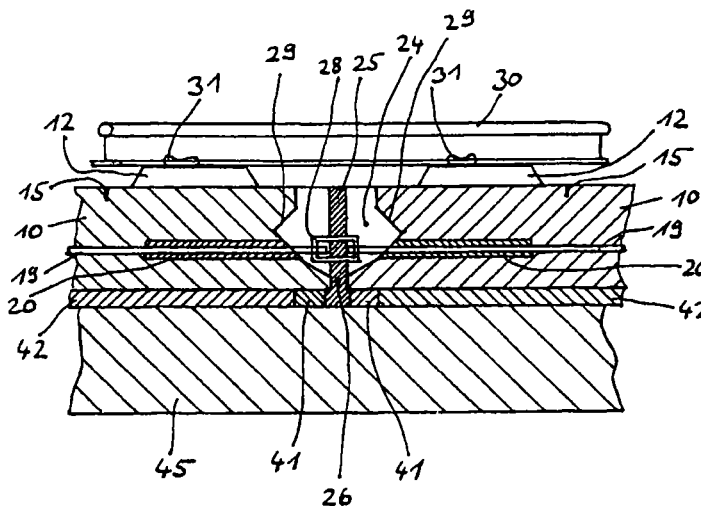
PCT

- | | |
|--|--|
| <p>(51) Internationale Patentklassifikation⁷: E01B 3/40, 3/34, 29/00, E01C 5/08</p> <p>(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP00/09188</p> <p>(22) Internationales Anmeldedatum:
20. September 2000 (20.09.2000)</p> <p>(25) Einreichungssprache: Deutsch</p> <p>(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch</p> <p>(30) Angaben zur Priorität:
199 48 003.6 6. Oktober 1999 (06.10.1999) DE</p> <p>(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): MAX BÖGL BAUUNTERNEHMUNG GMBH & CO. KG [DE/DE]; Postfach 11 20, 92301 Neumarkt (DE).</p> | <p>(72) Erfinder; und
(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): REICHEL, Dieter [DE/DE]; Badstrasse 13, 92318 Neumarkt (DE).</p> <p>(74) Anwalt: BERGMEIER, Werner; Friedrich-Ebert-Strasse 84, 85055 Ingolstadt (DE).</p> <p>(81) Bestimmungsstaaten (national): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NO, NZ, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VN, YU, ZA, ZW.</p> <p>(84) Bestimmungsstaaten (regional): ARIPO-Patent (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM),</p> |
|--|--|

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: PRE-ASSEMBLED PLATE CONSISTING OF ARMoured CONCRETE

(54) Bezeichnung: STAHLBETONFERTIGTEILPLATTE



WO 01/25538 A1

(57) Abstract: The invention relates to a pre-assembled plate consisting of armoured concrete, especially for the use as a component of a solid roadway for high-speed means of transport. At least two steel rods extending in the longitudinal direction of the pre-assembled plate of armoured concrete (10) and protruding over the concrete surface thereof on the front face (17) are provided. The pre-assembled plate (10) is provided with at least one, preferably several, predetermined breaking point/s (15) which extend/s crosswise in relation to the steel rods (19). The steel rod (19) is anchored in the area between the front face (17) of the pre-assembled plate (10) and the first predetermined breaking point (15) respectively and is mounted in the direction towards the respective front face (17) in the longitudinal direction thereof in an essentially freely moveable manner. According to a method for producing a plate composite structure of pre-assembled plates of armoured concrete (10), the pre-assembled plate (10) is placed and exactly positioned. A casting compound (42) is underpoured under the exactly positioned pre-assembled plate. The pre-assembled plate (10) is connected to the adjacent pre-assembled plate (10) by casting the joint and connecting the steel rods (19) after the casting compound (42) has hardened.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]



ACTION

europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE), OAPI-Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes, und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Veröffentlicht:

— Mit internationalem Recherchenbericht.

(57) Zusammenfassung: In einer Fertigteilplatte aus Stahlbeton, insbesondere zur Verwendung als Bauteil einer festen Fahrbahn für Hochgeschwindigkeitsverkehrsmittel sind mindestens zwei sich in Längsrichtung der Stahlbetonderteilplatte (10) erstreckende und über deren Betonfläche an der Stirnseite (17) vorstehende Stahlstäbe vorgesehen. Die Fertigteilplatte (10) weist wenigstens eine, vorzugsweise mehrere quer zu den Stahlstäben (19) verlaufende Sollbruchstellen (15) auf. Der Stahlstab (19) ist jeweils im Bereich zwischen der Stirnseite (17) der Fertigteilplatte (10) und der ersten Sollbruchstelle (15) verankert und in Richtung zur jeweiligen Stirnseite (17) hin in seiner Längsrichtung im Wesentlichen frei beweglich gelagert. Bei einem Verfahren zur Herstellung einer Plattenverbundkonstruktion aus Stahlbetonfertigteileplatten (10) wird die Fertigteilplatte (10) abgelegt und feingerichtet. Die feingerichtete Fertigteilplatte wird Untergußmasse (42) untergossen. Nach dem Aushärten des Untergusses (42) wird die Fertigteilplatte (10) über das Vergießen der Fuge und das Verbinden der Stahlstäbe (19) mit der benachbarten Fertigteilplatte (10) verbunden.