



УКРАЇНА

(19) UA (11) 21130 (13) A

(51) 6 A 41 D 7/00; A 41 D 13/00

ДЕРЖАВНЕ  
ПАТЕНТНЕ  
ВІДОМСТВООПИС ДО ПАТЕНТУ  
НА ВІНАХІДбез проведення експертизи по суті  
на підставі Постанови Верховної Ради України  
№ 3769-XII від 23.XII. 1993 р.Публікується  
в редакції заявника

(54) ПЛАВКИ ЛІКУВАЛЬНІ

1

(21) 95125265

(22) 13.12.95

(24) 04.11.97

(46) 27.02.98. Бюл. № 1

(47) 04.11.97

(72) Щудро Анатолій Петрович

(73) Щудро Анатолій Петрович

(57) 1. Плавки лікувальні, що включають переднє та заднє полотнища у вигляді криволінійних трапецій з надрізнаними кутами при довгій основі, поясок та два холошних поясочки, які відрізняються тим, що їх переднє полотнище прикріплене до пояска короткою основою, а по довгій, опущений вниз, в перебіганні по лінії симетрії

2

стані, його ліва та права половини з'єднані між собою та надрізнаними кутами – з короткою основою заднього полотнища.

2. Плавки по п. 1, які відрізняються тим, що полуширина їх переднього полотнища, не враховуючи припуску на підворот при зшивці, на відстані від пояска 2–3 см дорівнює ~ 5–6,5 см, а далі, плавно змінюючись, на відстані ~ 7 см складає ~ 7–8 см, на 11–12 см досягає ~ 10–11 см і плавно переходить до з'єднання з заднім полотнищем і пояском, а висота, не враховуючи пояска і припуску на зшивку, дорівнює ~ 14–17 см.

Винахід відноситься до медичного спорядження, зокрема урологічного, а саме призначений для лікування аденоми простати та профілактики її можливих рецидивів.

Перш, ніж перейти до розгляду аналогів та прототипу, дається коротка характеристика основи винаходу – нової теорії автора, що знайшла практичне підтвердження, про суть, причини та механізм виникнення хвороби. Згідно з цією теорією основною причиною аденоми простати є стиснення уретри з периуретральними залозами м'язами простати, зазнавшими вікової, детринувальної чи простудної атонії, на час, що перевищує критичний, що, як правило,

трапляється вісні в позі на спині зі збудженими статевими органами. Якщо до початку хвороби кровообіг в стиснутих простатою тканинах, як і в інших частинах тіла, притиснутих до постелі, ачасно поновлюється з допомогою підсвідомої звички перевертатись після кожного циклу сну, що триває 1–1,5 години, то зі зменшенням еластичності м'язи простати залишаються напруженими ще протягом значного часу після перевертання, що додається до тривалості циклу сну, так що сумарна тривалість стиснення може сягати критичної величини, коли настають відмирання тканин через відсутність кровообігу. Ці порушення відновлюються організмом з відхиленнями та в результаті

(19) UA (11) 21130 (13) A





УКРАЇНА

(19) UA (11) 21130 (13) A

(51) 6 A 41 D 7/00; A 41 D 13/00

ДЕРЖАВНЕ  
ПАТЕНТНЕ  
ВІДОМСТВООПИС ДО ПАТЕНТУ  
НА ВІНАХІДбез проведення експертизи по суті  
на підставі Постанови Верховної Ради України  
№ 3769-XII від 23 XII 1993 рПублікується  
в редакції заявника

## (54) ПЛАВКИ ЛІКУВАЛЬНІ

1

(21) 95125265

(22) 13.12.95

(24) 04.11.97

(46) 27.02.98. Бюл. № 1

(47) 04.11.97

(72) Щудро Анатолій Петрович

(73) Щудро Анатолій Петрович

(57) 1. Плавки лікувальні, що включають переднє та заднє полотнища у вигляді криволінійних трапецій з надрізнаними кутами при довгій основі, поясок та два холошних поясочки, які відрізняються тим, що їх переднє полотнище прикріплене до пояска короткою основою, а по довгій, опущений вниз, в перебіганні по лінії симетрії

2

стані, його ліва та права половини з'єднані між собою та надрізнаними кутами – з короткою основою заднього полотнища.

2. Плавки по п. 1, які відрізняються тим, що полуширина їх переднього полотнища, не враховуючи припуску на підворот при зшивці, на відстані від пояска 2–3 см дорівнює ~ 5–6,5 см, а далі, плавно змінюючись, на відстані ~ 7 см складає ~ 7–8 см, на 11–12 см досягає ~ 10–11 см і плавно переходить до з'єднання з заднім полотнищем і пояском, а висота, не враховуючи пояска і припуску на зшивку, дорівнює ~ 14–17 см.

Винахід відноситься до медичного спорядження, зокрема урологічного, а саме призначений для лікування аденоми простати та профілактики її можливих рецидивів.

Перш, ніж перейти до розгляду аналогів та прототипу, дається коротка характеристика основи винаходу – нової теорії автора, що знайшла практичне підтвердження, про суть, причини та механізм виникнення хвороби. Згідно з цією теорією основною причиною аденоми простати є стиснення уретри з периуретральними залозами м'язами простати, зазнавши вікової, детринувальної чи простудної атонії, на час, що перевищує критичний, що, як правило,

трапляється влітку в позі на спині зі збудженими статевими органами. Якщо до початку хвороби кровообіг в стиснутих простаті тканинах, як і в інших частинах тіла, притиснутих до постелі, вчасно поновлюється з допомогою підсвідомої звички перевертатись після кожного циклу сну, що триває 1–1,5 години, то зі зменшенням еластичності м'язи простати залишаються напруженими ще протягом значного часу після перевертання, що додається до тривалості циклу сну, так що сумарна тривалість стиснення може сягати критичної величини, коли наступають відмирання тканин через відсутність кровообігу. Ці порушення відновлюються організмом з відхиленнями та в результаті

(19) UA (11) 21130 (13) A

багаторазового циклічного повторення виникають напливи чи нарости, що складають так звану аденому простати [Заявка № 94127981 від 13.12.94], де, крім природного уникнення переохолоджень та детринованості безпосередньо простати, що є основними причинами хвороби запропоновано спосіб зупинки цього процесу з допомогою виключення зі звичайного сну пози на спині та деяких інших варіантів запобігання чи обмеження тривалої неконтрольованої ерекції ві сні, як обставини, що задіює основний механізм виникнення хвороби. Для забезпечення профілактики та лікування аденоми простати по одному з варіантів цього способу була розроблена конструкція плавков, що пропонується в цій заявці.

Аналогів плавков, що лікують аденому простати, не виявлено.

Відомі бандажі, раковини, призначені для прикриття, підтримки та захисту від ударів статевих органів під час спортивних ігор, але вони не утримують органи в фіксованому положенні або є жорсткими чи тугими, тому для виконання поставленої задачі непридатні.

За прототип вибрані звичайні пляжні (купальні) плавки, що включають переднє та заднє полотнища у вигляді криволінійних трапецій, поясок та два холошних поясочки.

Такі плавки по суті скроєні по жіночій фігурі, та не мають спеціального відділення для розміщення чоловічих статевих органів внизу між ногами (в паху), тому органи піджимаються знизу та після декількох перевертань ві сні статевий член виявляється в більш просторій лобковій частині, де часто збуджується в положенні по-над животом. Більш того, такі плавки заважають опусканню члена, тоді як в цьому регулярно виникає потреба для забезпечення кровообігу, чим вони при застосуванні для вирішення цієї задачі є навіть шкідливими.

Задачею винаходу є розробка плавков (бандажу), призначених для лікування аденоми простати шляхом запобігання ерекції ві сні.

Задача вирішується тим, що переднє полотнище плавков прикріплене до пояса короткою стороною, а по довгій основі, опущеній вниз, в перебіганому по лінії симетрії стані його ліва та права половини з'єднані між собою та надрізнаними кутами воно з'єднане з короткою основою заднього полотнища. Полуширина переднього полотнища дорівнює 5–6,5 см на відстані 2–3 см від пояса та 7–8 см на відстані 7 см від пояса та 10–11 см на відстані 11–12 см, а висота

переднього полотнища 14–17 см без врахування пояса та припуску на зшивку.

При цьому виходиться з того, що розміри холошних поясочків та пояса будуть підібрані чи припасовані так, щоб вони щільно облягали тіло, а пахове відділення – не занадто щільно статеві органи. Крім того, вважається, що плавки передньою частиною будуть посажені настільки низько, що поясок буде проходити через низ лобка, що стає можливим завдяки вузькому передньому полотнищу в верхній частині (10–13 см), та, разом з тим лишає можливості проникнення члена до лобка та живота. Орієнтація полотнища широкою основою вниз та з'єднання лівої та правої половин між собою утворюють спеціальне відділення для розміщення чоловічих статевих органів в паху. При цьому його необхідна глибина при нееригованому членові, для більшості розмірів, забезпечується висотою полотнища 14–17 см. Обмеженням ширини переднього полотнища на середнім та нижнім рівнях пахової частини та щільним приляганням холошних поясочків член лишається можливості підніматися в межах пахової частини або разом з нею.

Таким чином доведено, що ознаки винаходу повністю забезпечують запобігання ерекції та лише при їх повній сукупності, хоч для деяких чоловіків розміри можливо доведеться підкоректувати, тому вони винесені в другий пункт формули.

На мал. 1 показаний загальний вигляд плавков; на мал. 2 – викрійка переднього полотнища, зібраного вдвоє по осі симетрії.

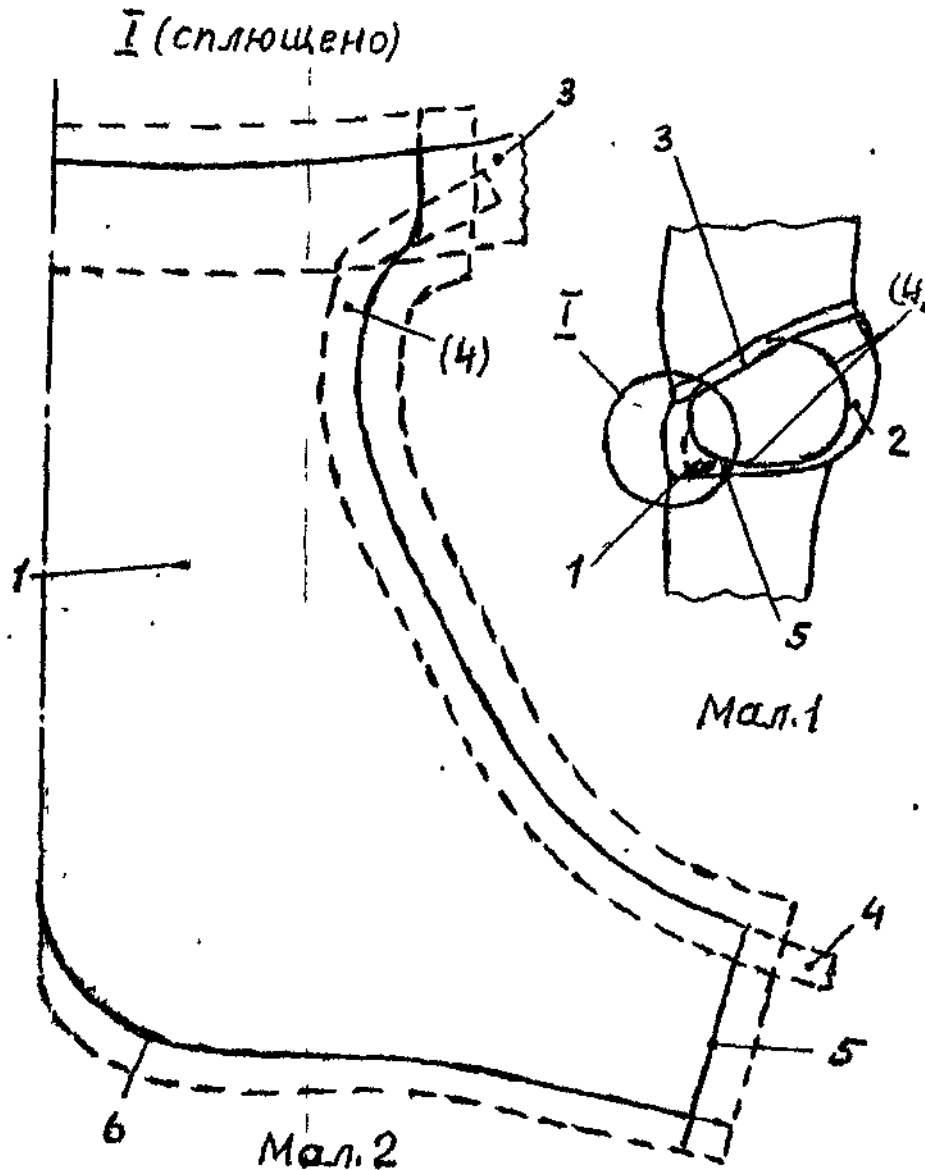
На малюнках позначені: 1 – переднє полотнище, 2 – заднє полотнище, 3 – поясок, 4 – холошний поясочок, 5 – лінія зшивки переднього полотнища з заднім. На мал. 2 позицією 6 позначена лінія зшивки лівої сторони з правою переднього полотнища, суцільною лінією зображені межі викрійки після зшивки та підвороту припуску, ширина якого вибирається кравцем та умовно зображена пунктирною лінією, штрихпунктирною лінією зображено місце перебігання переднього полотнища по осі симетрії.

Плавки лікувальні включають переднє та заднє полотнища у вигляді криволінійних трапецій з надрізнаними кутами при довгій основі, поясок та два холошних поясочки. Задня частина плавков – звичайна, краще в неширокому варіанті. Поясок – краще широкий товстий гумово-нитяний, щоб і не зсовався, і не вдавливався, холошні поясочки – аналогічні, але значно вужчі та тонші. Розміри підбираються або припасовуються

так, щоб холошні поясочки та поясх щільно облягали тіло, але не занадто давили.

Плавки такої конструкції були виготовлені та їх здатність утримувати від ерекції перевірена на практиці. А те, що запобігання неконтрольованої ерекції ві сні

забезпечує лікування аденоми простати на ранніх її стадіях, витікає з теорії автора та при іншому способі запобігання перевірено на практиці. Носити такі плавки не ві сні та до початку хвороби не слід, тому що ерекція помірної тривалості корисна тренуванням м'язової сили простати.



Упорядник

Техред М.Келемеш

Коректор М. Самборська

Замовлення 4419

Тираж  
Державне патентне відомство України,  
254655, ГСП, Київ-53, Львівська пл., 8

Підписне





УКРАЇНА

(19) UA (11) 21130 (13) A

(51)6 A 41 D 7/00; A 41 D 13/00

ДЕРЖАВНЕ  
ПАТЕНТНЕ  
ВІДОМСТВООПИС ДО ПАТЕНТУ  
НА ВІНАХІДбез проведення експертизи по суті  
на підставі Постанови Верховної Ради України  
№ 3769-XII від 23 XII 1993 рПублікується  
в редакції заявника

(54) ПЛАВКИ ЛІКУВАЛЬНІ

1

(21) 95125265

(22) 13.12.95

(24) 04.11.97

(46) 27.02.98. Бюл. № 1

(47) 04.11.97

(72) Щудро Анатолій Петрович

(73) Щудро Анатолій Петрович

(57) 1. Плавки лікувальні, що включають переднє та заднє полотнища у вигляді криволінійних трапецій з надрізними кутами при довгій основі, поясок та два холошних поясочки, які відрізняються тим, що їх переднє полотнище прикріплене до пояска короткою основою, а по довгій, опущеній вниз, в перебіганні по лінії симетрії

2

стані, його ліва та права половини з'єднані між собою та надрізними кутами - з короткою основою заднього полотнища.

2. Плавки по п. 1, які відрізняються тим, що полуширина їх переднього полотнища, не враховуючи припуску на підворот при зшивці, на відстані від пояска 2-3 см дорівнює ~ 5-6,5 см, а далі, плавно змінюючись, на відстані ~ 7 см складає ~ 7-8 см, на 11-12 см досягає ~ 10-11 см і плавно переходить до з'єднання з заднім полотнищем і пояском, а висота, не враховуючи пояска і припуску на зшивку, дорівнює ~ 14-17 см.

Винахід відноситься до медичного спорядження, зокрема урологічного, а саме призначений для лікування аденоми простати та профілактики її можливих рецидивів.

Перш, ніж перейти до розгляду аналогів та прототипу, дається коротка характеристика основи винаходу - нової теорії автора, що знайшла практичне підтвердження, про суть, причини та механізм виникнення хвороби. Згідно з цією теорією основною причиною аденоми простати є стиснення уретри з периуретральними залозами м'язами простати, зазнавшими вікової, детривувальної чи простудної атонії, на час, що перевищує критичний, що, як правило,

трапляється ві сні в позі на спині зі збудженими статевими органами. Якщо до початку хвороби кровообіг в стиснутих простаті тканинах, як і в інших частинах тіла, притиснутих до постелі, вчасно поновлюється з допомогою підсвідомої звички перевертатись після кожного циклу сну, що триває 1-1,5 години, то зі зменшенням еластичності м'язи простати залишаються напруженими ще протягом значного часу після перевертання, що додається до тривалості циклу сну, так що сумарна тривалість стиснення може сягати критичної величини, коли наступають відмирання тканин через відсутність кровообігу. Ці порушення відновлюються організмом з відхиленнями та в результаті

(19) UA (11) 21130 (13) A

багаторазового циклічного повторення виникають напливи чи нарости, що складають так звану аденому простати [Заявка № 94127981 від 13.12.94], де, крім природного уникнення переохолоджень та детринованості безпосередньо простати, що є основними причинами хвороби запропоновано спосіб зупинки цього процесу з допомогою виключення зі звичайного сну пози на спині та деяких інших варіантів запобігання чи обмеження тривалої неконтрольованої ерекції ві сні, як обставини, що задіює основний механізм виникнення хвороби. Для забезпечення профілактики та лікування аденоми простати по одному з варіантів цього способу і була розроблена конструкція плавок, що пропонується в цій заявці.

Аналогів плавок, що лікують аденому простати, не виявлено.

Відомі бандажі, раковини, призначені для прикриття, підтримки та захисту від ударів статевих органів під час спортивних ігор, але вони не утримують органи в фіксованому положенні або є жорсткими чи тугими, тому для виконання поставленої задачі непридатні.

За прототип вибрані звичайні пляжні (купальні) плавки, що включають переднє та заднє полотнища у вигляді криволінійних трапецій, поясok та два холошних поясочки.

Такі плавки по суті скроєні по жіночій фігурі, та не мають спеціального відділення для розміщення чоловічих статевих органів внизу між ногами (в паху), тому органи піджимаються знизу та після декількох перевертань ві сні статевий член виявляється в більш просторій лобковій частині, де часто збуджується в положенні по-над животом. Більш того, такі плавки заважають опусканню члена, тоді як в цьому регулярно виникає потреба для забезпечення кровообігу, чим вони при застосуванні для вирішення цієї задачі є навіть шкідливими.

Задачею винаходу є розробка плавok (бандажу), призначених для лікування аденоми простати шляхом запобігання ерекції ві сні.

Задача вирішується тим, що переднє полотнище плавok прикріплене до пояска короткою стороною, а по довгій основі, опущений вниз, в перебраному по лінії симетрії стані його ліва та права половини з'єднані між собою та надрізнаними кутами воно з'єднане з короткою основою заднього полотнища. Полуширина переднього полотнища дорівнює 5–6,5 см на відстані 2–3 см від пояска та 7–8 см на відстані 7 см від пояска та 10–11 см на відстані 11–12 см, а висота

переднього полотнища 14–17 см без врахування пояска та припуску на зшивку.

При цьому виходиться з того, що розміри холошних поясочків та пояска будуть підібрані чи припасовані так, щоб вони щільно облягали тіло, а пахове відділення – не занадто щільно статеві органи. Крім того, вважається, що плавки передньої частини будуть посажені настільки низько, що поясok буде проходити через низ лобка, що стає можливим завдяки вузькому передньому полотнищу в верхній частині (10–13 см), та, разом з тим лишає можливість проникнення члена до лобка та живота. Орієнтація полотнища широкою основою вниз та з'єднання лівої та правої половин між собою утворюють спеціальне відділення для розміщення чоловічих статевих органів в паху. При цьому його не-обхідна глибина при нееригованому членові, для більшості розмірів, забезпечується висотою полотнища 14–17 см. Обмеженням ширини переднього полотнища на середнім та нижнім рівнях пахової частини та щільним приляганням холошних поясочків член лишається можливості підніматися в межах пахової частини або разом з нею.

Таким чином доведено, що ознаки винаходу повністю забезпечують запобігання ерекції та лише при їх повній сукупності, хоч для деяких чоловіків розміри можливо доведеться підкоректувати, тому вони винесені в другий пункт формули.

На мал. 1 показаний загальний вигляд плавok; на мал. 2 – викройка переднього полотнища, зібраного вдвоє по осі симетрії.

На малюнках позначені: 1 – переднє полотнище, 2 – заднє полотнище, 3 – поясok, 4 – холошний поясочок, 5 – лінія зшивки переднього полотнища з заднім. На мал. 2 позицією 6 позначена лінія зшивки лівої сторони з правою переднього полотнища, суцільною лінією зображені межі викройки після зшивки та підвороту припуску, ширина якого вибирається кравцем та умовно зображена пунктирною лінією, штрих-пунктирною лінією зображено місце перебігання переднього полотнища по осі симетрії.

Плавки лікувальні включають переднє та заднє полотнища у вигляді криволінійних трапецій з надрізнаними кутами при довгій основі, поясok та два холошних поясочки. Задня частина плавok – звичайна, краще в неширокому варіанті. Поясок – краще широкий товстий гумово-нитяний, щоб і не зсовався, і не вдавливався, холошні поясочки – аналогічні, але значно вужчі та тонші. Розміри підбираються або припасовуються





УКРАЇНА

(19) UA (11) 21131 (13) A

(51)6 C 04 B 33/00

ДЕРЖАВНЕ  
ПАТЕНТНЕ  
ВІДОМСТВООПИС ДО ПАТЕНТУ  
НА ВІНАХІДбез проведення експертизи по суті  
на підставі Постанови Верховної Ради України  
№ 3769-XII від 23 XII. 1993 р.Публікується  
в редакції заявника

(54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ КЕРАМІЧНИХ ВИРОБІВ

1

2

(21) 96030920

(22) 11.03.96

(24) 04.11.97

(46) 27.02.98. Бюл. № 1

(47) 04.11.97

(72) Цапліна Марина Євгенівна, Гусев Ми-  
кола Васильович, Яценко Олексій Михайло-  
вич, Ткачов Юрій Миколайович, Онацький  
Олег Олександрович(73) Екологічна асоціація міст і районів  
Придніпров'я України "Славутич"(57) 1. Способ изготовления керамических  
изделий, включающий смешение глины с  
мелкодисперсным заполнителем, мине-  
ральным неорганическим наполнителем и  
щелочным электролитом, формование изде-  
лий, сушку и обжиг, о т л и ч а ю щ и с я  
тем, что в качестве мелкодисперсного за-  
полнителя используют пылеобразные отхо-  
ды плавильного производства черных  
металлов и сплавов и/или пылеобразные  
отходы агломерационного производства  
железной руды, в качестве щелочного элек-  
тролита применяют водный раствор отхода,  
содержащий соль щелочного металла в ко-  
личестве 15-28 мас. % и/или водный рас-  
твор отхода, содержащий гидроксид  
щелочного металла в количестве 15-  
28 мас. %, а в качестве минерального неор-  
ганического наполнителя - отработанную  
формовочную землю и/или гранотсев фрак-  
ции 0,1-0,35 мм, и/или металлургический  
шлак с основностью 0,8-3,0 фракции  
0,063-0,315 мм при следующем соотноше-  
нии компонентов, мас. %:

Глина 43,4-58,8

Пылеобразные отходы  
плавильного производ-  
ства черных металлов  
и сплавов и/или пыле-  
образные отходы агло-  
мерационного произ-  
водства железной руды 8,8-15,2Водный раствор отхода,  
содержащий соль щелоч-  
ного металла в количест-  
ве 15-28 мас. % и/или  
водный раствор отхода,  
содержащий гидроксид  
щелочного металла  
в количестве 15-28 мас. % 20,5-23,9Отработанная формовоч-  
ная земля и/или гран-  
отсев фракции 0,1-0,35 мм,  
и/или металлургический  
шлак с основностью 0,8-3,0  
фракции 0,063-0,315 мм 11,9-17,5,причем минеральный неорганический на-  
полнитель вводят после смешения глины с  
мелкодисперсным заполнителем и щелоч-  
ным электролитом, сушку изделий ведут при  
80-120°C, при этом в процессе сушки осу-  
ществляют изотермическую выдержку при  
80-100°C продолжительностью 30-50% от  
всего цикла сушки, а обжиг проводят при  
800-900°C.2. Способ по п.1, о т л и ч а ю щ и с я  
тем, что вводят щелочной электролит темпе-  
ратуры 40-65°C.(19) UA (11) 21131 (13) A

Изобретение относится к промышленности строительных материалов, в частности, к способам получения облицовочных изделий

Известен способ изготовления облицовочных керамических изделий [Авт.св. СССР № 1424307, кл. С 04 В 32/00], при котором глину или смесь глины с жидким стеклом в количестве 2–6 мас. % смешивают с гранотсевом в количестве 8–78 мас. %, стеклобоем в количестве 15–25 мас. % и диоксидом в количестве 5–75 мас. %, полученную массу увлажняют до влажности 7–9 %, формуют изделие, сушат, обжигают при 1050°C и оплавливают поверхность с помощью плазменного генератора для получения защитного слоя.

Недостатком известного способа является необходимость специальной операции и специального оборудования для получения защитного слоя, что приводит к удлинению и усложнению процесса изготовления изделий. Кроме того, необходимость обжига при температуре 1050°C увеличивает затраты энергии и повышает стоимость изготовления.

Известен способ изготовления фасадных плиток [Авт.св. СССР № 1592302, кл. С 04 В 33/00], при котором тугоплавкую глину в количестве 15–20 мас. %, мелкодисперсный заполнитель – сурьмяный шлак в количестве 7–15 мас. % и минеральный неорганический наполнитель – стеклобой в количестве 10–18 мас. % смешивают в течение 3–4 часов, после чего вводят щелочной электролит в количестве 0,3 мас. % и легкоплавкую глину в количестве 55–60 мас. % и перемешивают 1–1,5 часа. Полученную массу обезвоживают, сушат и формуют плитки. После этого изделия сушат при 180–200°C, наносят глазурную суспензию и сушат при 280–350°C, затем обжигают при 980–1020°C в течение 48 минут.

Недостатком известного способа является то, что состав, используемый для получения керамических изделий, не позволяет получить защитный слой, так как вследствие небольшого количества электролита в сочетании с большим количеством плотной глины не обеспечивается диффузия щелочного электролита в наружный слой изделия. Поэтому для получения защитного слоя используется дополнительная операция – глазурирование, что, в свою очередь, усложняет технологический процесс получения изделий. Кроме того, изделия, изготавливаемые известным способом из указанного состава, обладают повышенным водопоглощением и усадкой, пониженной прочностью и невысокой прочностью сцеп-

ления с цементным раствором. Кроме того, наличие в составе тугоплавкой глины приводит к увеличению температуры обжига, вследствие чего повышаются энергозатраты.

В основу изобретения поставлена задача создать такой способ изготовления керамических изделий, в котором новый состав и новые режимы технологического процесса позволили бы получать изделия с защитно-декоративным слоем без применения специальных операций, а также повысить механическую прочность изделий, прочность их сцепления с цементным раствором, снизить водопоглощение и усадку.

Поставленная задача решается тем, что в способе изготовления керамических изделий, включающем смешение глины с мелкодисперсным заполнителем, минеральным неорганическим наполнителем и щелочным электролитом, формование изделий, сушку и обжиг, согласно изобретению в качестве мелкодисперсного заполнителя используют пылеобразные отходы плавильного производства черных металлов и сплавов и/или пылеобразные отходы агломерационного производства железной руды, в качестве щелочного электролита применяют водный раствор отхода, содержащий соль щелочного металла в количестве 15–28 мас. % и/или водный раствор отхода, содержащий гидроксид щелочного металла в количестве 5–28 мас. %, а в качестве минерального неорганического наполнителя – отработанную формовочную землю и/или гранотсев фракции 0,1–0,35 мм, и/или металлургический шлак с основностью 0,8–3,0 фракции 0,063–0,315 мм при следующем соотношении компонентов, мас. %:

Глина	43,4–58,8
Пылеобразные отходы плавильного производства черных металлов и сплавов и/или пылеобразные отходы агломерационного производства железной руды	8,8–15,2
Водный раствор отхода, содержащий соль щелочного металла в количестве 15–28 мас. % и/или водный раствор отхода, содержащий гидроксид щелочного металла в количестве 15–28 мас. %	20,5–23,9
Отработанная формовочная земля и/или гранотсев фракции 0,1–	

0,35 мм, и/или металлургический шлак с основностью 0,8–3,0 фракции 0,063–0,315 мм

11,9–17,5,

причем минеральный неорганический наполнитель вводят после смешения глины с мелкодисперсным наполнителем и щелочным электролитом, сушку изделий ведут при 80–120°C, при этом в процессе сушки осуществляют изотермическую выдержку при 80–100°C продолжительностью 30–50% от всего цикла сушки, а обжиг проводят при 800–900°C.

Вводят щелочной электролит температуры 40–65°C.

Преимущество заявляемого способа заключается в следующем. Благодаря использованию в способе указанных компонентов, после их смешения образуется масса с большим количеством микропор, которые в процессе сушки отформованного изделия способствуют перемещению щелочного электролита, увлекаемого парами воды, в наружные слои изделия. Благодаря изотермической выдержке происходит равномерное распределение продиффундировавшего электролита в поверхностном слое, что позволяет исключить образование высолов, при этом в результате смешения верхних слоев керамической массы с продиффундировавшим электролитом по всей поверхности изделия образуется слой легкоплавких компонентов, которые в процессе обжига при 800–900°C образуют плотный декоративный стеклообразный слой. Благодаря защитному слою существенно снижается водопоглощение изделий. А так как стеклообразный слой образуется по всей поверхности изделий, увеличивается прочность сцепления изделий (кирпича или плитки) с раствором, например, цементным, при их укладке, что обуславливается химическим взаимодействием стеклообразного слоя с раствором.

Кроме того, при обжиге изделия в результате взаимодействия составляющих керамической массы с частью щелочного электролита образуются плавни, увеличивающие спекаемость компонентов и способствующие более прочному скреплению между собой частиц керамической массы. Благодаря этому повышается механическая прочность изделий, уменьшаются усадочные явления, снижается водопоглощение.

Способ осуществляют следующим образом.

Глину в количестве 43,4–58,8 мас. % и пылеобразные отходы плавильного производства черных металлов и сплавов или пылеобразные отходы агломерационного

производства железной руды или смесь указанных пылеобразных отходов в количестве 8,8–15,2 мас. % загружают в смеситель и перемешивают в течение 1,5–2,5 часа при 18–

20°C. Добавляют щелочной электролит – водный раствор отхода, содержащий 15–28 мас. % соли щелочного металла или водный раствор отхода, содержащий 15–28 мас. % гидроксида щелочного металла или смесь указанных водных растворов – в количестве 20,5–23,9 мас. %, причем температура вводимого щелочного электролита должна составлять 40–65°C, и перемешивают в течение 0,5–1 часа. Затем вводят отработанную формовочную смесь или гранотсев фракции 0,1–0,35 мм или металлургический шлак основностью 0,8–3,0 фракции 0,063–0,315 мм или смесь указанных отходов в любом сочетании в количестве 11,9–17,5 мас. % и перемешивают 1,0–1,5 часа при 30–35°C. Влажность полученной керамической массы должна составлять 3,5–5%.

Из готовой массы формируют изделия, например, плитки или кирпичи, на прессе под давлением 10–15 МПа и сушат при 80–120°C в течение 0,5–15 часов (в зависимости от толщины изделия), при этом в процессе сушки осуществляют изотермическую выдержку продолжительностью 30–50% от всего цикла сушки. После этого изделие обжигают при 800–900°C в течение 0,75–28 часов (в зависимости от толщины изделия).

В случае необходимости получения изделий различных оттенков, в состав керамической массы одновременно с щелочным электролитом можно вводить минеральный неорганический краситель, например, диоксид марганца  $MnO_2$ , оксид железа  $Fe_2O_3$ , смесь диоксида марганца и оксида железа, оксид хрома  $Cr_2O_3$ .

Ниже дана характеристика продуктов, используемых в заявляемом способе.

Пылеобразные отходы плавильного производства черных металлов и сплавов представляют собой продукт от красно-коричневого до темно-коричневого цвета фракции менее 0,05 мм, образуются при удалении газов от плавильных печей и содержат 55–70%  $Fe_2O_3$ , 5–10%  $SiO_2$ , 6–8%  $Al_2O_3$ , 3–5%  $CaO$ , 3–5%  $MgO$ .

Пылеобразные отходы агломерационного производства железной руды представляют собой продукт от темно-красного до темно-коричневого цвета фракции менее 0,08 мм, образуются при очистке газов агломерационных машин и содержат 55–70%  $Fe_2O_3$ , 5–10%  $SiO_2$ , 8–10%  $CaO$ , 6–8%  $Al_2O_3$ .

В качестве водного раствора отхода, содержащего соли, используют концентрированный отработанный раствор после

очистки газовых выбросов от сероводорода или раствор некондиционного продукта производства соды, или раствор некондиционного продукта производства глинозема, или раствор некондиционного продукта производства жидкого стекла, или раствор щелочного плава производства капролактама, или смесь указанных растворов в любом сочетании.

Концентрированный отработанный раствор после очистки газов от сероводорода образуется после очистки газов гидроксидами натрия или калия, или карбонатами натрия или калия и содержат от 18 до 27 мас. % сульфида натрия  $\text{Na}_2\text{S}$ , или сульфида калия  $\text{K}_2\text{S}$ .

Некондиционный продукт производства соды содержит от 70 до 85 % карбоната натрия  $\text{Na}_2\text{CO}_3$ . Перед использованием готовят 17–36 % водный раствор продукта при 40–65°C.

Некондиционный продукт производства глинозема содержит 30–40 % карбоната калия  $\text{K}_2\text{CO}_3$  и 35–45 % карбоната натрия  $\text{Na}_2\text{CO}_3$ . Перед использованием из некондиционного продукта готовят 17–38 % водный раствор при 40–65°C.

Некондиционный продукт производства жидкого стекла содержит от 60 до 75 % силиката натрия  $\text{Na}_2\text{SiO}_3$  или силиката калия  $\text{K}_2\text{SiO}_3$ . Перед использованием из продукта приготавливают 18–39 % водный раствор при 40–65°C.

Щелочной плава производства капролактама содержит 80 % карбоната натрия  $\text{Na}_2\text{CO}_3$  и 20 % гидроксида натрия  $\text{NaOH}$ . Перед использованием из щелочного плава готовят 15–28 % водный раствор при 40–65°C.

В качестве водного раствора отхода, содержащего гидроксид щелочного металла используют, например, раствор некондиционного продукта производства щелочи или концентрированный отработанный раствор щелочной очистки отливок плотностью 1250–1370 кг/м<sup>3</sup>, или смесь указанных растворов.

Некондиционный продукт производства щелочи содержит от 30 до 50 % гидроксида калия  $\text{KOH}$  или гидроксида натрия  $\text{NaOH}$  и от 20 до 40 % карбоната натрия  $\text{Na}_2\text{CO}_3$  или карбоната калия  $\text{K}_2\text{CO}_3$ . Перед использованием из некондиционного продукта готовят 17–42 % водный раствор при 40–65°C.

Концентрированный отработанный раствор щелочной очистки отливок представляет собой водный раствор, содержащий

10–20 % гидроксида натрия  $\text{NaOH}$  или калия  $\text{KOH}$  и 10–15 % силиката натрия  $\text{Na}_2\text{SiO}_3$  или калия  $\text{K}_2\text{SiO}_3$ .

5 Оработанная формовочная земля представляет собой отход литейного производства, образующийся после разлива жидкого металла в песчаноглинистые формы. Продукт представляет собой фракцию песка размером 0,15–0,21 мм и содержит 93–94 %  $\text{SiO}_2$ , 2–4 %  $\text{Al}_2\text{O}_3$  и 1–2 % коксообразных частиц.

10 Гранотсев представляет собой отход производства гранитного щебня фракций 10–25 мм и 25–40 мм. В заявляемом способе используют гранотсев фракции 0,1–0,35 мм.

15 Металлургический шлак представляет собой отход, образующийся в процессе выплавки черных металлов и сплавов в электродуговых, индукционных и мартеновских (емкостью 30–50 тонн) печах. Продукт содержит 16–30 %  $\text{SiO}_2$ , 36–55 %  $\text{CaO}$ , 4–10 %  $\text{FeO}$ , 2–11 %  $\text{Al}_2\text{O}_3$ , 1–2,5 %  $\text{Fe}_2\text{O}_3$ , 1–3 %  $\text{MnO}$ .

25 Примеры составов керамических масс, используемых в заявляемом и известном способах, приведены в табл.1.

В табл.2 приведены параметры приготовления керамических масс.

30 Из составов 1, 3, 5, 7 изготавливали кирпичи размером 65x120x250 мм, а из составов 2, 4, 6, 8, 9 – плитки размером 6x150x150 мм.

Параметры изготовления изделий приведены в табл.3.

Полученные изделия исследовали на образование защитного слоя и подвергали испытаниям на водопоглощение, прочность на сжатие, прочность сцепления с цементным раствором, усадку.

40 Результаты испытаний приведены в табл. 4.

45 Исследования показали, что все образцы изделий, полученные заявляемым способом, имели защитно-декоративный слой по всей наружной поверхности. В образце-прототипе образование такого слоя не наблюдалось. При этом, как видно из результатов испытаний, у изделий, изготовленных предлагаемым способом, улучшились эксплуатационные характеристики: по сравнению с изделием-прототипом водопоглощение снизилось в 1,2–1,5 раза, усадочные явления уменьшились в 1,1–1,2 раза, повысились предел прочности в 1,05–1,2 раза и прочность сцепления с цементным раствором в 1,3–2 раза.



УКРАЇНА

(19) UA (11) 21130 (13) A

(51)6 A 41 D 7/00; A 41 D 13/00

ДЕРЖАВНЕ  
ПАТЕНТНЕ  
ВІДОМСТВООПИС ДО ПАТЕНТУ  
НА ВІНАХІДбез проведення експертизи по суті  
на підставі Постанови Верховної Ради України  
№ 3769-XII від 23.XII. 1993 р.Публікується  
в редакції заявника

(54) ПЛАВКИ ЛІКУВАЛЬНІ

1

(21) 95125265  
(22) 13.12.95  
(24) 04.11.97  
(46) 27.02.98. Бюл. № 1  
(47) 04.11.97

(72) Щудро Анатолій Петрович

(73) Щудро Анатолій Петрович

(57) 1. Плавки лікувальні, що включають переднє та заднє полотнища у вигляді криволінійних трапецій з надрізнаними кутами при довгій основі, поясок та два холошних поясочки, які в і д р і з н я ю т ь с я тим, що їх переднє полотнище прикріплене до пояска короткою основою, а по довгій, опущений вниз, в перебіганім по лінії симетрії

2

стані, його ліва та права половини з'єднані між собою та надрізнаними кутами – з короткою основою заднього полотнища.

2. Плавки по п. 1, які в і д р і з н я ю т ь с я тим, що полуширина їх переднього полотнища, не враховуючи припуску на підворот при шивці, на відстані від пояска 2–3 см дорівнює ~ 5–5,5 см, а далі, плавно змінюючись, на відстані ~ 7 см складає ~ 7–8 см, на 11–12 см досягає ~ 10–11 см і плавно переходить до з'єднання з заднім полотнищем і пояском, а висота, не враховуючи пояска і припуску на шивку, дорівнює ~ 14–17 см.

Винахід відноситься до медичного спорядження, зокрема урологічного, а саме призначений для лікування аденоми простати та профілактики її можливих рецидивів.

Перш, ніж перейти до розгляду аналогів та прототипу, дається коротка характеристика основи винаходу – нової теорії автора, що знайшла практичне підтвердження, про суть, причини та механізм виникнення хвороби. Згідно з цією теорією основною причиною аденоми простати є стиснення уретри з периуретральними залозами м'язами простати, зазнавшими вікової, детринувальної чи простудної атонії, на час, що перевищує критичний, що, як правило,

трапляється в сні в позі на спині зі збудженими статевими органами. Якщо до початку хвороби кровообіг в стиснутих простаті тканинах, як і в інших частинах тіла, притиснутих до постелі, вчасно поновлюється з допомогою підсвідомої звички перевертатись після кожного циклу сну, що триває 1–1,5 години, то зі зменшенням еластичності м'язи простати залишаються напруженими ще протягом значного часу після перевертання, що додається до тривалості циклу сну, так що сумарна тривалість стиснення може сягати критичної величини, коли наступають відмирання тканин через відсутність кровообігу. Ці порушення відновлюються організмом з відхиленнями та в результаті

(19) UA (11) 21130 (13) A

багаторазового циклічного повторення виникають напливи чи нарости, що складають так звану аденому простати [Заявка № 94127981 від 13.12.94], де, крім природного уникнення переохолоджень та детринованості безпосередньо простати, що є основними причинами хвороби запропоновано спосіб зупинки цього процесу з допомогою виключення зі звичайного сну пози на спині та деяких інших варіантів запобігання чи обмеження тривалої неконтрольованої ерекції ві сні, як обставини, що задіює основний механізм виникнення хвороби. Для забезпечення профілактики та лікування аденоми простати по одному з варіантів цього способу була розроблена конструкція плавков, що пропонується в цій заявці.

Аналогів плавков, що лікують аденому простати, не виявлено.

Відомі бандажі, раковини, призначені для прикриття, підтримки та захисту від ударів статевих органів під час спортивних ігор, але вони не утримують органи в фіксованому положенні або є жорсткими чи тугими, тому для виконання поставленої задачі непридатні.

За прототип вибрані звичайні пляжні (купальні) плавки, що включають переднє та заднє полотнища у вигляді криволінійних трапецій, поясок та два холошних поясочки.

Такі плавки по суті скроєні по жіночій фігурі, та не мають спеціального відділення для розміщення чоловічих статевих органів внизу між ногами (в паху), тому органи піджимаються знизу та після декількох перевертань ві сні статевий член виявляється в більш просторій лобковій частині, де часто збуджується в положенні по-над животом. Більш того, такі плавки заважають опусканню члена, тоді як в цьому регулярно виникає потреба для забезпечення кровообігу, чим вони при застосуванні для вирішення цієї задачі є навіть шкідливими.

Задачею винаходу є розробка плавков (бандажу), призначених для лікування аденоми простати шляхом запобігання ерекції ві сні.

Задача вирішується тим, що переднє полотнище плавков прикріплене до пояса короткою стороною, а по довгій основі, опущеній вниз, в перебраному по лінії симетрії стані його ліва та права половини з'єднані між собою та надрізнаними кутами воно з'єднане з короткою основою заднього полотнища. Полуширина переднього полотнища дорівнює 5-6,5 см на відстані 2-3 см від пояса та 7-8 см на відстані 7 см від пояса та 10-11 см на відстані 11-12 см, а висота

переднього полотнища 14-17 см без врахування пояса та припуску на зшивку.

При цьому виходиться з того, що розміри холошних поясочків та пояса будуть підібрані чи припасовані так, щоб вони щільно облягали тіло, а пахове відділення – не занадто щільно статеві органи. Крім того, вважається, що плавки передньою частиною будуть посажені настільки низько, що поясок буде проходити через низ лобка, що стає можливим завдяки вузькому передньому полотнищу в верхній частині (10-13 см), та, разом з тим лишає можливість проникнення члена до лобка та живота. Орієнтація полотнища широкою основою вниз та з'єднання лівої та правої половин між собою утворюють спеціальне відділення для розміщення чоловічих статевих органів в паху. При цьому його необхідна глибина при неєригованому членові, для більшості розмірів, забезпечується висотою полотнища 14-17 см. Обмеженням ширини переднього полотнища на середнім та нижнім рівнях пахової частини та щільним приляганням холошних поясочків член лишається можливості підніматися в межах пахової частини або разом з нею.

Таким чином доведено, що ознаки винаходу повністю забезпечують запобігання ерекції та лише при їх повній сукупності, хоч для деяких чоловіків розміри можливо доведеться підкоректувати, тому вони винесені в другий пункт формули.

На мал. 1 показаний загальний вигляд плавков; на мал. 2 – викрійка переднього полотнища, зібраного вдвоє по осі симетрії.

На малюнках позначені: 1 – переднє полотнище, 2 – заднє полотнище, 3 – поясок, 4 – холошний поясочок, 5 – лінія зшивки переднього полотнища з заднім. На мал. 2 позицією 6 позначена лінія зшивки лівої сторони з правою переднього полотнища, суцільною лінією зображені межі викрійки після зшивки та підвороту припуску, ширина якого вибирається кравцем та умовно зображена пунктирною лінією, штрихпунктирною лінією зображено місце перебігання переднього полотнища по осі симетрії.

Плавкй лікувальні включають переднє та заднє полотнища у вигляді криволінійних трапецій з надрізнаними кутами при довгій основі, поясок та два холошних поясочки. Задня частина плавков – звичайна, краще в неширокому варіанті. Поясок – краще широкий товстий гумово-нитяний, щоб і не зсовався, і не вдавлювався, холошні поясочки – аналогічні, але значно вужчі та тонші. Розміри підбираються або припасовуються



УКРАЇНА

(19) UA (11) 21131 (13) A

(51) C 04 B 33/00

ДЕРЖАВНЕ  
ПАТЕНТНЕ  
ВІДОМСТВООПИС ДО ПАТЕНТУ  
НА ВІНАХІДбез проведення експертизи по суті  
на підставі Постанови Верховної Ради України  
№ 3769-ХІІ від 23.ХІІ. 1993 р.Публікується  
в редакції заявника

## (54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ КЕРАМІЧНИХ ВИРОБІВ

1

2

(21) 96030920

(22) 11.03.96

(24) 04.11.97

(46) 27.02.98. Бюл. № 1

(47) 04.11.97

(72) Цяпліна Марина Євгенівна, Гусев Ми-  
кола Васильович, Яценко Олексій Михайло-  
вич, Ткачов Юрій Миколайович, Онацький  
Олег Олександрович(73) Екологічна асоціація міст і районів  
Придніпров'я України "Славутич"

(57) 1. Способ изготовления керамических изделий, включающий смешение глины с мелкодисперсным наполнителем, минеральным неорганическим наполнителем и щелочным электролитом, формование изделий, сушку и обжиг, о т л и ч а ю щ и с я тем, что в качестве мелкодисперсного заполнителя используют пылеобразные отходы плавильного производства черных металлов и сплавов и/или пылеобразные отходы агломерационного производства железной руды, в качестве щелочного электролита применяют водный раствор отхода, содержащий соль щелочного металла в количестве 15-28 мас. % и/или водный раствор отхода, содержащий гидроксид щелочного металла в количестве 15-28 мас. %, а в качестве минерального неорганического наполнителя - отработанную формовочную землю и/или гранотсев фракции 0,1-0,35 мм, и/или металлургический шлак с основностью 0,8-3,0 фракции 0,063-0,315 мм при следующем соотношении компонентов, мас. %:

Глина 43,4-58,8

Пылеобразные отходы  
плавильного производ-  
ства черных металлов  
и сплавов и/или пыле-  
образные отходы агло-  
мерационного произ-  
водства железной руды 8,8-15,2Водный раствор отхода,  
содержащий соль щелоч-  
ного металла в количест-  
ве 15-28 мас. % и/или  
водный раствор отхода,  
содержащий гидроксид  
щелочного металлав количестве 15-28 мас. % 20,5-23,9  
Отработанная формовоч-  
ная земля и/или гран-  
отсев фракции 0,1-0,35 мм,  
и/или металлургический  
шлак с основностью 0,8-3,0  
фракции 0,063-0,315 мм 11,9-17,5,

причем минеральный неорганический на-  
полнитель вводят после смешения глины с  
мелкодисперсным наполнителем и щелоч-  
ным электролитом, сушку изделий ведут при  
80-120°C, при этом в процессе сушки осу-  
ществляют изотермическую выдержку при  
80-100°C продолжительностью 30-50% от  
всего цикла сушки, а обжиг проводят при  
800-900°C.

2. Способ по п.1, о т л и ч а ю щ и с я  
тем, что вводят щелочной электролит темпе-  
ратуры 40-65°C.

(19) UA (11) 21131 (13) A

Изобретение относится к промышленности строительных материалов, в частности, к способам получения облицовочных изделий

Известен способ изготовления облицовочных керамических изделий [Авт.св. СССР № 1424307, кл. С 04 В 32/00], при котором глину или смесь глины с жидким стеклом в количестве 2–6 мас. % смешивают с гранотсевом в количестве 8–78 мас. %, стеклобоем в количестве 15–25 мас. % и диоксидом в количестве 5–75 мас. %, полученную массу увлажняют до влажности 7–9 %, формуют изделие, сушат, обжигают при 1050°C и оплавливают поверхность с помощью плазменного генератора для получения защитного слоя.

Недостатком известного способа является необходимость специальной операции и специального оборудования для получения защитного слоя, что приводит к удлинению и усложнению процесса изготовления изделий. Кроме того, необходимость обжига при температуре 1050°C увеличивает затраты энергии и повышает стоимость изготовления.

Известен способ изготовления фасадных плиток [Авт.св. СССР № 1592302, кл. С 04 В 33/00], при котором тугоплавкую глину в количестве 15–20 мас. %, мелкодисперсный наполнитель – сурьмяный шлак в количестве 7–15 мас. % и минеральный неорганический наполнитель – стеклобой в количестве 10–18 мас. % смешивают в течение 3–4 часов, после чего вводят щелочной электролит в количестве 0,3 мас. % и легкоплавкую глину в количестве 55–60 мас. % и перемешивают 1–1,5 часа. Полученную массу обезвоживают, сушат и формуют плитки. После этого изделия сушат при 180–200°C, наносят глазурную суспензию и сушат при 280–350°C, затем обжигают при 980–1020°C в течение 48 минут.

Недостатком известного способа является то, что состав, используемый для получения керамических изделий, не позволяет получить защитный слой, так как вследствие небольшого количества электролита в сочетании с большим количеством плотной глины не обеспечивается диффузия щелочного электролита в наружный слой изделия. Поэтому для получения защитного слоя используется дополнительная операция – глазурирование, что, в свою очередь, усложняет технологический процесс получения изделий. Кроме того, изделия, изготавливаемые известным способом из указанного состава, обладают повышенным водопоглощением и усадкой, пониженной прочностью и невысокой прочностью сцеп-

ления с цементным раствором. Кроме того, наличие в составе тугоплавкой глины приводит к увеличению температуры обжига, вследствие чего повышаются энергозатраты.

В основу изобретения поставлена задача создать такой способ изготовления керамических изделий, в котором новый состав и новые режимы технологического процесса позволили бы получать изделия с защитно-декоративным слоем без применения специальных операций, а также повысить механическую прочность изделий, прочность их сцепления с цементным раствором, снизить водопоглощение и усадку.

Поставленная задача решается тем, что в способе изготовления керамических изделий, включающем смешение глины с мелкодисперсным наполнителем, минеральным неорганическим наполнителем и щелочным электролитом, формование изделий, сушку и обжиг, согласно изобретению в качестве мелкодисперсного наполнителя используют пылеобразные отходы плавильного производства черных металлов и сплавов и/или пылеобразные отходы агломерационного производства железной руды, в качестве щелочного электролита применяют водный раствор отхода, содержащий соль щелочного металла в количестве 15–28 мас. % и/или водный раствор отхода, содержащий гидроксид щелочного металла в количестве 5–28 мас. %, а в качестве минерального неорганического наполнителя – отработанную формовочную землю и/или гранотсев фракции 0,1–0,35 мм, и/или металлургический шлак с основностью 0,8–3,0 фракции 0,063–0,315 мм при следующем соотношении компонентов, мас. %:

Глина	43,4–58,8
Пылеобразные отходы плавильного производства черных металлов и сплавов и/или пылеобразные отходы агломерационного производства железной руды	8,8–15,2
Водный раствор отхода, содержащий соль щелочного металла в количестве 15–28 мас. % и/или водный раствор отхода, содержащий гидроксид щелочного металла в количестве 15–28 мас. %	20,5–23,9
Отработанная формовочная земля и/или гранотсев фракции 0,1–	



Таблица 4

Наименование показателя	Значение показателей								
	Номер образца								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Образование декоративного слоя без глазурирования	есть	есть	есть	есть	есть	есть	есть	есть	нет
Водопоглощение, %	4.0	3.9	3.7	3.7	4.1	3.7	4.2	3.5	5.2
Общая усадка, %	3.0	2.9	2.8	2.7	2.8	2.8	2.9	2.7	3.2
Предел прочности на сжатие, МПа	16.7	17.0	16.9	17.5	16.2	18.0	15.9	18.4	15.2
Прочность сцепления с цементным раствором, МПа	10.4	7.9	11.3	8.4	12.7	8.8	12.0	9.0	6.3

Упорядник

Техред М.Келемеш

Коректор М. Самборська

Замовлення 4419

Тираж

Підписне

Державне патентне відомство України,  
254655, ГСП, Київ-53, Львівська пл., 8

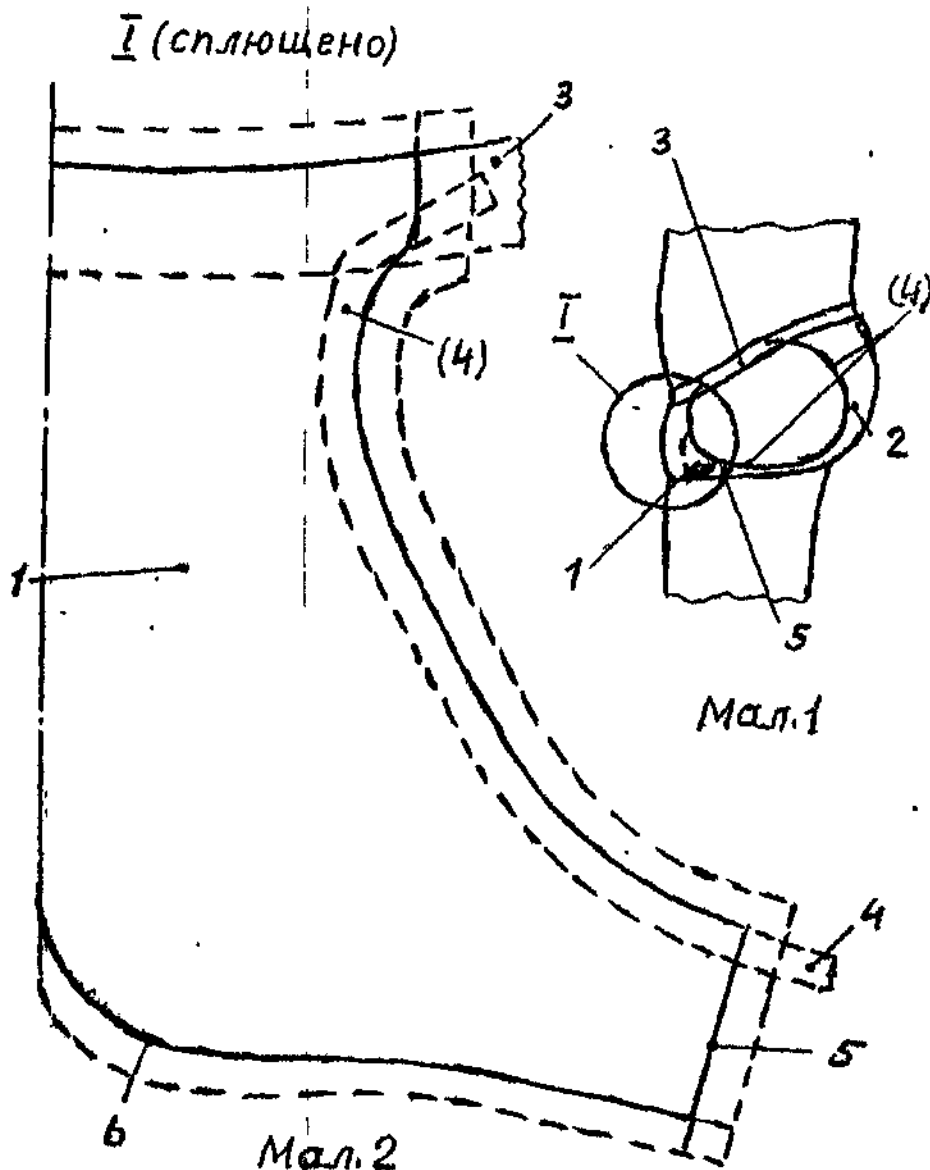
Відкрите акціонерне товариство "Патент", м. Ужгород, вул.Гагаріна, 101



так, щоб холошні поясочки та поясок щільно облягали тіло, але не занадто давили.

Плавки такої конструкції були виготовлені та їх здатність утримувати від ерекції перевірена на практиці. А те, що запобігання неконтрольованої ерекції ві сні

забезпечує лікування аденоми простати на ранніх її стадіях, витікає з теорії автора та при іншому способі запобігання перевірено на практиці. Носити такі плавки не ві сні та до початку хвороби не слід, тому що ерекція помірної тривалості корисна тренуванням м'язової сили простати.



Упорядник

Техред М.Келемеш

Коректор М. Самборська

Замовлення 4419

Тираж

Підписне

Державне патентне відомство України,  
254655, ГСП, Київ-53, Львівська пл., 8

Відкрите акціонерне товариство "Патент", м. Ужгород, вул.Гагаріна, 101

\_\_\_\_\_

1

1

1

1

1

### Таблица

[illegible]

Таблица 2

Показатели процесса приготовления керамических масс	Значение показателя								
	Номер образца								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9 (прототип)
1. Смешение глины с мелкодисперсным заполнителем									
время, час	1,5	1,75	1,75	2,0	1,5	1,75	2,25	2,5	-
температура, °C	20	20	20	20	20	20	20	20	-
2. Смешение массы с щелочным электролитом									
время, час	0,5	0,75	0,5	0,75	0,75	0,75	1,0	1,0	-
температура, °C	40	45	50	50	60	45	60	65	-
3. Смешение массы с минеральным неорганическим наполнителем									
время, час	1,0	1,25	1,25	1,5	1,25	1,25	1,5	1,5	-
температура, °C	30	30	30	30	35	30	35	35	-
4. Смешение тугоплавкой глины с мелкодисперсным заполнителем и минеральным неорганическим наполнителем									
время, час	-	-	-	-	-	-	-	-	4,0
температура, °C	-	-	-	-	-	-	-	-	20
5. Смешение массы с легкоплавкой глиной и щелочным электролитом									
время, час	-	-	-	-	-	-	-	-	1,5
температура, °C	-	-	-	-	-	-	-	-	20
6. Влажность, %	5	4,8	4,6	4,3	4,5	3,9	3,5	3,5	4,0

Таблица 3

Показатели процесса приготовления изделий	Значение показателя								
	Номер образца								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9 (прототип)
1. Формование на прессе под давлением, МПа	15	15	15	15	15	15	15	15	9
2. Сушка изделий: первая стадия									
время, час	4,0	0,2	7,0	0,15	4,0	0,2	3,5	0,25	0,13
температура, °C	80	90	90	95	100	90	85	100	200
изотермическая выдержка									
время, час	6,0	0,35	4,5	0,25	4,8	0,4	7,5	0,5	-
температура, °C	80	90	90	95	100	90	85	100	-
завершающая стадия сушки									
время, час	2,0	0,2	3,5	0,1	3,2	0,15	4,0	0,25	0,13
температура, °C	100	110	110	115	120	110	100	120	350
3. Обжиг									
время, час	20,0	0,75	28,0	1,0	20,0	0,75	24,0	1,0	0,8
температура, °C	900	900	800	875	900	875	850	800	990

Таблица 4

Наименование показателей	Значение показателей								
	Номер образца								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Образование декоративного слоя без глазурирования	есть	есть	есть	есть	есть	есть	есть	есть	нет
Водопоглощение, %	4,0	3,9	3,7	3,7	4,1	3,7	4,2	3,5	5,2
Общая усадка, %	3,0	2,9	2,8	2,7	2,8	2,8	2,9	2,7	3,2
Предел прочности на сжатие, МПа	16,7	17,0	16,9	17,5	16,2	18,0	15,9	18,4	15,2
Прочность сцепления с цементным раствором, МПа	10,4	7,9	11,3	8,4	12,7	8,8	12,0	9,0	6,3

Упорядник

Техред М.Келемеш

Коректор М. Самборська

Замовлення 4419

Тираж

Підписне

Державне патентне відомство України,  
254655, ГСП, Київ-53, Львівська пл., 8

Відкрите акціонерне товариство "Патент", м. Ужгород, вул.Гагаріна, 101

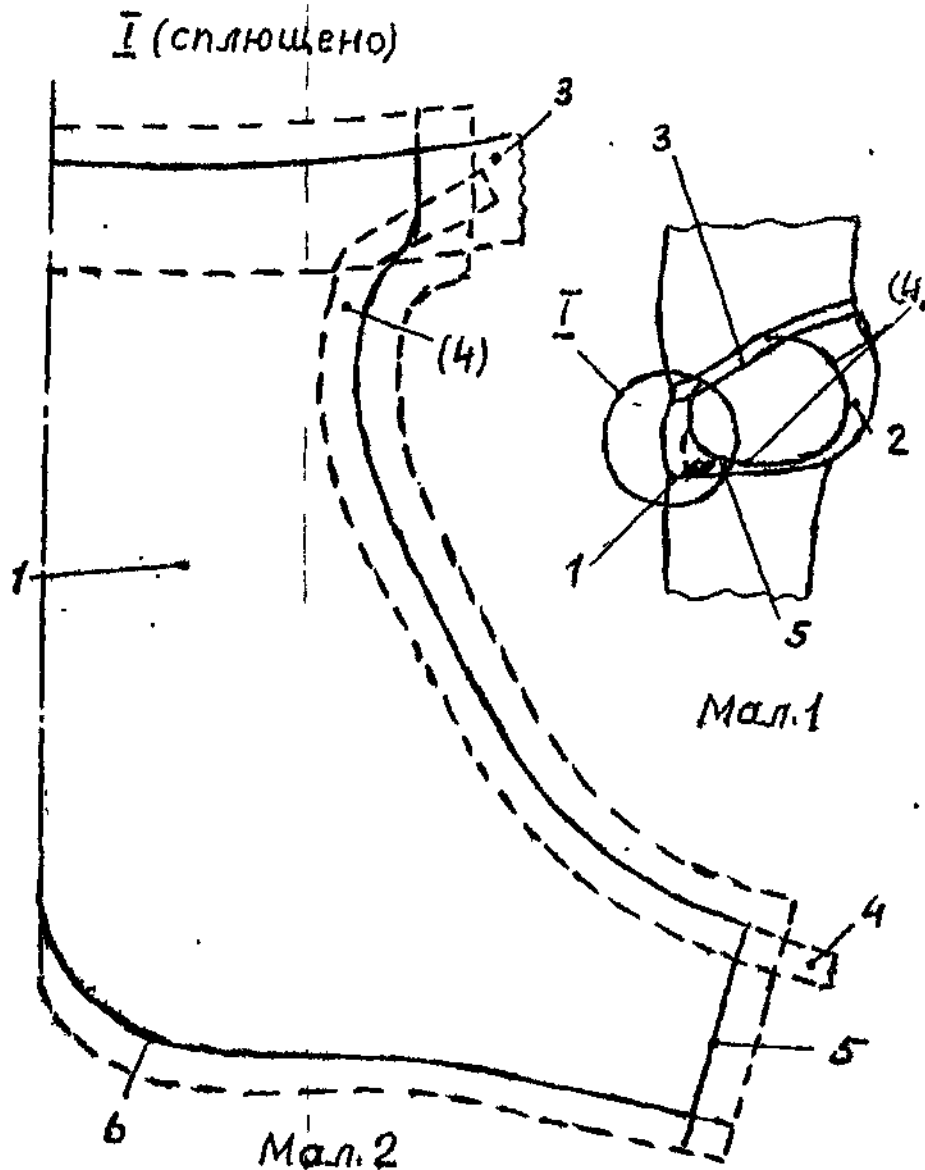




так, щоб холошні поясочки та поясок щільно облягали тіло, але не занадто давили.

Плавки такої конструкції були виготовлені та їх здатність утримувати від ерекції перевірена на практиці. А те, що запобігання неконтрольованої ерекції ві сні

забезпечує лікування аденоми простати на ранніх її стадіях, витікає з теорії автора та при іншому способі запобігання перевірено на практиці. Носити такі плавки не ві сні та до початку хвороби не слід, тому що ерекція помірної тривалості корисна тренуванням м'язової сили простати.



Упорядник

Техред М.Келемеш

Коректор М. Самборська

Замовлення 4419

Тираж

Підписне

Державне патентне відомство України,  
254655, ГСП, Київ-53, Львівська пл., 8

Відкрите акціонерне товариство "Патент", м. Ужгород, вул.Гагаріна, 101



•

•

•

•

•

•



УКРАЇНА

(19) UA (11) 21130 (13) A

(51)6 A 41 D 7/00; A 41 D 13/00

ДЕРЖАВНЕ  
ПАТЕНТНЕ  
ВІДОМСТВООПИС ДО ПАТЕНТУ  
НА ВІНАХІДбез проведення експертизи по суті  
на підставі Постанови Верховної Ради України  
№ 3769-XII від 23 XII. 1993 рПублікується  
в редакції заявника

(54) ПЛАВКИ ЛІКУВАЛЬНІ

1

(21) 95125265

(22) 13.12.95

(24) 04.11.97

(46) 27.02.98. Бюл. № 1

(47) 04.11.97

(72) Щудро Анатолій Петрович

(73) Щудро Анатолій Петрович

(57) 1. Плавки лікувальні, що включають переднє та заднє полотнища у вигляді криволінійних трапецій з надрізними кутами при довгій основі, поясок та два холошних поясочки, які в і д р і з н я ю т ь с я тим, що їх переднє полотнище прикріплене до пояска короткою основою, а по довгій, опущеній вниз, в перебіганні по лінії симетрії

2

стані, його ліва та права половини з'єднані між собою та надрізними кутами – з короткою основою заднього полотнища.

2. Плавки по п. 1, які в і д р і з н я ю т ь с я тим, що полуширина їх переднього полотнища, не враховуючи припуску на підворот при зшивці, на відстані від пояска 2–3 см дорівнює ~ 5–6,5 см, а далі, плавно змінюючись, на відстані ~ 7 см складає ~ 7–8 см, на 11–12 см досягає ~ 10–11 см і плавно переходить до з'єднання з заднім полотнищем і пояском, а висота, не враховуючи пояска і припуску на зшивку, дорівнює ~ 14–17 см.

Винахід відноситься до медичного спорядження, зокрема урологічного, а саме призначений для лікування аденоми простати та профілактики її можливих рецидивів.

Перш, ніж перейти до розгляду аналогів та прототипу, дається коротка характеристика основи винаходу – нової теорії автора, що знайшла практичне підтвердження, про суть, причини та механізм виникнення хвороби. Згідно з цією теорією основною причиною аденоми простати є стиснення уретри з периуретральними залозами м'язами простати, зазнавши вікової, детривувальної чи простудної атонії, на час, що перевищує критичний, що, як правило,

трапляється влітку в позі на спині зі збудженими статевими органами. Якщо до початку хвороби кровообіг в стиснутих простаті тканинах, як і в інших частинах тіла, притиснутих до постелі, вчасно поновлюється з допомогою підсвідомої звички перевертатись після кожного циклу сну, що триває 1–1,5 години, то зі зменшенням еластичності м'язи простати залишаються напруженими ще протягом значного часу після перевертання, що додається до тривалості циклу сну, так що сумарна тривалість стиснення може сягати критичної величини, коли настають відмирання тканин через відсутність кровообігу. Ці порушення відновлюються організмом з відхиленнями та в результаті

(19) UA (11) 21130 (13) A

багаторазового циклічного повторення виникають напливи чи нарости, що складають так звану аденому простати [Заявка № 94127981 від 13.12.94], де, крім природного уникнення переохолоджень та детринованості безпосередньо простати, що є основними причинами хвороби запропоновано спосіб зупинки цього процесу з допомогою виключення зі звичайного сну пози на спині та деяких інших варіантів запобігання чи обмеження тривалої неконтрольованої ерекції ві сні, як обставини, що задіює основний механізм виникнення хвороби. Для забезпечення профілактики та лікування аденоми простати по одному з варіантів цього способу була розроблена конструкція плавок, що пропонується в цій заявці.

Аналогів плавок, що лікують аденому простати, не виявлено.

Відомі бандажі, раковини, призначені для прикриття, підтримки та захисту від ударів статевих органів під час спортивних ігор, але вони не утримують органи в фіксованому положенні або є жорсткими чи тугими, тому для виконання поставленої задачі непридатні.

За прототип вибрані звичайні пляжні (купальні) плавки, що включають переднє та заднє полотнища у вигляді криволінійних трапецій, поясок та два холошних поясочки.

Такі плавки по суті скроєні по жіночій фігурі, та не мають спеціального відділення для розміщення чоловічих статевих органів внизу між ногами (в паху), тому органи піджимаються знизу та після декількох перевертань ві сні статевий член виявляється в більш просторій лобковій частині, де часто збуджується в положенні по-над животом. Більш того, такі плавки заважають опусканню члена, тоді як в цьому регулярно виникає потреба для забезпечення кровообігу, чим вони при застосуванні для вирішення цієї задачі є навіть шкідливими.

Задачею винаходу є розробка плавок (бандажу), призначених для лікування аденоми простати шляхом запобігання ерекції ві сні.

Задача вирішується тим, що переднє полотнище плавок прикріплене до пояса короткою стороною, а по довгій основі, опущеній вниз, в перебраному по лінії симетрії стані його ліва та права половини з'єднані між собою та надрізнаними кутами воно з'єднане з короткою основою заднього полотнища. Полуширина переднього полотнища дорівнює 5–6,5 см на відстані 2–3 см від пояса та 7–8 см на відстані 7 см від пояса та 10–11 см на відстані 11–12 см, а висота

переднього полотнища 14–17 см без врахування пояса та припуску на зшивку.

При цьому виходиться з того, що розміри холошних поясочків та пояса будуть підібрані чи припасовані так, щоб вони щільно облягали тіло, а пахове відділення – не занадто щільно статеві органи. Крім того, вважається, що плавки передньою частиною будуть посажені настільки низько, що поясок буде проходити через низ лобка, що стає можливим завдяки вузькому передньому полотнищу в верхній частині (10–13 см), та, разом з тим лишає можливості проникнення члена до лобка та живота. Орієнтація полотнища широкою основою вниз та з'єднання лівої та правої половин між собою утворюють спеціальне відділення для розміщення чоловічих статевих органів в паху. При цьому його необхідна глибина при нееригованому членові, для більшості розмірів, забезпечується висотою полотнища 14–17 см. Обмеженням ширини переднього полотнища на середнім та нижнім рівнях пахової частини та щільним приляганням холошних поясочків член лишається можливості підніматися в межах пахової частини або разом з нею.

Таким чином доведено, що ознаки винаходу повністю забезпечують запобігання ерекції та лише при їх повній сукупності, хоч для деяких чоловіків розміри можливо доведеться підкоректувати, тому вони винесені в другий пункт формули.

На мал. 1 показаний загальний вигляд плавок; на мал. 2 – викрійка переднього полотнища, зібраного вдвоє по осі симетрії.

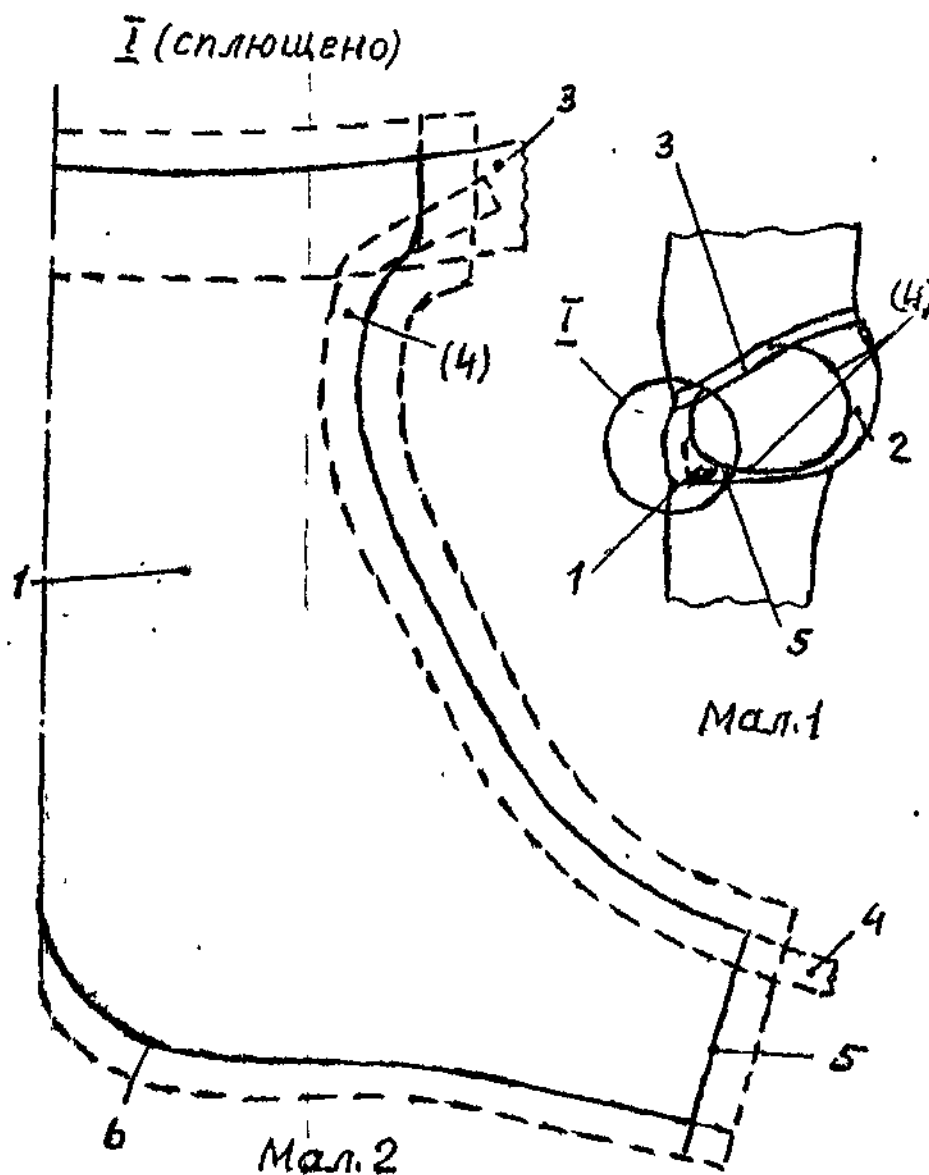
На малюнках позначені: 1 – переднє полотнище, 2 – заднє полотнище, 3 – поясок, 4 – холошний поясочок, 5 – лінія зшивки переднього полотнища з заднім. На мал. 2 позицією 6 позначена лінія зшивки лівої сторони з правою переднього полотнища, суцільною лінією зображені межі викрійки після зшивки та підвороту припуску, ширина якого вибирається кравцем та умовно зображена пунктирною лінією, штрихпунктирною лінією зображено місце перебігання переднього полотнища по осі симетрії.

Плавки лікувальні включають переднє та заднє полотнища у вигляді криволінійних трапецій з надрізнаними кутами при довгій основі, поясок та два холошних поясочки. Задня частина плавок – звичайна, краще в неширокому варіанті. Поясок – краще широкий товстий гумово-нитяний, щоб і не зсовався, і не вдавливався, холошні поясочки – аналогічні, але значно вужчі та тонші. Розміри підбираються або припасовуються

так, щоб холошні поясочки та поясок щільно облягали тіло, але не занадто давили.

Плавки такої конструкції були виготовлені та їх здатність утримувати від ерекції перевірена на практиці. А те, що за-

безпечує лікування аденоми простати на  
ранніх її стадіях, витікає з теорії автора та  
при іншому способі запобігання перевірено  
на практиці. Носити такі плавки не влі сні та  
до початку хвороби не слід, тому що ерекція  
помірної тривалості корисна тренуванням  
м'язової сили простати.



Упорядник

Техред М.Келемеш

Коректор М. Самборська

Замовлення 4419

Тираж

Підписне

Державне патентне відомство України,  
254655, ГСП, Київ-53, Львівська пл., 8

Відкрите акціонерне товариство "Патент", м. Ужгород, вул.Гагаріна, 101

