

Запропонований спосіб виготовлення армованих геотехнічних профілів, який **відрізняється** тим, що термопластичний матеріал, переважно, твердий і високоміцний ПВХ і/або ПЕТ, і/або ПЕ, і/або АБС, і/або ПП, пластифікують в екструдері, після чого його продавлюють через блок хрестоподібної філ'єри, а внутрішні армуючі профілі (2, 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16) у вигляді плоских стрижнів, аркових елементів, кутникових елементів, ребристих профілів або секцій якої-небудь геометрії вводять у нього по всьому об'єму, або щонайменше, в обрані зони поперечного перерізу геотехнічного профілю (1, 3, 5, 7, 9, 11, 13,15), причому ці профілі створюють із безперервного й/або рубаного волокна, яке виробляють одночасно або як частину окремого виробничого процесу. Армований геотехнічний профіль, зокрема профілі шпунтових паль і мобільні пристрої для захисту від повеней, який **відрізняється** тим, що він виготовлений з термопластичного матеріалу, у який арматура (2, 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16) у вигляді безперервних волокон введена локально або щонайменше в обрані зони поперечного перерізу, а потім стабілізується й підтримується в заданому положенні за допомогою шару/покриття із ПВХ і/або ПЕТ, і/або ПЕ, і/або АБС, і/або ПП, яке міцно й нерозривно зв'язане зі скловолокном.