

1. Armătură pentru construcții din beton armat, care conține o tijă cu adâncituri spiralate pe suprafața ei, caracterizată prin aceea că tija de armătură este realizată polispiralată astfel, încât axa longitudinală a tijeii de armătură este executată în formă de spirală, iar secțiunea transversală planară a tijeii de armătură este executată în formă de poligon cu un număr de laturi  $N \geq 3$ , totodată fiecare din suprafețele formate de laturile poligonului menționat reprezintă o adâncitură spiralată longitudinală pe suprafața tijeii, unde pasul spirei  $T$  este determinat de raportul  $T = (5...20) \cdot d$ , unde  $d$  este diametrul unui cerc imaginar, în care este înscrisă secțiunea transversală planară a tijeii de armătură.
2. Armătură, conform revendicării 1, caracterizată prin aceea că tija ei este înscrisă într-un cilindru imaginar cu diametrul  $D = (1,2...1,6) \cdot d$ .
3. Armătură, conform revendicărilor 1...2, caracterizată prin aceea că aria secțiunii transversale planare a tijeii  $S_n$  este determinată de raportul  $S_n = (0,4...0,6) \cdot SD$ , unde  $SD$  este aria cilindrului imaginar cu diametrul  $D$ , în care este înscris poligonul, care reprezintă secțiunea transversală planară a tijeii.
4. Armătură, conform revendicărilor 1...3, caracterizată prin aceea că marginile, formate de îmbinările adânciturilor spiralate menționate, sunt rotunjite cu raza  $R \geq 0,5$  mm.
5. Armătură, conform revendicărilor 1...4, caracterizată prin aceea că fiecare din suprafețele adânciturilor spiralate sunt finisate cu un sistem de proeminențe liniare, punctate, reticulare sau haotice, totodată înălțimea proeminențelor  $k$  în orice formă a lor este determinată de raportul  $k = (0,03...0,05) \cdot d$ .
6. Procedeu de fabricare a armăturii, definită în revendicărilor 1...5, în care tija de armătură se realizează din semifabricate prin laminare pe un laminor elicoidal longitudinal, care conține un număr corespunzător de valțuri de formare, desfășurate spre axa rectilinie imaginară a tijeii, care se formează, sub un unghi  $\alpha = (17...40)^\circ$ .
7. Procedeu, conform revendicării 6, în care laminarea se realizează la rece din semifabricate cu bucata pe un laminor elicoidal longitudinal cu o singură cajă de lucru.
8. Procedeu, conform revendicărilor 6 și 7, în care înainte de prinderea semifabricatului de către valțurile de formare ale laminorului, capătul de atac al semifabricatului se încălzește până la temperatura  $C = 400...600^\circ C$ , de exemplu, prin metoda de încălzire prin inducție cu curenți industriali sau de înaltă frecvență, pe un sector  $L = 10...30$  mm.
9. Procedeu, conform revendicărilor 6...8, în care laminarea se realizează pe un laminor cu caje multiple din semifabricat continuu, care se răcește până la avansarea în caja terminală, aceasta fiind realizată rotativă.
10. Procedeu de fabricare a armăturii, conform revendicării 6, în care laminarea se realizează la cald cu mărirea ulterioară a rezistenței pe cale termică a tijeii de armătură.