

Однако учитывая возможные колебания в составе шлаков, до накопления опытных данных по их применению целесообразно предельную температуру применения жароупорных бетонов на всех шлаках Украины установить в **700° С**.

Рекомендуемая технология изготовления жароупорных активизированных бетонов заключается в следующем. От дозированные по весу компоненты - шлак и цемент - перемешивают в смесительном агрегате (бетономешалке или растворомешалке) в присутствии водной добавки. Специальные добавки, с.с.б. или **P205** вводят с водой затворения. Приготовленная шихта подается в бегуны, где подвергается активизации в течение 5-10 мин в зависимости от удельного давления катков и вида шлака.

По окончании активизации из полученной массы формуют изделия. В случае изготовления бетона с крупным заполнителем последний вводят в активизированную массу в соотношении до 1:1 (масса: крупный заполнитель). Перемешивание компонентов производится в бетономешалке.

Предлагаемая технологическая схема состоит из двух потоков: приготовление бетонов без крупных заполнителей и с крупными заполнителями.

Активизированные жароупорные бетоны представляют собой жесткие и умеренно-жесткие смеси (**60-150 сек**).

На основе новых технологических принципов получения активизированных высокопрочных и стойких бетонов **б. ЮЖНИП** совместно с **ЦКБ Госстроя УССР** разработали агрегат по активизации шлаков. В агрегате активизируемая масса подвергается одновременно дроблению, растиранию, перемешиванию и прессованию. При этом достигается улучшение контакта воды с активными частицами массы. Кроме того, в 5-7 раз увеличивается производительность по сравнению с производительностью бегунов, обеспечиваются автоматизация управления и непрерывность действия. Наличие такого агрегата способствует широкому внедрению в строительство эффективных активизированных бетонов.