

Обычные методы уплотнения бетонной и растворной смеси в данном случае являются непригодными. Например, прессование возможно применять лишь при изготовлении маломерных изделий типа кирпича или тонкостенных деталей типа облицовочных плиток. Обычное кратковременное вибрирование пластичных известково-песчаных изделий не дает эффекта и прочность вибрированных изделий является недостаточной. Несомненно, что наиболее эффективным способом изготовления армосиликатных изделий является применение особожестких смесей с их двусторонним высокочастотным вибрированием или вибрированием на' высокочастотной вибрационной площадке с поверхностной при-грузкой, например, как уже указывалось ранее, сжатым воздухом.

М. С. Шварцзайдом установлена целесообразность изготовления известково-песчаных изделий методом центрифугирования; при этом плотность изделий достигает 90-95%, а предел прочности при сжатии 400-600 кг/см². В полупроизводственных условиях были изготовлены образцы труб, пустотелых ступеней, железобетонных плит, архитектурных деталей и т. п., получившие хорошую оценку.

При организации производства строительных деталей желательно применение автоклавов с диаметром 3,6 м и более.

Известковые стеновые камни

На базе молотой извести-кипелки, песка, шлака и т. п. предполагается массовое строительство установок по изготовлению пустотелых стеновых камней, предназначенных для одноэтажного строительства.

Мощность каждой установки должна составлять 6000 м³ камней, что эквивалентно 3 млн. штук условного кирпича.

Согласно Техническим условиям МПСМ СССР прочность камней при сжатии должна быть не меньше 25 кг/см², причем камни, предназначенные для кладки наружных стен, должны выдерживать в насыщенном водой состоянии не менее 10 циклов

попеременного замораживания и оттаивания. Таким образом, эти камни могут быть использованы также и при строительстве временных и неответственных зданий на строительстве шахтной поверхности.