

Для равномерного перенесения окрашенного слоя хромированный лист укладывается на резиновую прокладку.

Весь пакет, состоящий из асбестоцементного листа, хромированного листа с окрашенным слоем полистирола и резиновой прокладки, помещается на алюминиевый лист и подается в пресс. Одновременно подвергают прессованию десять таких пакетов под давлением **4-5 кг/см²** при выдержке в течение 10-15 мин. Пакеты в прессе обогревают паром при температуре в пределах **60-70°**. После прессования при разборке пакета стальной хромированный лист легко отделяется от окрашенного слоя полистирола, который переходит на асбестоцементный лист, придавая лицевой его стороне красивую зеркальную поверхность.

Оборудование для производства указанного вида изделий весьма несложно: аппараты для растворения и смешения полистирола с красителями, камеры для окраски воздушными пистолетами, пакетный пресс и транспортеры с поворотными устройствами. Фирма «Эло» на заводе в г. Пуасси выпускает под названием «гранитол» большеразмерные листы, имитирующие различные сорта гранита.

Вся эта продукция изготавливается на базе цветных цементов. Цементы различных цветов по заданной рецептуре смешивают с распушенным шроткаволистным асбестом и в виде гранул влажностью 10-12% подают в просеивающий аппарат, установленный над движущимся сукном листоформовочной машины.

В бункере находится запас цветных гранул, заранее подготовленных по определенной рецептуре. По течке эти гранулы поступают в аппарат в количестве, необходимом для равномерного покрытия площади одного листа, соответствующей развернутой длине форматного барабана, умноженной на ширину листа.

В момент, когда на форматный барабан поступает первая пленка очередного листа, оператор открывает заслонку аппарата; из него на движущееся сукно высыпается определенная порция массы, которая вместе с асбестоцементной пленкой попадает под форматный барабан.