

По окончании парафинирования в трубу вводится арматурный каркас и труба передается на второй центробежный станок, где происходит ее заполнение бетонной смесью. Загрузка смеси в форму производится ложками-питателями с двух сторон формы при 150-70 оборотах формы в мин. (для труб диаметром 250-600 мм). После ввода питателей в форму ложки с бетонной смесью поворачивают на 180° и выгружают бетонную смесь. Загрузка производится в два, максимум три приема. По окончании загрузки формы скорость ее вращения увеличивается до 800-400 об/мин. Длительность вращения формы составляет 10 мин. По окончании вращения формы один ее конец приподнимают и из формы сливают отжатую воду (разжиженный цементный шлам).

Форму с уплотненной трубой переносят (перевозят) к ямной пропарочной камере и устанавливают в ней в вертикальном положении. После закрытия камеры крышкой, в камеру подают пар с таким расчетом, чтобы к концу 3-го часа температура в камере составляла бы 40-50°. При этой температуре парафин плавится, и вытекает в специальный приемник. Потери парафина при изготовлении одной трубы составляют не более 10-12%.

Через 4 часа после начала пропаривания, когда труба приобретает некоторую прочность, крышку камеры снимают и форму свободно стягивают с трубы. Затем камеру вновь закрывают крышкой и труба пропаривается при температуре 70-80° еще 8 часов. По окончании пропаривания трубу вынимают из камеры и выдерживают в цехе в течение одного дня в теплое время года и двух дней - в холодное.

При изготовлении труб в разъемных формах, последние подаются на центробежный станок в собранном виде, с надетыми бандажами и с вложенными в них арматурными каркасами. Формы загружают бетонной смесью при помощи ложкового питателя; скорость вращения формы составляет во время ее загрузки 180-50 об/мин. По окончании загрузки скорость вращения формы увеличивается и бетонная смесь уплотняется в течение 8-15 минут.