Глухие панели изготовляют из жестких смесей по способу безопалубочного пропаривания в металлических формах, дно которых имеет выпуклый рисунок в виде рустовки или кессона, а боковые стенки - небольшой скос.

Форма для изготовления решетчатых панелей состоит из двух частей: нижней и верхней, каждая из которых имеет выступы толщиной 39 мм. В нижнюю часть формы укладывают слой бетонной смеси толщиной 30 мм, а поверх него - арматурную сетку. Затем в форму добавляют потребное количество бетонной смеси, устанавливают верхнюю часть формы, плотно скрепляемую с нижней частью и производят вибрирование с последующим заглаживанием поверхности панели. По окончании заглаживания вынимают верхнюю часть формы, нижнюю часть покрывают щитом-поддоном, форму переворачивают на 180° и изделие, освобожденное от формы, оставляют на поддоне.

Мозаичные изделия. Формование изделий рассматриваемого вида возможно осуществлять с расположением мозаичного слоя как сверху, так и снизу.

В первом случае в форму, установленную на виброплощадке, укладывается небольшое количество бетонной смеси для образования защитного слоя, устанавливается арматурная сетка и закладывается металлический щиток, отделяющий бетон от мозаичного слоя. Затем форма заполняется бетонной смесью и вибрируется. По окончании вибрирования удаляется закладной щиток и на боковую и торцевую поверхности изделия (например, ступени) наносится мозаичная смесь в количестве, достаточном для образования облицовочного слоя (например, на проступи и подступеньке) . Затем вибрирование повторяют и заглаживают образующиеся наплывы по краям формы.

При втором способе формования изделий в форму укладывается мозаичный слой, а затем - бетонная смесь и арматурная сетка. Преимуществом этого способа формования является возможность получения гладкой поверхности облицовочного слоя, в связи с чем уменьшаются затраты на его шлифование.

Глухие панели изготовляют из жестких смесей по способу безопалубочного пропаривания в металлических формах, дно которых имеет выпуклый рисунок в виде

рустовки или кессона, а боковые стенки - небольшой скос.

Форма для изготовления решетчатых панелей состоит из двух частей: нижней и верхней, каждая из которых имеет выступы толщиной 39 мм. В нижнюю часть формы укладывают слой бетонной смеси толщиной 30 мм, а поверх него - арматурную сетку. Затем в форму добавляют потребное количество бетонной смеси, устанавливают верхнюю часть формы, плотно скрепляемую с нижней частью и производят вибрирование с последующим заглаживанием поверхности панели. По окончании заглаживания вынимают верхнюю часть формы, нижнюю часть покрывают щитом-поддоном, форму переворачивают на 180° и изделие, освобожденное от формы, оставляют на поддоне.

Мозаичные изделия. Формование изделий рассматриваемого вида возможно осуществлять с расположением мозаичного слоя как сверху, так и снизу.

В первом случае в форму, установленную на виброплощадке, укладывается небольшое количество бетонной смеси для образования защитного слоя, устанавливается арматурная сетка и закладывается металлический щиток, отделяющий бетон от мозаичного слоя. Затем форма заполняется бетонной смесью и вибрируется. По окончании вибрирования удаляется закладной щиток и на боковую и торцевую поверхности изделия (например, ступени) наносится мозаичная смесь в количестве, достаточном для образования облицовочного слоя (например, на проступи и подступеньке) . Затем вибрирование повторяют и заглаживают образующиеся наплывы по краям формы.

При втором способе формования изделий в форму укладывается мозаичный слой, а затем - бетонная смесь и арматурная сетка. Преимуществом этого способа формования является возможность получения гладкой поверхности облицовочного слоя, в связи с чем уменьшаются затраты на его шлифование.