

Поэтому, если гипсошлаковые плиты формовались из жесткой смеси, то они через 5-6 час. после изготовления имеют влажность порядка 8-12%. В дальнейшем при хранении плит на складе происходит испарение оставшейся влаги. В зимнее время наблюдается интенсивное вымораживание влаги. Таким образом, при интенсивном вибрировании и правильной дозировке воды становится возможным применять искусственную сушку плит только в осенний период, а также и летом в условиях обильных и частых дождей.

Сушка плит производится в туннельных камерах, работающих по принципу прямотока. В качестве теплоносителя применяется смесь атмосферного воздуха и топочных газов, получаемых от специального подтопка; температура смеси 60-80°.

Подача теплоносителя в камеры и отсос отработанной смеси производятся при помощи центробежных вентиляторов. Во избежание загрязнения готовой продукции топочными газами последние очищают путем пропуска через фильтры.

Плиты подаются в сушильные камеры на вагонетках узкой колеи, перемещаемых в процессе сушки вдоль камеры. При подаче вагонетки в камеру происходят одновременное продвижение поезда вагонеток, находящихся в камере, и выдача одной вагонетки.

Длительность искусственной сушки гипсошлаковых плит не превышает 12 час. Высушенные плиты выдаются на склад готовой продукции, причем в зимнее время плиты выдерживаются в цехе для их охлаждения в течение около 2 час.

Выходящие из цеха вагонетки с плитами транспортируются по путям узкой колеи под навес. Плиты складываются на ребро в три-четыре ряда по высоте с деревянными прокладками между каждым рядом. Между плитами оставляются зазоры в 2 см.

Расход сырья на 1 м² гипсошлаковых плит толщиной 8 см при их формовании в вертикальном положении ориентировочно составляет (без учета потерь): гипса 48 кг и шлака 72 л.

Если Вы собираетесь писать дипломную работу, но времени на нее совсем нет, заходите на сайт <http://zaochnik.ru/> - там вы можете сделать [заказ дипломного проекта](#) .