

Стремление к индустриализации изготовления панелей привело в большинстве стран к внедрению почти одинаковых конструкций панелей и положений при формовании. Так, например, панели внутренних несущих стен или перегородок, панели перекрытия, балконные и парапетные плиты, карнизы и лестничные марши, как правило, однослойные, чтобы их можно было изготавливать в вертикальных кассетах; в горизонтальном положении практически изготавливаются только панели наружных стен.

Технологические условия. Наиболее важный фактор, обуславливающий качество панелей в отношении допусков, касающихся размеров, формы и внешнего вида, — это формы, в которых изготавливаются панели.

Формы могут быть изготовлены из прокатной или литой стали, из дюралюминия, железобетона, отделанного мозаикой, или из других материалов, устойчивых к изменениям влажности и к воздействию температур до минимум 120°С.

Как показал опыт, для серийного производства необходимы тяжелые, жесткие формы, изготовленные из проката или даже литые, обработанные на станках, способные выдержать, не деформируясь, большое число оборотов .

Использование легких форм из тонкой листовой стали , профилированной и укрепленной, не дало благоприятных результатов, так как они получали большие деформации под механическим воздействием уплотнения бетона вибрированием, а также во время термообработки для ускорения твердения бетона. В строительстве бывает необходима [смазка с молибденом](#) , ее вы сможете найти тут.

Помимо технических условий, указанных в III главе, Часть первая, необходимо:

—сборку различных составных частей форм производить всегда строго в одном и том же положении;

—сечения частей формы, которые отделяются от затвердевшего бетона отрывом , должны иметь уклон не менее чем 1/10;

—устройства для крепления деталей при сборке должны обеспечивать герметичные и жесткие сопряжения, способные предотвратить изменение угла пересечения элементов формы и изгиб их под влиянием распора, оказанного свежееуложенным бетоном;

—поверхности формы, приходящие в соприкосновение с бетоном, должны быть совершенно гладкими и отшлифованными для снижения эффекта трения , а также сцепления между пузырьками воды и воздуха и стенками формы.