

В некоторых случаях вяжущее изготавливается из битумно-глиняной пасты, получаемой путем смешения расплавленного битума марки БН-5 и горячего глиняного теста из тонкодисперсных глин. При изготовлении паст возможно применение и каменноугольного дегтя с температурой размягчения 65-75°.

Минеральная вата смешивается в специальных смесителях с эмульсией вяжущего, полученного по любому из описанных способов после чего в виде жидкой массы поступает в формы гидравлического пресса. В процессе прессования (давление 0 2-0 4 кг/см²) производится отсос воды под вакуумом. Отформованные плиты с влажностью около 70% направляются в сушилки. Длительность сушки при температуре 110-140° равняется 18-24 час.

Содержание битума в готовых плитах составляет 15-25%. Объемный вес плит колеблется от 280 до 420 кг/м³; коэффициент теплопроводности при температуре +20° равен $\lambda = 0,06-0,07$ ккал/м-час-град. Гигроскопичность плит не превышает 0,2%, а водопоглощение за одни сутки 60%. Предел прочности при изгибе равен 2-3 кг/см²; прочность зависит от сорта ваты, количества битума и его марки, качества термообработки и пр.

Существенным недостатком этих плит является их горючесть, связанная с большим содержанием битума.

Помимо плит описанного вида, Термопроектом предложены плиты КЧ. Технологическим отличием плит КЧ является добавление в сырьевую смесь мелко распушенного асбеста (V или VI сорта). В качестве вяжущего материала применяется композиция битума БН-3 и бентонитовой глины, смешиваемая с распушенным на бегунах асбестом, минеральной ватой и большим количеством воды. Примерный состав шихты: минеральной ваты 65%, асбеста 18%, бентонитовой глины 12% и битума 5%.

Гидромасса поступает в формы пресса, а по окончании прессования в сушилки, где подвергается воздействию температуры в 130-150° примерно в течение 24 часов.