

Натяжение арматуры осуществляется до укладки и отвердения бетонной смеси. Для сокращения времени выдержки забетонированных изделий на стенде арматуре придается периодический профиль, что позволяет снимать изделия со стенда после достижения бетоном прочности в 200- 250 кг/см², т. е. после 10-14-часовой пропарки.

Общий вид механизированной установки универсального стенда для изготовления струнобетонных изделий и автоматической линии заготовки струнопакетов.

На автоматической линии заготовки струнопакетов устанавливаются бухты с проволокой. Конец проволоки автоматически захватывается и производится растяжка и профилирование ее. Затем концы проволоки автоматически заводятся в прессы, где изгибаются и отрубаются стержни требуемой длины. После этого концы проволоки вынимаются из прессы, закладываются в сборочные гребенки и закрепляются задвижными штырями.

Когда гребенки заполнены, струнопакет транспортируется на стенд. Здесь сборочные гребенки закладываются в захваты, происходит натяжение арматуры, установка прорезных диафрагм и сварных сеток. Бетонная смесь при помощи передвижной формовочной машины укладывается в опалубку, уплотняется, далее изделия проходят тепловлажностную обработку. После тепловлажностной обработки натяжение арматуры отпускается, снимаются диафрагмы и обрезается арматура, изделия вынимаются из формы и транспортируются на склад.

Для натяжения арматуры используются стационарные и передвижные гидравлические домкраты. Усилия натяжения проверяются манометром. На некоторых заводах, например на Калининградском, усилия натяжения контролируются по относительному удлинению проволоки.