

Харьковский шиферный завод создал свою конструкцию и разработал особую технологию изготовления стеновых панелей. Процесс изготовления такой панели состоит из следующих операций. Из свежесформованного листа сворачивается короб прямоугольного сечения с небольшими закруглениями по углам. После предварительного твердения в короб закладывают пароизоляцию и минераловатный утеплитель. При сопряжении коробов получают стеновую панель с оконным проемом. По внутреннему и внешнему контурам составленная коробами панель легко армируется стальной арматурой и заливается асбестоцементной массой. Институт НИИАсбестцемент совместно с мастерской № 4 Моспроекта разработал конструкцию навесной стеновой панели с применением песчанистого цемента и автоклавного способа твердения. Опытный образец панели был выпущен институтом совместно с коллективом Даугеляйского завода.

Вас интересует отделка и ремонт квартир, офисов или коттеджей? Компания "Ан-Строй" предлагает огромный выбор услуг в сфере ремонта. Подробности смотрите на сайте an-stroy.ru

Процесс изготовления панели заключается в следующем. В металлическую форму укладывают сырой асбестоцементный лист, края которого загибают по профилю формы. В образовавшуюся лоткообразную форму наливают сырую пенобетонную массу. После 10-12-часовой выдержки форму, заполненную массой, подают в автоклав. Процесс автоклавной обработки длится 10 час. по режиму 1-8-1 при максимальном давлении 8 ати. Однако панель на комнату получить не удалось вследствие образования трещин в пенобетоне. Поэтому было предложено стыковать две полупанели по пенобетонной поверхности и склеивать их цементным раствором. Предлагаемая Научно-исследовательским институтом строительных конструкций Академии строительства и архитектуры УССР навесная стеновая асбестоцементная панель на жестком утеплителе изготавливается размером на комнату. Получают ее из асбестоцементных листов, древесной шерсти с цементом и контурных рамок из дюралюминия. Технология производства таких панелей заключается в следующем. Свежесформованные асбестоцементные листы толщиной 10 мм укладываются на поддон формы (опалубки). Места соединения асбестоцементных листов стыкуют внахлест и уплотняют вибрированием в течение 20-30 сек.