

Минераловатные маты представляют собой войлок с двусторонней обкладкой листами крафтбумаги или пергамина, продольно простеганный суровыми нитками. На одной из бумажных поверхностей наносится пароизоляционный слой из битума толщиной в 1 мм.

Длина матов составляет от 0,6 до 1,2 л, а ширина -от 0,3 до 0,9 м; толщина матов 6 и 8 еж. При меньших размерах войлок закрывают также и с боковых стенок и торцев, приклеивая вату к бумаге (пакеты); в этом случае прошивка не делается.

Применение матов аналогично минераловатному войлоку.

Для применения при высоких температурах изготавливают маты в оболочке из металлической сетки.

Жесткие минераловатные плиты изготавливаются путем прессования волокон минеральной ваты, предварительно смешанных с вяжущими материалами, и последующей термической обработки плит.

Существуют различные способы получения жестких минераловатных плит, предложенные исследовательскими организациями: Всесоюзным научно-исследовательским холодильным институтом (ВНИХИ), Термопроектом и др. Все эти способы отличаются видом примененного вяжущего.

По способу ВНИХИ вяжущим является битумная эмульсия, полученная путем смешения сплава битумов марок БН-3 и БН-5 (46,6%) с водой (47,6%); в эмульсию вводится канифоль (2,3%), каолин (2,3%) и едкий натр (0,7%). Горячий битум сплавляется при 130--135° с канифолью. Затем битумно-кани-фольный сплав смешивается с водной суспензией каолина, обработанного едким натром.

По способу Термопроекта в качестве вяжущего применяется битумотрепельная эмульсия, получаемая из предварительно изготовленной пасты (70% битума марки БН-3,

30% трепела и 100% воды). Расплавленный битум смешивается с горячим, разжиженным до консистенции сметаны трепелом.