

В случае достаточной влажности пропаренных деталей их прочность повышается при хранении на складе в условиях положительных температур.

В зимнее время года в ряде случаев пропаренные детали могут выноситься на мороз без их предварительного выдерживания в отепленном помещении, что не оказывает существенного отрицательного влияния на прочность деталей, если бетон после тепловлажностной обработки имел прочность не менее 70% от марки.

Обычная длительность цикла пропаривания деталей, изготавливаемых из пластичных бетонных смесей, составляет 17-18 час, в том числе: подъем температуры 3-4 часа, изотермический прогрев 12 час и охлаждение 2 часа.

Приведенные указания являются ориентировочными. Целесообразно устанавливать все параметры тепловлажностной обработки опытным путем, учитывая изменение жесткости смесей.

Расход пара при пропаривании железобетонных деталей колеблется в зависимости от состояния камер и пароподводящей сети от 400 до 800 кг на 1 м<sup>3</sup> бетона.

При применении особожестких бетонных смесей длительность изотермического прогрева значительно меньше и составляет 1-2 часа, что обеспечивает получение без добавления хлористого кальция от 40 до 50% месячной прочности бетона воздушного твердения, а при добавке хлористого кальция-55-65%.

Эффект пропаривания увеличивается при добавлении в бетонную смесь ускорителей твердения, например, хлористого кальция (на 20-40% и более). При использовании ускорителей следует учитывать возможность появления ржавчины и выцветов на бетонных поверхностях. Ржавление может являться опасным при малых диаметрах

арматуры (<4 мм). Выцветы при малой добавке хлористого кальция обычно не наблюдаются.

Запаривание в автоклавах при повышенном давлении. Сущность автоклавной обработки бетонных и железобетонных изделий заключается в ускорении твердения бетона при повышении температуры и сохранении достаточной влажности среды.