

В результате проведенных работ составлены рекомендации по применению электропрогрева при твердении жаростойких бетонов на портландцементе и жидком стекле.

Большое внимание лабораторией было уделено вопросам сушки и первого нагрева жаростойких бетонов и конструкций из них. По результатам экспериментальных работ и на основе производственного опыта **А. Е. Федоровым** и **А. В. Маккавеевым** составлены рекомендации по сушке и первому разогреву тепловых агрегатов, выполненных из жаростойкого бетона.

Было установлено, что при назначении режима сушки тепловых агрегатов следует иметь в виду, что чрезмерно быстрое высушивание элементов из жаростойкого бетона и слишком быстрый разогрев агрегатов в пусковой период могут привести к резкому ухудшению качества бетона, образованию в нем недопустимых трещин и даже полному разрушению конструктивных элементов агрегата парами воды. В связи с этим в зависимости от режима тепловые агрегаты делятся на четыре группы: с открытой наружной поверхностью футеровки толщиной до **40 см**; с футеровкой толщиной от **40** до

70 см

; с наружным металлическим кожухом; с наружным металлическим кожухом, примыкающим к бетону; с футеровкой из жаростойкого бетона на портландцементе, прошедшего тепловую обработку (пропаривание, электропрогрев); с футеровкой толщиной более

70 см

, а также с футеровкой из высокоогнеупорного бетона на портландцементе с тонкомолотой добавкой и заполнителями из магнезита и хромита.

Характерной особенностью сушки всех этих конструкций является равномерный подъем температуры с выдержкой при **170, 250, 400 и 500° С**, а также прерывистый режим сушки.

В числе важных работ следует также назвать экспериментальные и теоретические исследования, проведенные **С. И. Гоберисом** по восстановлению (ремонту) тепловых агрегатов, выполненных из жаростойкого бетона.