

Недостатками метода торкретирования являются большие потери раствора, необходимость зачистки концов труб на специальном станке и большое пыление в цехе. Местные отсосы ненадежны, так как аспирирующие трубы и очистные сооружения требуют частой чистки.

После нанесения защитного слоя пневматическим способом трубы в формах направляются в пропарочные камеры для твердения.

При применении пуццолановых цементов, после предварительного выдерживания, ускоренное твердение может быть осуществлено путем выдерживания изделий в бассейнах с теплой водой.

При торкретировании трубы сначала выдерживаются в цехе, а затем их ускоренное твердение происходит в ямных камерах пропаривания.

После тепловой обработки трубы проходят осмотр технического контроля и по узкоколейному пути вывозятся на склад готовой продукции.

На Серпуховском и Загорском заводах производительностью по 30 тыс. мг в год каждый изготовление труб запроектировано по поточно-конвейерной технологии в разъемных перфорированных формах. Отверстия диаметром 6 мм расположены в шахматном порядке с шагом 35 мм. Формы внутри выстланы полотном. Отжимаемая от бетонной смеси под влиянием центробежных сил вода, фильтруясь через ткань, выбрасывается из отверстий формы.

Ткань является фильтром, задерживающим вынос цемента и, кроме того, способствует беспрепятственному снятию формы со свежесформованной трубы.

