Производство профилированных листов отличается от описанного ранее процесса тем, что отсутствует операция прессования. Разрезанные сырые листы свертывают на деревянной скалке е рулон, укладывают в металлическую профилированную форму, после чего раскатывают по ней при помощи скалок. В настоящее время начинает внедряться механизированное производство профилированных листов.

Вас интересуют квартиры в Киеве посуточно? Подробности смотрите на сайте http://clubrent.net.

Производство труб. Тонкие слои асбестоцементной смеси (с содержанием асбеста 12-21%) навиваются на металлический форматный цилиндр (форматную скалку) асботрубной машины. В процессе вращения цилиндра смесь равномерно уплотняется сверху прессующими валиками, и слои смеси запрессовываются в монолитную массу. По окончании процесса навивания трубы скалка с навитой трубой снимается и заменяется новой. Отформованная труба снимается со скалки; при большом диаметре трубы в нее вставляются деревянные разрезные сердечники, через несколько часов заменяемые разрезными пробками на торцах.

После пребывания на площадке предварительного твердения в течение 18-22 час. трубы поступают в водные бассейны, где Еодопроводные трубы выдерживаются 8-12 суток, а канализационные - 4-6 суток. В отдельных случаях применяется подогрев воды в бассейнах до 50° или же вместо выдерживания в бассейнах трубы пропариваются в камерах либо в автоклавах; эти мероприятия значительно уменьшают длительность производственного цикла.

Отвердевшие трубы направляют для подсушки на промежуточный склад и затем в цех механической обработки, где производится обрезка концов труб, а также обточка наружной поверхности водопроводных труб или нарезка резьбы на одном из концов канализационных труб.

Далее асбестоцементные трубы и муфты поступают на склад окончательного твердения, где выдерживаются дополнительно е течение 12-18 дней (эта операция исключается при автоклавной обработке труб).