

По выходе форм с плитами из камер производятся распалубка плит, их установка на сушильные вагонетки и сушка при 80° в камерах непрерывного действия. Сушка ведется при помощи паровых гладких регистров с принудительной поточной циркуляцией воздуха. Сушильные камеры условно разделены на три зоны: подогрева, сушки и остывания. Температура в последней зоне равняется 40°. Длительность сушки до 15% остаточной влажности зависит от толщины плит и их объемного веса. При толщине плит в 5 см и объемном весе в 350 кг/м³ сушка ведется в течение примерно 18 час.

На небольших предприятиях могут применяться иные приемы пропаривания. Например, плиты выдерживаются до пропаривания в течение 2 суток в прессформах, после чего пропариваются без форм в течение 12-15 час. при температуре 80°. Можно исключить предварительное выдерживание и пропаривать свежесделанные плиты (в зажатом состоянии) в течение 24 час. при температуре 45-55°.

Возможно совмещение процессов пропаривания и сушки в одной камере тепловлажностной обработки. Сначала в камеру подается увлажненный воздух с температурой 45° (в течение 16-18 час), а затем сухой воздух с температурой 65° (в течение 12-18 час).

Расход портландцемента на изготовление 1 м³ теплоизоляционных плит составляет 200-240 кг, а на 1 м³ конструктивных плит - 290-360 кг.

Фибролитовые плиты изготавливаются размерами: длина 1,1 и 2 м; ширина 0,5; 0,55 и 0,7 м; толщина 3,5, 7 и 10 см.

Объемный вес теплоизоляционных плит равен 350-400 кг/м³, предел прочности при изгибе - не менее 4-5 кг/см²; объемный вес конструктивных плит равен 500-600 кг/м³, предел прочности при изгибе - не менее 10-15 кг/см². Прочность плит при данном объемном весе зависит от расхода цемента и его активности. Расчетный коэффициент теплопроводности теплоизоляционных плит в сухом состоянии $X = 0,11-0,14$ ккал/м-час-град. Водопоглощение плит составляет 23-25% по объему.