

При изготовлении плит в вертикальном положении понижается затрата труда на формовку, так как отпадает процесс заглаживания лицевой поверхности плиты, и уменьшается затрата труда на сборку, разборку и очистку форм по отношению к единице продукции, вследствие большей компактности форм и большей их вместимости.

Кроме того, плиты имеют более гладкие лицевые поверхности и незначительные отклонения по толщине. Улучшенный внешний вид имеет существенное значение, поскольку при установке перегородочных плит не предусматривается нанесения выравнивающего штукатурного слоя и их отделка ограничивается только шпаклевкой или в крайнем случае легкой затиркой.

Дефектом формования в вертикальных формах является затруднительность уплотнения бетона жесткой консистенции на вибростоле или вибророльганге при толщине уплотняемого слоя свыше 15-20 см. Для устранения этого дефекта требуется применение более подвижной гипсошлакобетонной смеси, что связано с некоторым увеличением расхода гипса.

Далее описана схема производства плит с вертикальным расположением форм.

Первой производственной операцией является обогащение шлака, выполняемое в основном так же, как и при производстве шлакобетонных камней.

Приготовление гипсошлакобетонной смеси ввиду отсутствия специальных мешалок обычно производится в растворомешалках СССРМ-025 емкостью 150 л. Недостатком мешалок этого типа является отсутствие приспособлений для самоочистки от налипающих, а затем схватывающихся частиц гипсошлакобетонной смеси; в связи с этим необходимо периодически (через 15-20 замесов) производить очистку барабана мешалки. Порядок и длительность приготовления бетонной смеси в этом случае такие же, как и при изготовлении шлакобетонных камней.

Формование плит производится в пакетных разборных четырех- или восьмичайковых формах-вагонетках.

Вас интересует [монтаж металлоконструкций](#) ? Подробности можно узнать на сайте [gall
eon-spb.ru](#)