

По окончании центрифугирования и слива отжатой воды, с формы снимают бандажи и форму закатывают в пропарочную камеру.

Труба пропаривается в форме 3-4 часа, после чего форму выкатывают из пропарочной камеры. После снятия формы с трубы, последнюю вновь загружают в пропарочную камеру на 8 часов.

Вас интересует [гидроизоляция трещин и швов Пенекритом](#) ? С помощью этих материалов можно гидроизолировать различные сооружения и конструкции долговечно.

Пропаренные трубы выдерживают в цехе в течение 1-2 дней, после чего выдают на склад готовой продукции. В процессе выдерживания трубы систематически увлажняют при помощи разбрызгивателя, установленного внутри трубы.

Применение разъемных форм особенно эффективно в случае перфорирования стенок форм и обкладки их изнутри полотном, что способствует лучшему отжатию и удалению воды. Последний процесс значительно ускоряется и углубляется при установке на форму вибраторов, усиливающих эффект центрифугирования. Описанный рабочий прием с успехом применяется за рубежом, в частности в Венгрии.

На заводе «Баррикада» внедрен оригинальный метод изготовления труб в разъемных формах при помощи вибропрессования. Преимуществами этого способа являются: возможность организации производства труб на предприятии любой мощности и без применения такого сложного оборудования, как центробежные станки; возможность изготовления деталей большей длины, чем на центробежных станках, и применение значительно более жестких бетонных смесей.

Напорные трубы. Изготовление напорных железобетонных труб производится путем навивки на ранее изготовленную центрифугированную трубу предварительно напряженной арматуры, которая затем покрывается защитным слоем из

цементно-песчаного раствора, являющегося одновременно и гидроизоляционным слоем.

В качестве арматуры используется высокопрочная проволока диаметром 2,6-5,0 мм с пределом прочности при растяжении 18 000-12 000 кг/см².