

Работа пресса осуществляется при помощи гидравлического насоса и гидрогрузового аккумулятора. Под прессом происходит непосредственное прессование до достижения определенной величины давления (-5 кг/см²) и определенной толщины листа; последний выдерживается под прессом до определенной степени схватывания гипса. При этом предотвращается возможность упругого последействия массы после снятия нагрузки и разрушения образовавшихся кристаллических связей.

Влажность листа после прессования составляет 40-45%. Отпрессованный лист сетчатым конвейером перемещается на систему транспортерных устройств, передающих листы на этажерочную вагонетку.

Работа отдельных частей машины синхронизирована так, что в момент отлива очередного листа прессуется лист предыдущего отлива, а с роликового стола снимается на транспортерные устройства ранее отпрессованный лист. Сушка плит производится в туннельной сушилке при температуре 100-130° до остаточной влажности в 10%.

Высушенные листы подвергаются обрезке на специальном станке, после чего при помощи штабелеукладчика направляются на склад готовой продукции.

Объемный вес листов составляет 800-900 кг/м³. Предел прочности при изгибе такой же, что и при листах, оклеенных картоном.

Перегородочные плиты

Имеется большое количество различных систем перегородочных плит, отличающихся друг от друга конструкцией (сплошные и пустотелые), технологией формования (литье, вибрация), видом заполнителя (минеральный, органический) и наличием или отсутствием армирования (камыш, рейка).

В последние годы изготовлялись преимущественно пустотелые и сплошные

гипсоопилочные плиты, а также сплошные гипсошлаковые плиты.

От производства ранее применявшихся гипсокамышевых плит (так называемые плиты «дифферент») теперь отказались, так как установлено, что в процессе сушки плит происходит усадка камыша, нарушается сцепление между гипсом и камышом и последний перестает служить арматурой в прямом смысле этого слова.