

Применяется также и иной способ изготовления маршей. На бетонную матрицу зубчатой формы укладываются мозаичные скорлупы, а затем арматурный каркас, после чего формы заполняют бетонной смесью. Уплотнение бетонной смеси производится при помощи виброштампа.

Санитарно-технические панели. В металлическую форму укладывают канализационный стояк и заранее смонтированные трубопроводы, являющиеся одновременно арматурой панели. Трубы и стояк выходят за пределы торцевых стенок формы. Затем форма заполняется бетонной смесью, уплотняемой на вибрационной площадке с одновременным заглаживанием верхней поверхности виброрейкой.

Стеновые панели. В случае изготовления трехслойных стеновых панелей с облицовкой из керамических плит или из декоративного бетона облицовочный слой при формовании находится внизу. Если же предполагается изготовление панелей с декоративным слоем, подвергаемым дополнительной отделке (например, при помощи бучарды, пескоструйного аппарата и т. д.), то этот слой при формовании располагается наверху.

В первом случае при использовании в качестве облицовки керамических плиток на дно формы укладывается резиновая матрица с ячейками для каждой плитки. Плитки укладываются лицевой стороной вниз, с промазкой швов между ними цементно-песчаным раствором. Поверх плит устанавливают арматурные каркасы, затем форма заполняется бетонной смесью, и после ее уплотнения укладывается утепляющий слой (например, вкладыши) .

При расстановке вкладышей предусматривается оставление в необходимых местах зазоров для получения в последующем железобетонных ребер. Затем вкладыши покрываются пароизоляцией из пергамина или беспесчаного толя, форма заполняется бетонной смесью и вибрируется с одновременным заглаживанием поверхности виброрейкой.

Если Вы собираетесь поменять двери или окна, посмотреть галерею работ, а также почитать советы по выбору можно [тут](#) .