

Из этого следует, что применение фиброцементных брусков с армированной асбестоцементной лентой в конструкции стеновой панели усложняет и удорожает технологию производства. Значит, с экономической и технологической точек зрения желательно вовсе обойтись без брусков, т. е. создать панель на жестком утеплителе. Как уже сказано во второй части книги, за границей (в США, Швеции) широко применяются асбестоцементные облицовочные плиты, изготавливаемые методом полусухого формования с последующей автоклавной обработкой. В СССР институтом НИИСтроммаш в содружестве с институтом НИИАсбестцемент и Краматорским шиферным заводом и испытывается полупромышленный образец машины для производства асбестоцементных листовых изделий методом полусухого формования.

Принципиальная технологическая схема производства асбестоцементных плиток методом полусухого формования состоит из следующих операций.

Распушенный на дезинтеграторах асбест в сухом виде смешивается в смесительных дезинтеграторах с цементом, содержащим 30-35% молотого кварцевого песка. Сухая сырьевая смесь с помощью питателя ровным слоем распределяется по непрерывно движущейся ленте машины.

При своем движении сухой асбестоцементный слой уплотняется перфорированными барабанами (перфорация необходима для отвода воздуха в момент уплотнения слоя), увлажняется небольшим количеством воды (около 15-17%), достаточным для гидратации цемента, и уплотняется особыми валками. Сформованная асбестоцементная лента ротационными ножницами разрезается на плитки, которые затем скопируются.

Плитки проходят предварительное твердение в пропарочных камерах, обрабатываются на станковочных машинах, где у них пробиваются отверстия для крепления, а в нужных случаях обрезаются уголки и кромки. Затем плитки в автоклаве обрабатывают под давлением 8 атм