

В процессе разборки асбестоцементные листы освобождаются от металлических форм-прокладок. Листы без прокладок стопируются отдельно, а освобожденные металлические прокладки тоже отдельно. Стопы асбестоцементных листов поступают на склад, где происходит дальнейшее их твердение (вызревание) в естественных условиях, а металлические прокладки смазывают и подают обратно на пост профилирования.

Срок, необходимый для «вызревания» листов, в значительной степени зависит от качества цемента, из которого они изготовлены, и от температуры, поддерживаемой в складе полуфабрикатов. В зависимости от времени года на вызревание полуфабриката требуется в среднем от 7 До 15 суток.

В последнее время разработан беспрокладочный способ твердения листовых изделий. Экспериментальные работы, проведенные в Белгородском асбошиферном комбинате под руководством И. А. Чернето и в комбинате **«Красный строитель»** под руководством **Н. И. Ершова**

, показали возможность профилирования и предварительного твердения асбестоцементных листов без применения металлических прокладок - форм. Этот способ следует признать весьма прогрессивным.

Схема производства асбестоцементных труб имеет общие черты со схемой производства листовых изделий. Способы приготовления асбестоцементной суспензии для трубного и шиферного производства идентичны. В основном одинаковы рекуперационные отделения этих двух производств. Поэтому в данной главе рассматриваются только схемы фабрикационного отделения, отделения твердения и отделения обработки труб и муфт.

Схема фабрикационного отделения. Из ковшовой мешалки через питатель трубной машины асбестоцементная суспензия поступает в ванну трубной машины. Пленка, образовавшаяся в результате фильтрации асбестоцементной суспензии на сетчатом цилиндре, передается сукном на форматную скалку, на которую непрерывно навивается. При достижении навиваемым слоем необходимой толщины машина останавливается, скалка с навитой на ней трубой извлекается из машины, а в нее подается новая скалка. Навитая труба подкалывается (с обоих торцов трубы между ее стенками и форматной скалкой вводят узкий нож), чтобы воздух мог проникнуть в полость между трубой и скалкой, без чего невозможна развальцовка трубы.

