

Кирпич изготавливается по схеме. Дозировка извести составляет 8-10% и песка - 90-92%. Песок добывается одноковшевым экскаватором и поступает в вагонетках по эстакаде на сито для отделения крупных включений, а затем в бункер. Известь размалывается в двухкамерной шаровой мельнице, откуда поступает в бункер. Чем тоньше помол извести, тем быстрее проходит процесс ее гашения и тем выше прочность кирпича. При помоле извести в двухкамерных мельницах остаток на сите с 900 отв/см² обычно не превышает 1-2%.

Применяются два способа подготовки силикатной массы: барабанный и бункерный.

При бункерном способе известь смешивается с песком в двух-вальной мешалке, прогреваясь и увлажняясь паром, а затем подается в специальные бункеры. В бункерах извеетково-песчаная масса выдерживается примерно 4 час, и происходит ее вызревание. Из этих бункеров масса поступает в смесительный дезинтегратор и далее в мешалку, а затем в расходный бункер над прессом.

При барабанном способе известь, проходящая через весы, поступает во вращающийся гасильный барабан, куда подается и песок. В барабане песок смешивается с известью, масса увлажняется паром и происходит гашение извести под давлением пара от 1-2 до 3-4 ати в течение 30 мин. Загашенная масса выгружается в бункер, дополнительно перемешивается в смесительном дезинтеграторе и передается ленточным конвейером в мешалку, а затем в расходный бункер, расположенный над прессом.

Прессование происходит при давлении 150-175 кг/см². Отпрессованный сырец на запарочных вагонетках загружается в котлы-автоклавы (диаметром 2 м), где подвергается в течение примерно 8 час. воздействию пара при давлении 8 ати. Общая длительность цикла запаривания, ранее составлявшая в среднем 15 час. (1,5 оборота автоклава в сутки), доведена до 12 час, а на некоторых заводах до 10 час. и менее (2,5 оборота автоклава в сутки).

Вас интересует металлопрофил? преимущества использования металлического профиля и цены на [профнастил](#) Вы можете посмотреть на сайте kolenkor.by.