

В случае использования в качестве теплоизолятора минераловатных изделий и отсутствия вибрштампования кессоны ребристой плиты образуются путем установки временных вкладышей-сердечников, извлекаемых после окончания бетонирования.

Вас интересуют [встроенные шкафы купе на заказ?](#) Преимуществом является, что шкаф делается по индивидуальному проекту, то есть Вы можете выбрать любой дизайн на свой вкус.

При облицовочном слое из декоративного бетона на поддон формы вначале укладывают слой декоративной смеси толщиной 2-3 см и армируют его сварной сеткой, связанной с арматурным каркасом панели. Далее процесс формования протекает так же, как и при керамической облицовке.

При формовании панелей с облицовочным слоем, расположенным сверху, практикуется следующая последовательность операций. На поддон формы устанавливают арматурный каркас и укладывают бетонную смесь слоем толщиной 2,5-3 см. После уплотнения бетонной смеси укладывают пароизоляцию из пергамина или беспесчаного толя и устанавливают теплоизоляционные вкладыши в положение, предусмотренное проектом панели. Затем укладывают арматурные каркасы ребер, производят бетонирование и далее наносят декоративный слой.

Процесс изготовления двухслойных панелей не отличается от описанного.

Прогоны, балки, ригели и колонны. Обычно практикуют формование этого вида деталей на ребро в пакетных формах и плашмя в одиночных (что, например, при изготовлении прогонов более целесообразно).

Примером изготовления деталей в пакетных формах может служить производство тавровых балок на ленинградском заводе «Баррикады». Вкладыши, сделанные из листовой стали, образуют профиль тавровой балки с полкой в нижней части формы (рис. 48). Между вкладышами устанавливаются арматурные каркасы. Уплотнение бетонной смеси производится на вибрационной площадке.

Мелкоразмерные плоские и ребристые плиты. Возможны два способа формования деталей этого вида в зависимости от того, пропариваются ли детали в формах или же без форм на щитах-поддонах.