

Поверхность потолка обрабатывается специальной обдирочной машиной; при обдирке снимается цементная пленка, наплывы и бугры, а также обнажаются скрытые трещины. Затем поверхность потолка готовится к шпаклевке и производится шпаклевка трещин и каверн аналогично отделке стеновых панелей.

Заключительные операции при отделке панелей перекрытий те же, что при отделке стеновых панелей.

Примеры изготовления отдельных видов деталей

Детали с предварительно напряженной арматурой. Получение предварительного напряжения в железобетоне осуществляется путем натяжения арматуры до величины, близкой к пределу текучести; затем после приобретения бетоном определенной прочности арматура отпускается. Забетонированная арматура при отпуске, стремясь укоротиться, создает сжимающие напряжения в бетоне, главным образом в его растянутой зоне. В связи с этим повышается способность бетона работать на растяжение, что увеличивает предельную растяжимость конструкции и повышает ее трещиноустойчивость. Помимо того, при предварительном напряжении железобетонный элемент становится более жестким. Применение предварительного напряжения создает возможность широкого использования в железобетоне высокопрочных сталей.

В связи с этими обстоятельствами экономия металла при изготовлении предварительно напряженных конструкций весьма значительна по сравнению с обычными железобетонными конструкциями и в некоторых случаях достигает 65-80%.

Изготовление предварительно напряженных железобетонных деталей может производиться двумя способами. Первый способ - бетонирование после натяжения арматуры и второй - натяжение арматуры после отвердения бетона. Примером второго способа является изготовление высоконапорных труб, когда предварительно напряженная арматура навивается на заранее изготовленную бетонную трубу; в этом случае отсутствует сцепление бетона с арматурой и требуется дополнительное бетонирование, что возможно осуществить, например, торкретированием.