

Здесь стержень с арматурным каркасом, на торцовые шайбы которого надеваются резиновые уплотнительные пояса, укладывается в полу форму. Затем полуформа перемещается на первый пост формовочного конвейера, где установлен самоходный бетоноукладчик, который равномерно заполняет полуформу бетоном. Бетонная смесь из бетоносмесительного узла подвесным самоходным кубелем передается в расходный бункер бетоноукладчика.

Вас интересует [химическая технология вяжущих](http://xtbm.info/) материалов? Подробности Вы можете узнать на сайте <http://xtbm.info/>.

На втором посту конвейера на заполненную бетонной смесью полуформу накладывается верхняя полуформа, и они скрепляются.

На третьем посту конвейера установлены две осевые одношпиндельные центрифуги. При центрифугировании, которое происходит в течение 5 мин. при загрузочной скорости 200 об/мин, а затем в течение 10 мин. при рабочей скорости 450 об/мин, бетонная смесь равномерно распределяется по внутренней поверхности формы и уплотняется. Вода, не связанная с цементом, удаляется в виде мельчайших капель.

Бетон после центрифугирования в перфорированной форме получается значительно плотнее, чем в обычных формах. Вода, которая выделяется при центрифугировании через полотно и отверстия в форме, чистая и совсем не содержит цемента.

Подвешенная к транспортной тележке труба подается передаточной тележкой в камеру непрерывного действия для термовлажностной обработки.

На каждой технологической линии имеется по две таких камеры, трубы в них подаются поочередно. По мере продвижения изделий в камере они последовательно проходят зону подогрева до 85°, затем зону термостата, а на выходе-зону охлаждения. Общая продолжительность термовлажностной обработки изделий в камере 24 часа.