

Для станцовки необходимо несколько станцовочных машин, так как они не могут работать в высоком темпе. Это вынуждает расчленять основной поток на рукава с тем, чтобы вновь слить их в общий поток для дальнейшей автоклавной обработки. При этом возникает дополнительная технологическая операция по перестопировке плиток. Для переработки получившихся обрезков и брака плиток необходимо создавать вспомогательную линию. В состав этой линии входят дробильная, сушильная и помольная установки. Молотые отходы могут быть направлены в заготовительное отделение. Их вводят в сухую сырьевую смесь или применяют в качестве вяжущего для других целей.

Ассортимент изделий, получаемых на этой линии, весьма узок и ограничивается плоскими облицовочными и кровельными плитками размером 400 X 400 X 4 мм и плоскими облицовочными плитками 600X300X5 мм.

Выпуск плиток и листов малого размера обусловлен тем, что большеразмерный лист невозможно снять с машины и стопировать его, так как прочность сформованной плитки или листа на этой стадии технологического процесса очень низкая.

Идея получения асбестоцементных изделий методом полусухого формования весьма интересна и заманчива, тем более что при этой технологии могут применяться низкие сорта асбеста - М-6 и камерные остатки.

При существующем способе производства из сухих компонентов, сырья и воды получают асбестоцементную суспензию, чтобы затем вакуумированием и уплотнением обезводить асбестоцемент в процессе формования изделий. При полусухом методе формования отпадает необходимость в обезвоживании и упрощается схема производства.

В настоящее время институт ВНИИСтроммаш ведет работы по созданию высокопроизводительной автоматизированной линии полусухого формования асбестоцементных плиток производительностью около 9000 условных плиток в час.