

Бетонные элементы можно склеивать: по окончании термической обработки изделий сразу после их распалубки при 200°С и после окончательной термической обработки изделий при 500°С. Склеиваемые поверхности перед нанесением массы необходимо обильно смочить кислотой.

Склеивание элементов производят следующим образом. Массу наносят на обе поверхности. После того как бетон впитает в себя часть кислоты и масса несколько загустеет, склеиваемые поверхности совмещают друг с другом и прижимают. Для твердения клеящей массы требуется термическая обработка при температуре 500°С. Склеиваемые изделия помещают в печь в таком положении, чтобы кислота не вытекала из швов. Клеящей массой можно заполнить также трещины, затем подвергнуть изделие термической обработке.

Хорошо соединяется после термической обработки с поверхностью затвердевшего бетона и бетонная масса. В этом случае поверхность бетона обильно смачивают раствором, состоящим из кислоты и корунда № 6, после чего наносят массу и производят затирку.

В последнее время в технологии огнеупоров и керамики все более широко применяют фосфатные связки. Как известно, лучшие вяжущие свойства при комнатной температуре проявляют кислые фосфаты, образующиеся при реакции со слабоосновными или амфотерными окислами, содержащими катионы умеренно малых ионных радиусов.

Механизм схватывания при комнатной температуре обусловливается образованием моно- и двухосновных фосфатов; при этом поверхности кристаллических частиц связываются между собой через водородный атом посредством мостика О-Н-О. Такие же водородные связи соединяют поверхность окисла наполнителя (например, Al_2O_3) со связкой, в результате чего на границе их раздела образуется адгезионная связь, не менее прочная, чем внутренняя связь самой связки, часто превышающая прочность связи в частицах наполнителя.

Интересуют [проекты домов](#) ? Советуем воспользоваться услугами профессионалов в деле проектирования домов и коттеджей. Каталог проектов можете посмотреть на сайте

intexhome.ru.