Форма сначала заполняется декоративной смесью для наружного отделочного слоя, а затем бетоном. Если это необходимо, в форму укладываются вкладыши, вдвигаемые через отверстия в стенках формы. Заполнение формы бетонной смесью при ее уплотнении на вибрационных площадках производится в процессе вибрации. При применении поверхностных вибраторов заполнение формы производится в два-три слоя. После уплотнения первого слоя закладывают монтажные петли.

Вас интересует [эксклюзивный ремонт квартир в Севастополе](http://remontnote.com) ? Подробности Вы можете узнать на сайте <http://remontnote.com>.

По окончании уплотнения формы поверхность бетонной смеси выравнивается шаблоном с оставлением формы незаполненной на толщину внутреннего отделочного слоя. Затем на поверхности блока наносится внутренний отделочный слой, уплотняемый виброрейкой и заглаживаемый гладилкой.

В том случае, если наружная поверхность блока должна подвергнуться последующей обработке (например, бучардой), то на дно формы (поддон) сначала наносится внутренний отделочный слой, а наружный отделочный слой укладывается по верхней поверхности блока.

В качестве вкладышей для образования цилиндрических пустот применяются тонкостенные трубы, извлекаемые из блока при помощи специальной траверсы; выемка вкладышей облегчается тем, что шлакобетонная смесь обладает большой связностью и свод над пустотой держится без обрушения. Для образования четвертей, гнезд и т. п. в форму закладывают специальные вкладыши, скрепляемые со стенками формы.

Тепловлажностная обработка изделий заключается в их про-паривании при атмосферном давлении, а в некоторых случаях (на отдельных заводах крупных блоков) - в электропрогреве

Пропаривание шлакобетонных изделий более эффективно, чем пропаривание изделий из обычного бетона. Это объясняется возникновением дополнительной реакции между

гидратом окиси кальция, выделяющимся при твердении цемента, и пылевидными частицами шлака, обладающими свойствами активной минеральной добавки.