

Производство цементного фибролита состоит из следующих процессов: пропитки древесной шерсти раствором хлористого кальция; смешения пропитанной древесной шерсти с цементом; прессования плит и их термической обработки.

Пропитка древесной шерсти раствором хлористого кальция осуществляется методами обрызгивания или опускания шерсти в раствор. Концентрация раствора должна составлять 5% по весу (удельный вес раствора 1,04). Пропитка производится из расчета расхода на 1 кг шерсти около 0,1 кг плавленого хлористого кальция (излишнее насыщение не допускается).

Смешение пропитанной древесной шерсти с цементом происходит в специальных смесителях. Готовая масса загружается в формы, желательны металлические, и прессуется на приводных гидравлических прессах при давлении от 1 кг/см² (при изготовлении теплоизоляционных плит) до 3 кг/см² (при изготовлении конструктивных плит). Поддоном формы является деревянный или металлический решетчатый щит. Сверху закладывается второй решетчатый щит. По окончании прессования оба щита зажимаются шестью-восемью скобами, закладываемыми в продолговатые вертикальные отверстия, расположенные на продольных боковых стенках формы, и фибролитовая плита остается запрессованной между щитами.

Возможно одновременное прессование пакета форм. В этом случае весь запрессованный пакет стягивается тяжами.

Термическая обработка заключается в пропаривании плит и их сушке. Пропаривание плит ведется при температуре 75-85°. На крупных производствах могут быть применены туннельные камеры непрерывного действия, обогреваемые паром через решетки из гладких труб. При недостаточной влажности в камерах происходит увлажнение плит через душевые сетки.

Камеры условно разделены на три зоны: подогрева, пропаривания и охлаждения. Зоны создаются за счет различных площадей регистров. Длительность пропаривания составляет 12 час.

