

Унификация пролетов позволяет блокировать в одном корпусе производство шифера и труб, а также производство других асбестоцементных изделий. Установка на заводах нового, высокопроизводительного оборудования, организация комплексных автоматизированных технологических линий в корне изменят характер асбестоцементного производства. Будет создан единый автоматизированный поток производства на основе непрерывной распушки асбеста, приготовления асбестоцементной суспензии и выдачи асбестоцементной непрерывной ленты при изготовлении асбестоцементных листовых изделий. Обеспечивается также возможность выпуска широкого ассортимента изделий с разнообразной фактурой (окраской) и текстурой (узорами, тиснением).

В производстве труб, кроме непрерывного способа распушки асбеста и приготовления асбестоцементной суспензии, впервые создается поточно-механизированная и автоматизированная линия по обработке труб и муфт, включая их испытание в потоке производства.

Положительной чертой новой технологии, кроме беспрокладочного способа профилирования и твердения листовых изделий, является применение водного твердения при относительно высоких температурах воды (60-75°) как для листовых изделий, так и для труб. Интенсификация процессов твердения достигается за счет организации производства асбестоцементных изделий на базе цемента определенного минералогического состава.

В связи с увеличением производительности технологических линий процесс твердения расчленяется на две параллельные ветви, что позволяет обеспечить нормальный темп работы механизмов и уменьшить длину конвейерных линий. Для сокращения производственных площадей конвейеры предварительного твердения при производстве листовых изделий следует располагать параллельно оси листоформовочной -машины ниже нулевой отметки. Точно так же ниже нулевой отметки размещают между конвейерами предварительного твердения конвейеры водного твердения.

Унификация пролетов позволяет блокировать в одном корпусе производство шифера и труб, а также производство других асбестоцементных изделий.

Установка на заводах нового, высокопроизводительного оборудования, организация комплексных автоматизированных технологических линий в корне изменят характер асбестоцементного производства. Будет создан единый автоматизированный поток производства на основе непрерывной распушки асбеста, приготовления асбестоцементной суспензии и выдачи асбестоцементной непрерывной ленты при изготовлении асбестоцементных листовых изделий. Обеспечивается также возможность выпуска широкого ассортимента изделий с разнообразной фактурой (окраской) и текстурой (узорами, тиснением).

В производстве труб, кроме непрерывного способа распушки асбеста и приготовления асбестоцементной суспензии, впервые создается поточно-механизированная и

автоматизированная линия по обработке труб и муфт, включая их испытание в потоке производства.

Положительной чертой новой технологии, кроме беспрокладочного способа профилирования и твердения листовых изделий, является применение водного твердения при относительно высоких температурах воды (60-75°) как для листовых изделий, так и для труб. Интенсификация процессов твердения достигается за счет организации производства асбестоцементных изделий на базе цемента определенного минералогического состава.

В связи с увеличением производительности технологических линий процесс твердения расчленяется на две параллельные ветви, что позволяет обеспечить нормальный темп работы механизмов и уменьшить длину конвейерных линий. Для сокращения производственных площадей конвейеры предварительного твердения при производстве листовых изделий следует располагать параллельно оси листоформовочной -машины ниже нулевой отметки. Точно так же ниже нулевой отметки размещают между конвейерами предварительного твердения конвейеры водного твердения.