

Выводы

1. В результате структурирования асбестоцементной суспензии и особенностей технологии производства на круглосеточных машинах асбеста собираются в крупные агрегаты-флокулы, форма и размеры которых зависит от длины волокна и способа формирования материала.

2. Гидратные новообразования проникают лишь в пограничные слои флокул, и значительная доля асбеста внутри флокул фактически не участвует в армировании цементной матрицы.

Пермикин И.П. (Свердловский институт народного хозяйства)

ПОЛЫ ИЗ ДРЕВЕСНОСТРУЖЕЧНЫХ ПЛИТ

Одним из новых перспективных материалов для полов являются древесностружечные плиты. Разработанная в СИНХе технология изготовления древесностружечных плит на мочевиноформальдегидной смоле без отвердителя дает плиты с особенно гладкой и твердой поверхностью, позволяющей производить их окраску без предварительного шлифования, шпаклевания и грунтовки. Для покраски плит применяются масляные и синтетические эмали и краски.

Применение мочевиноформальдегидной смолы без отвердителя при производстве древесностружечных плит повышает предел прочности, увеличивает плотность и твердость наружных слоев и обеспечивает получение плотной ровной поверхности слоев и обеспечивает получение плотной ровной поверхности плит за счет ликвидации преждевременного отверждения смолы. Мочевиноформальдегидная смола не обладает токсичностью для домовых грибов и поэтому в древесностружечные плиты добавляется в качестве антисептика кристаллический аммоний, который одновременно является антипиреном.

Следовательно, древесностружечные плиты для полов являются прочными, твердыми, водостойкими, менее опасными в пожарной отношении материалами, чем древесина, и экономически значительно более выгодные, чем паркет или шпунтованные доски.

Пятнадцатилетний опыт применения древесностружечных плит для полов подтверждает их хорошие эксплуатационные качества и целесообразность увеличения их производства для полов.

Петрихина Г.А., Богоможенко Г.И., Глазунова А.В., Миляков И.П.,
Мухина В.К. (ВНИИСтром им. П.П.Будникова, г.Москва)

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КРЕМНИСТЫХ СПАЛОВЫХ ПОРОД
КАК СЫРЬЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ИСКУССТВЕННЫХ
ПОРИСТЫХ ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ ДЛЯ ЛЕГКИХ КОНСТРУК-
ЦИОННЫХ БЕТОНОВ

Результаты исследований, проведенных ВНИИСтромом им. П.П.Будникова совместно с институтом НИИЖБ в последние годы, позволили разработать технологию производства трепельного (термолитового) гравия и щебня для легких бетонов.

Технологическая схема производства гравия предусматривает пластическую переработку сырья с введением добавок, способствующих лучшему спеканию шихты, формование, окатку и сушку гранул полуфабрикат и затем обжиг подсушенных гранул во вращающихся печах.

Технология трепельного гравия для легких высокопрочных бетонов сдана ведомственной комиссии Главмособлстройматериалов, в системе которого предусматривается организация промышленного производства гравия в объеме 400 тыс.м³ в год на базе трепелов Хотьковского месторождения Московской области.

Партии залителя, выпущенные на основе Хотьковского трепела, испытаны в бетоне в НИИЖБ. Установлено, что на основе указанного заполнителя могут быть получены бетоны марок 300, 400, 500 с объемной массой до 1900 кг/м³, что на 600 кг легче бетонов тех же марок, полученных на природном щебне. Удельный расход цемента составляет 1 кг/м³ на 1 кгс/см² прочности бетона. Физико-механические свойства бетонов - прочность, деформативность, морозостойкость - удовлетворяют требованиям СНиП-П-21-75.

Потенциальный экономический эффект от организации производства заполнителя в объеме 400 т.м.³ в год составляет 626 тыс.руб.