

Поверхность блоков должна быть ровной, подготовленной под шпаклевку. Искривление поверхности допускается не более 4 мм на всю длину блока. Поверхность блока не должна иметь трещин, а арматура блока не должна быть обнажена. Торцы блоков с отверстиями каналов должны быть особо гладкими: без наплывов, заусенцев и сколов.

Все вентиляционные блоки изготавливаются из бетона марки «200» и армируются сварными сетками из стали марки Ст. 0. Для сопряжения блоков между собой, с соседними блоками и каркасом здания предусматриваются закладные детали. Для подъема их при транспорте и монтаже устанавливаются 6 петель из стали марки Ст. 0 диаметром 8-10 мм.

Блоки хранятся в штабелях в горизонтальном положении. Между их рядами укладываются деревянные прокладки на расстоянии 0,8 м от краев. По высоте штабель должен состоять не более чем из 5 рядов.

Асбоцементные коробки для вентиляционных блоков применяются 6 типоразмеров.

Вентиляционные блоки производятся по агрегатно-поточной схеме, и в них закладываются асбоцементные коробки.

Форма, в которую уложена, асбоцементная коробка и арматурная сетка. Форма краном переносится на виброплощадку, где заполняется бетонной смесью, приготовленной с гравием крупностью до 10 мм. После окончания вибрирования форма с изделием загружается в ямную камеру пропаривания.

Вентиляционные блоки, в которых каналы образуются асбоцементными коробками, являются дорогими и нерациональными. Следует отказаться от применения асбоцементных коробок это позволит вдвое снизить стоимость вентиляционных блоков.

В дальнейшем такие блоки будут производиться на машинах, оборудованных набором

пустотообразующих вкладышей соответствующих сечений.