Форматный барабан, раздавливая цветные гранулы, образует первый окрашенный слой (толщиной 2-2,5 мм) будущего листа. При последующем навивании серых пленок образуется прочная основа асбестоцементной листа толщиной 6 мм с односторонней красивой окраской под гранитный.
Обрезают, раскраивают и стопируют сырые листы обычными способами. После 24-часовой выдержки затвердевшие листы «гранитело» поступают в шлифовальный цех для дальнейшей обработки.
Схема оборудования, применяемого для шлифования листов. Лист подается на транспортерную ленту конвейера так, чтобы окрашенная поверхность была сверху. При движении ленты наружная окрашенная поверхность листа обрабатывается наждачной шкуркой, вначале грубой, затем более тонкой. После этого лист проходит через полировочный станок. Принцип действия станка ясен. На диске вертикально установлен фланцевый электродвигатель , передающий вращение полировочным дискам .

Все мы знаем что фасад - это одна из самых ответственных частей здания. А знаетели вы про вентилируемый фасад? Подробнее посмотреть про монтаж вентилируемого фасада вы можете посмотреть на сайте skaltair.ru.
При непрерывном вращении полировочные диски совершают возвратно-поступательные движения по дуге поперек движущегося листа. При этом вся поверхность листа подвергается воздействию полировочных дисков двух симметрично расположенных механизмов. Поверхность листа обильно смазывается маслами типа канифольных. В результате тщательной обработки окрашенная поверхность листа получается гладкой, и блестящей, напоминающей полированный гранит.
На этом же заводе фирма «Этернит Эло» выпускает асбестоцементные изделия, имитирующие различные ценные породы дерева (дуб, березу, ясень и др.). Технология изготовления указанного вида изделий несложна.
Свежесформованный асбестоцементный лист, полученный на обычной круглосеточной машине, укладывается на цементную форму, на поверхность которой нанесен тот или иной орнамент. Эта форма, накрытая асбестоцементный листом, подается на специальный, станок.
От кривошипа через шатун передается движение кривошипу, на котором закреплены плечи. Через них пропущены штоки к траверсе с шарнирно подвешенными грузиками. Эти грузики то поднимаются, то опускаются обстукивая поверхность листа и придавая ему конфигурацию, соответствующую форме . Форма передвигается вместе со столом станка .