

После этого сверху свежесформованной панели кладут железобетонный поддон, опирающийся по контуру, на котором в той же последовательности формируют следующую панель. Заполненную панелями формовочно-пропарочную яму закрывают крышкой, и после выдержки в течение необходимого времени панели подвергают термообработке.

Преимуществом многоярусного способа формования стеновых панелей в формовочно-пропарочных ямах является экономия производственных площадей, их компактность и экономия пара на термообработку изделий.

Формование многослойных панелей на полигонном стенде Академии строительства и архитектуры СССР производится следующим образом.

На гладком бетонном стенде, окаймленном сборно-разборной бортоснасткой, укладывают оконную или дверную коробку, закладывают арматурные каркасы и монтажные петли. После этого подают бетон для нижнего слоя панели, разравнивают его и уплотняют. Затем укладывают термоизоляционный слой из легкого бетона или пеностекла, сверху которого наносят второй железобетонный слой из конструктивного бетона марки 150-200. Этот слой уплотняют и разравнивают рейкой-гладилкой. После разравнивания верхний слой затирают, покрывают колпаком и предварительно выдерживают в течение 3-4 часов. После этого изделие подвергают изотермическому прогреву летом 12-14, а зимой 14-18 часов до достижения им 60-70% прочности от заданной. На фирме вам может понадобиться [срочный перевод](#) .

Панели, сформованные на поворотном стенде, поднимают траверсой крана, закрепленной за петли поворотного стенда. Панель поднимают вместе со стендом, который затем оставляют в наклонном положении (подпертым с тыльной стороны шарнирно прикрепленными к нему с двух сторон трубчатыми подпорками). После этого стропы снимают с петель поворотного стенда и закрепляют за петли панели.