Пустотелые керамические камни всех видов не допускаются к применению для кладки фундаментов и цоколей зданий ниже гидроизоляционного слоя, равно как и для возведения наружных стен влажных и мокрых помещений.

Кирпичные блоки

Ранее указывалось, что одним из основных недостатков кирпича являются его малые размеры. Помимо потребности в ручном труде большого количества квалифицированных каменщиков и подсобных рабочих, при кирпичной кладке необходимо устройство относительно сложных лесов и подмостей.

В связи с этим организовано производство крупных кирпичных блоков, изготовляемых из любого вида глиняного и силикатного кирпича (сплошного, дырчатого и пустотелого) и керамических пустотелых камней. Возможно изготовление блоков из сплошной и облегченной кладок, блоков со штрабами, с отверстиями для дымоходов и т. д. В случае необходимости в отдельных блоках делаются гнезда для укладки прогонов и балок. Блоки предназначаются для возведения наружных и внутренних стен.

Процесс изготовления блоков несложен и поддается механизации. При этом отсутствует потребность в квалифицированных каменщиках. Производительность одного рабочего, выполняющего кладку блоков, достигает в Чехословакии 15-25 м3 за смену.

Изготовление блоков производится на специальных установках - полуавтоматах. На рис. 118 показан агрегат ДЦ-12, спроектированный институтом Центрогипрошахт, состоящий из трех сблокированных между собой машин: станка, пневматического толкателя и приводного рольганга. Агрегат обслуживается одним рабочим.

На этом агрегате возможно изготовление блоков толщиной 38, 51 и 64 см, высотой до 22 рядов кирпича (1,65 м). Длина блока переменная (не более 2,8 м) и принимается кратной длине '/г кирпича. Возможный предельный вес блока 4,5 т.

Двери входные являются немаловажным элементом интерьера: во-первых, потому что они первыми обращают на себя внимание при входе в квартиру; во-вторых, они должны обеспечивать безопасность. Металлические двери являются наиболее надежными в плане безопасности.