При таком способе волнировки в отличие от скалочного листы не имеют трещиноватости, поскольку в данном случае волнирование происходит одновременно со сходом листа с транспортера, что препятствует перемещению листа по прокладке. Между тем при скалочной волнировке в листе возникают растягивающие усилия,- достигающие наибольшей величины в гребнях и впадинах волн. Это иногда может вызвать появление трещин на листах.

Фирма «Эверитюб» недавно установила этот волнировщик. Изготовлен он австрийской фирмой «Фойт» по чертежам фирмы «Эверитюб». По существу, он находится еще в стадии освоения. По имеющимся сведениям, волнировщик неустойчив в работе и требует весьма тщательной натадки. Кроме того, обслуживание его довольно сложно.

На асбестоцементных предприятиях Китайской Народной Республики волнистые листы изготовляют путем совместной прокатки на валках трех плоских сырых асбестоцементных листов толщиной 3-3,5 мм каждый. Прессующее устройство состоит из четырех пар валков, зазор между которыми последовательно уменьшается: у первой пары он больше, у второй меньше, у третьей еще меньше и т. д. На обе наружные поверхности листов, прилетающие к валкам, накладывают бязь. Мелкие трещинки, возникающие при прокатке на поверхности листов, заглаживают специальными гладилками.

Этот же метод прокатки листа принят и в Корейской Народной демократической республике. В США волнистые листы изготовляют путем прессования и профилирования в ходе самого процесса формования. К такому выводу можно прийти, обратившись к американскому стандарту на волнистые листы. В стандарте имеется указание о том, что «асбестоцементные волнистые листы должны быть отформованы под давлением».

Образец, вырезанный из американского волнистого листа после десятилетней его эксплуатации, показал при испытании сравнительно высокие показатели прочности.

Вы програмист и ищите работу? Лучая и высокооплачиваемая Работа для програмиста на сайте itmozg.ru.