Пропаривание железобетонных изделий в камере при указанной температуре продолжается еще в течение 8 час, после чего температура постепенно (в течение 2 час.) снижается до 25-40°. После 13-14-часового пребывания в пропарочной камере изделие вынимается и подается в помещение выдерживания, где хранится 48 час. Затем оно транспортируется на склад готовой продукции.

Отдельные элементы опоры могут соединяться стыками: телескопическим, фланцевым, электросварочным и вкладышами.

При телескопическом стыке не полностью используется строительная длина секций, невозможно поднять опору сразу после ее сборки и трудно заливать стыки в зимних условиях. Когда стык работает На выдергивание и кручение, требуется дополнительное крепление болтами и установка в секциях специальной диафрагмы.

Соединение секций опор вкладышами было применено в свечко-образных и А-образных опорах. Недостатки этого соединения- необходимость выдерживать стык перед установкой и трудность сборки опор в зимних условиях. При фланцевом соединении секций сборка возможна и в зимних условиях и полностью используется строительная длина секций. При сборке опоры в зимних условиях требуется оштукатуривать (при положительной температуре) внешние металлические ее части цементным раствором.

Более удобным соединением секций опоры является сварка стыков. Для этого секции и другие элементы опоры выпускаются с завода со специальными металлическими кольцами, дающими возможность собрать опору нужного типа при помощи сварки отдельных элементов. Места сварки, как и при фланцевом соединении, оштукатуриваются. Такой стык дает возможность немедленно поднять опору после сборки, и она может быть собрана в любое время года.