

Наиболее целесообразным с экономической и с технической точки зрения является использование в качестве исходного сырья для изготовления перегородочных деталей гипсобетонной смеси на минеральных заполнителях (в частности, на топливных шлаках) с уплотнением вибрацией или прокатом.

[Латунные трубы](#) широко используются в строительстве или промышленности, например при создании систем водоснабжения или отопления.

Гипсошлаковые панели могут изготавливаться в вертикальных виброформах одинарных или кассетного типа или в горизонтальном положении на специальных площадках - стендах. Преимуществом первого способа является возможность получения обеих поверхностей панели гладкими, требующими лишь частичной шпаклевки и затем окраски; преимущество второго способа заключается в меньшей сложности изготовления панелей. Экспериментально установлено отсутствие необходимости в армировании панелей.

Изготовление панелей в вертикальных формах производится по способу треста Центростанкострой с применением вибровakuумирования следующим образом.

Два вертикальных щита прикреплены к металлическим пространственным формам. Одна из форм установлена неподвижно, а другая может передвигаться параллельно самой себе, образуя зазор между щитами, равный толщине изготавливаемой панели. На подвижном щите установлены поверхностные вибраторы И-7. Внутренние поверхности щитов обтянуты металлическими сетками, покрытыми съемными полотнищами из плотной ткани. Зазор между тканью и поверхностью подвижного щита является вакуумполостью и такой же зазор на противоположном щите - дренирующей полостью.

Внизу между щитами имеется металлическая поддон-тележка, перемещающаяся вдоль щитов по рельсовому пути. На поддонтележку укладывается на подкладках антисептированный деревянный брус, являющийся основанием формируемой панели. Если панель изготавливается с дверным проемом, то в брус врезают стойки дверной коробки. Затем устанавливают съемные боковые деревянные бруски, образующие пазы в боковых гранях панели.

