Требуются более высокая производственная дисциплина и строгое соблюдение параметров технологической карты, так как отклонения от установленных норм и режима резче отражаются на качестве изделий, чем ори работе на портландцементе. Механическая прочность изделий на песчанистом цементе выше, чем при работе на портландцементе, но сопротивляемость ударным нагрузкам несколько ниже.

В период освоения производства на песчанистом цементе при прокладочном способе профилирования и твердения листов наблюдалась интенсивная коррозия металлических прокладок при автоклавной обработке стоп шифера. Срок службы металлических прокладок сокращался до 8-10 месяцев вместо 5 лет при работе на портландцементе. Переход на двух стадийную автоклавную обработку изделий, при которой асбестоцементные листы поступают с автоклав после снятия их с прокладок, позволил не только устранить коррозию металлических прокладок, но и повысить ударную вязкость листов.

Сущность двухстадийной обработки заключается в том, что сначала стопы шифера выдерживают в пропарочной камере при 50-70° в течении 4 час, а затем их перестопируют для отделения металлических прокладок и уже без прокладок обрабатывают в автоклаве вод давлением 8 ати.

Применение бес прокладочного способа профилирования и предварительного твердения изделий, как показали проведенные на Даугеляйском заводе опыты, повышает качество асбестоцементных листов.

Пока лишь один Даугеляйский завод выпускает шифер на песчанистом цементе. В результате большой работы удалось значительно улучшить качество выпускаемых этим предприятием асбестоцементных изделий.

По отчетным данным Даугеляйский завод в I960 г. имел следующие технико-экономические показатели: выпуск изделий по механической прочности.