

Для устранения мокрых процессов при оштукатуривании внутренних поверхностей стен и потолков необходимо, чтобы поверхность панелей, поставляемых заводом, была плоской и гладкой .

Выполнение этих условий зависит от состояния поверхности форм, от способа уплотнения бетона, от гранулометрического состава заполнителя и от удобоукладываемости бетона, а также от способа обработки свободных поверхностей.

Чтобы свободные поверхности были плоскими и гладкими, их следует тонко затирать, предпочтительно механизированным путем; в панелях на пористых бетонах необходимо укладывать на поддон формы слой¹ раствора марки 50, толщиной 1—1,5 см. В панелях, в теле которых оставляют различные сборные вкладыши или опалубки, штукатурный слой следует предусматривать на обеих поверхностях. Для наружных панелей оштукатуривание рекомендуется производить «теплыми» растворами, приготовленными на измельченном песке из легкого заполнителя .

В пространственных совмещенных кабинах ванная-уборная отделку фаянсовыми и опакситовыми плитками также следует производить на заводе.

Значительное повышение степени заводской отделки получается также путем изготовления на заводе холодных полов в виде мозаичных покрытий, облицовки керамическими, песчаниковыми и другими плитками, которые укладываются на поддон формы до укладки бетона .

Заводская отделка лицевой поверхности наружных панелей может быть:

Частичной, когда панели поставляются на строительную площадку отделанными «под покраску»; заводская отделка панели состоит в обработке бетонных или растворных лицевых поверхностей с получением плоских, гладких поверхностей равномерной шероховатости или профилированных согласно требованиям проекта, но натурального цвета материала .

