

Свинец плавят до тех пор, пока на его поверхности не появится фиолетовый налет. Котелок снимают с огня специальным крючком. Расплавленный свинец опускают на дно траншеи в подвешенном котелке. В нем должно быть немного больше свинца, чем нужно на один стык. Под опускаемым котелком в траншее не должны находиться рабочие. Приступить к заливке раструба расплавленным свинцом разрешается только после того как котелок будет опущен на дно траншеи. Заливка ведется непрерывно до тех пор, пока раструб полностью не заполнится свинцом. Раструбы малых размеров можно заливать из ковша с носиком, а большие - из котла соответствующей емкости когда свинец охладится, форму удаляют; свинец должен выступать из раструба приблизительно на 10 мм; излишек сверх 10 мм обрубает зубилом. Затем производят зачеканку свинцового раструба, для чего употребляют набор чеканок; для труб диаметром до 350 мм применяют три чеканки, для труб большего размера 4-5. Сначала чеканят самой тонкой чеканкой, а затем более толстыми.

При холодном способе заделки в стык послойно вводят и чеканят свинцовые полосы, ленты или свинцовую шерсть; качество стыков, зачеканенных холодным способом, ниже, чем горячим.

Заделка стыков алюминием. При заделке стыков алюминием после конопатки в стык вводятся многожильные, бывшие в употреблении оголенные провода, диаметр которых соответствует ширине раструбной щели. Лучше применять провода с тонкими жилами. Для заделки стыков должны использоваться наиболее мягкие сорта алюминия с содержанием чистого алюминия не менее 99%. Предназначенные для заделки раструбов алюминиевые провода должны быть очищены от загрязнений. Перед употреблением алюминий необходимо отжечь. Отжиг производится в печах или на открытом огне при температуре около 500° и не выше 600°.

Вас интересует покупка качественных деревянных дверей? Завод [евростолярки](#) предлагает большой выбор моделей.

