

Ввиду изложенного гипсошлаковые плиты изготавливаются преимущественно вибрированными а гипсоопилочные - литыми.

Плиты изготавливаются длиной 795 мм и шириной 395 мм. При изготовлении гипсоопилочных плит на карусельной машине допускается также ширина в 295 мм. Толщина гипсоопилочных плит составляет 100 мм, а гипсошлаковых - обычно 80 мм (что при объемном весе гипсошлакобетона в 1300 кг/м³ и более и устройстве внутриквартирных перегородок достаточно для обеспечения требуемой степени звукоизоляции).

Плиты применяются для устройства перегородок, несущих собственный вес, в жилых, общественных и промышленных зданиях всех классов. При использовании гипсовых плит для устройства перегородок в санитарных узлах необходима защита поверхности плит водонепроницаемыми окрасками.

Производство вибрированных гипсошлаковых плит. Формование может производиться при горизонтальном или вертикальном положении форм.

При формовании в горизонтальном положении применяются разборные одно- или многочайковые формы, располагаемые на пибророльганге. Отвибрированные изделия выдерживают в форме до окончания схватывания гипсошлакобетонной смеси. Затем происходит разборка формы, плиты грузятся на вагонетку и поступают на склад готовой продукции или, в случае необходимости, на искусственную сушку. Формы возвращаются рольгангом к месту своего заполнения, одновременно подвергаясь в процессе перемещения очистке, смазке и сборке.

При формовании в вертикальном положении гипсошлакобетонная смесь выгружается в разборную пакетную форму - вагонетку с вертикальным наполнением, стоящую на виброплощадке. Отвибрированная форма-вагонетка поступает на путь для выдержки, где выстаивается до окончания схватывания гипсошлакобетонной смеси. Затем формы разбираются, плиты укладываются на вагонетку и направляются в сушильные камеры или на склад готовой продукции. Формы-вагонетки возвращаются по кольцевому пути к месту заполнения.

