



# ООО «Профикс – Воронеж»

## ГРАФИК СУШКИ И РАЗОГРЕВА ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННЫХ БЕТОНОВ МАРКИ PROFIX.

Предварительный этап: выдержка и твердение при  $T=10-30^{\circ}\text{C}$  не менее 24ч

Первый этап: разогрев до  $T=130-140^{\circ}\text{C}$ , период 5-8 часов со скоростью не более  $15-20^{\circ}\text{C}/\text{час}$ ;

сушка при  $T=130-140^{\circ}\text{C}$ , период 12-24 часов до полного удаления свободной влаги из структуры бетона;

Второй этап: нагрев до  $T=350-380^{\circ}\text{C}$ ; период 10-12 часов со скоростью не более  $15-20^{\circ}\text{C}/\text{час}$ ;

выдержка при  $T=350-380^{\circ}\text{C}$ , период 8-10 часов до полного удаления химически связанной влаги.

Третий этап: дальнейший разогрев футеровки до рабочей температуры производится со средней скоростью  $20-30^{\circ}\text{C}/\text{ч}$ . В интервале от  $650$  до  $800^{\circ}\text{C}$  желательно произвести спекание футеровки.

Поддерживать температуру в интервале  $650-800^{\circ}\text{C}$  рекомендуется в течение 2 часов на каждые 25 мм толщины бетона, чтобы обеспечить равномерность свойств футеровки. После такой выдержки температуру можно увеличивать до рабочего значения со скоростью  $30-40^{\circ}\text{C}/\text{час}$ .

Корректировка по времени на каждом этапе сушки и разогрева производится в зависимости от толщины футеровки бетона и его плотности.

### Дополнительно:

1. Сушку бетона необходимо производить с применением термопар. Термопары должны быть плотно прижаты и зафиксированы на поверхности футеровки. Не допускается располагать термопары в прямом контакте с пламенем.
2. При температуре окружающего воздуха ниже  $5^{\circ}\text{C}$ , продолжительность процессов схватывания бетона может значительно увеличиться.
3. Общее время сушки и разогрева футеровки не менее 40 часов (без учета выдержки бетона при  $10-30^{\circ}\text{C}$  до этапа сушки).

Генеральный директор  
ООО «Профикс - Воронеж»

/ Карамыщев М.А /