

Ксилолитовые плитки

НА ПОЛУДУСТАРНОЙ установке, о которой рассказывается в этой статье, мож-

ДЛЯ ПОЛОВ

но за год изготовить ксилолитовых плиток для покрытия более полутора тысяч квадратных метров полов. Если же при тресте «Стройдеталь-70» организовать специальную мастерскую или цех с десятком даже таких же установок, обеспечив прессование плиток, то стройкам можно выдать 15—20 тысяч квадратных метров ксилолитовых плиток. Это позволило бы заменить многие сотни кубометров дефицитной шпунтованной половой доски.

* * *

ЛЕГКО понять тот интерес, который вызывает у строителей всякая возможность замены дефицитной половой доски. Деревообделочные комбинаты дают явно недоброкачественный материал и срывают сроки поставки. Попадая в трудное положение из-за отсутствия половой доски, мы не раз вспоминали применявшиеся прежде в Свердловске, но почему-то давно забытые ксилолитовые полы.

Настылать полы мы решили не из монолитного ксилолита, а из отдельных плит размером 40×40 сантиметров и толщиной в 15 миллиметров.

Изготовление их очень несложно. Материалами служат каустический магнезит, опил и, если плиты готовятся для быстро стирающихся полов лестничных клеток или магазинов, песок. Растворителем служит хлористый магний. Применявшийся нами первоначально в качестве растворителя искусственный карналлит содержит слишком большое количество посторонних примесей и прежде всего солей, которые впоследствии выступают на плитках в виде трудно смываемых белых пятен.

Смесь готовится в обычной растворешалке. Изготавливая плиты для полов жилых помещений, мы берем ка-

устический магнезит и опил в соотношении 1:2. Если плиты предназначаются для полов лестничных клеток, магнезит, опил и песок имеют такое соотношение: 1:0,5:1. Удельный вес хлористого магния должен составлять 1,18—1,20, а подвижность смеси 2,5—3 см осадки конуса. Один замес на растворешалке дает материал для 48 плит.

Серьезное неудобство причиняет нам отсутствие пресса. Применяя прессованье, мы могли бы добиться соотношения магнезита к опилу, как 1:8 или даже 1:10. Это значительно утеплило бы полы.

Второй этап изготовления плит — это формование их из смеси. Приспособление для формования не представляет из себя ничего сложного. Оно изображено на рисунке.

На выравненном деревянном или фанерном настиле (столе) помещается утолщенное, шириной в 5—6 сантиметров, стекло. Отформованные на стекле плиты имеют гладкую поверхность и не требуют дополнительной обработки.

Перед заливкой ксилолитовой массы стекло смазывается отходами масла. Еще лучше смазывать его олифой, отчего плиты получат большую влагоустойчивость. На заливном в формы растворе делаются насечки

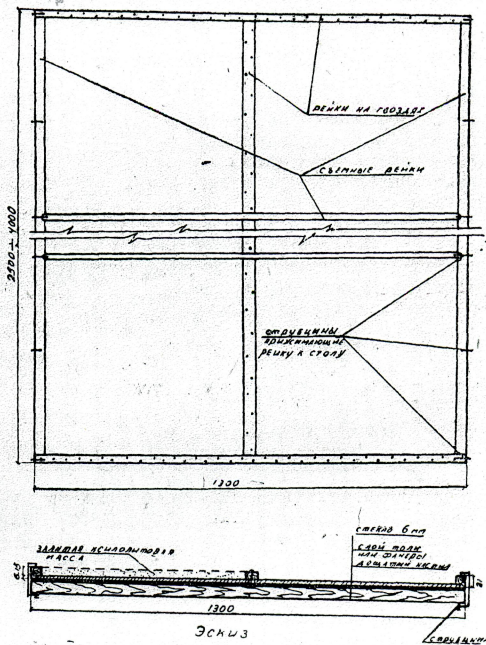
борозды для лучшего схватывания плит с основанием при укладке.

Средняя рейка нашей установки является постоянной, боковые —

Это позволит
заменить
сопни
кубометров
шпунтовки

Стол у нас состоит из шестнадцати гнезд. В день мы производим обычно по два заклада. Процесс формования длится до десяти минут.

Затем плиты снимают с форм и вместе со стеклом укладывают стопками одна на другую. Сверху мы накладыва-



Эскиз приспособления для изготовления ксилолитовых плиток

съемными. Укрепляются боковые рейки с помощью металлических шпунтов (струбцин). Желательно, чтобы все формы были металлическими, так как дерево подвергается деформации, а малейшее отклонение формы от заданных размеров влияет на качество плит.

ем груз от пяти до десяти килограммов. За два дня плиты набирают достаточную прочность.

Себестоимость ксилолитовых плит составляет у нас 16 рублей за квадратный метр.

Б. ЕЛЬЦИН,
прораб стройучастка
№ 1 треста
«Южгорстрой».