

получала дополнительное уплотнение. Стержень, обвитый спиральной нитью, приобретал периодический профиль, обеспечивающий надежное сцепление арматуры с бетоном. Шаг спирали обвивочной нити устанавливался в пределах 2...4 мм. После придания арматуре периодического профиля она поступала в электропечь для полимеризации связующего. В зоне полимеризации устанавливался плавно повышающийся температурный режим от 90 до 180°С. В конце зоны температура постепенно снижалась до 50...60°С.

УДК 691.87

Технология изготовления стеклопластиковой арматуры на современном этапе и ее отличие от технологической схемы 80-х годов XX-го века. 2

Хотько А.А., Ладных И.В.

Белорусский национальный технический университет

Современные технологические линии по производству стеклопластиковой арматуры претерпели ряд изменений по сравнению с описанными в части 1, изменив тем самым и технологию производства композитной арматуры. Ряд процессов на современных производствах упрощен. Некоторые стадии производства ликвидированы. В настоящий момент в производстве стеклопластиковой арматуры полностью отсутствует вертикальный участок технологической линии для нанесения на поверхность арматуры защитных пленочных полимерных покрытий. Появились линии с нанесением на поверхность арматуры песчаных посыпок. Различные производители имеют свой, отличный от других производителей, технологический процесс производства стеклопластиковой арматуры. Формование стержней стеклопластиковой арматуры на разных производствах может происходить как с использованием фильер, так и безфильерным способом. Шаг и угол навивки обмоточной нити (или жгута), усилие обжатия, с которым обмоточная нить обвивает стержень, также различается у разных производителей арматуры. Кроме того, ряд производителей отказываются от предварительной пропитки связующим обмоточной нити перед процессом обвивки, полагаясь на достаточность связующего в теле обжимаемого арматурного стержня. Все это может приводить к ухудшению свойств конечного продукта. Производимая в Беларуси и импортируемая в нашу республику композитная арматура имеет большой разброс в физико-механических характеристиках, исходных материалах (сырье) и геометрических характеристиках.