



ООО «Профикс – Воронеж»

ГРАФИК РАЗОГРЕВА ПЛОТНЫХ БЕТОНОВ МАРКИ PROFIX

Предварительный этап: выдержка при 10-25°C в течение не менее 24ч

Первый этап: разогрев футеровки до 110-120°C, период 3-4 часа со скоростью не более чем на 15 °С в час.

выдержка при 110-120°C, период 12-24 часов в зависимости от толщины футеровки, но обязательно до полного прекращения испарения влаги.

Второй этап: нагрев до 180-200°C; период 5-6 часов со скоростью не более чем на 15°C в час.

выдержка при 180-200°C, период 4-6 часов;

Третий этап: нагрев до 380-400°C; период 8-15 часов со скоростью не более 15-20°C/час (10°C/час для бетонов с плотностью после высушивания более 2400 кг/м³).

выдержка при 380-400°C, период 6-10 часов до полного удаления химически связанной влаги.

Дальнейший разогрев до рабочей температуры ведется со скоростью 30-40°C/час (20-30°C/час для бетонов с плотностью после высушивания более 2400 кг/м³).

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

Дополнительно:

1. После выдержки при 110-120°C можно вести разогрев бетона непрерывно со скоростью 10-15°C в час. Общее время сушки и разогрева не менее 48 часов.
2. 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.

Генеральный директор
ООО «Профикс - Воронеж»

/ М.А.Карамышев /