

МРАМОРИЗ: мрамор из бетона

Наша компания рада предложить Вам изделия изготовленные по современной технологии разработанной для получения декоративного бетона (тротуарная плитка, фасадная плитка, заборы, памятники, каминные порталы, элементы интерьера, вазоны), отличающегося выдающимися физико-механическими свойствами сочетающие высокие показатели прочных свойств (класс по прочности на сжатие от В45 и выше, что соответствует маркам по прочности М600-М1200 и более) с требуемыми показателями строительно-технических свойств, в том числе: водонепроницаемость W15 и выше, морозостойкость F600 и выше, истираемость не более 0,2 - 0,4 г/см² водопоглощение 2 мас%, высокая сопротивляемость проникновению хлоридов, высокая газонепроницаемость, декоративная тротуарная плитка (неповторимый глянец), фасадный камень (имитация шлифованного натурального камня), ступени, подоконники, облицовка камина и барбекю, вазоны, заборы, ритуальные памятники.

Изделия, представленные на фотографиях, изготовлены на основе принципиально новых решений в области производства архитектурного бетона методом гравитационного катышеобразования. Это позволяет получить изделия с высокими физико-механическими показателями, имитирующими натуральные камни со сложным природным рисунком под "мрамор", "гранит", "янтарин" и прочее *(на сегодняшний день разработана рецептура более 40 видов рисунков)*

Суть технологии сводится к тому, что воздух из бетонной смеси, приготовленной по специальной рецептуре, начинает удаляться в специально модифицированном бетоносмесителе и приготовленный замес попадает на резонатор в уже твердом, сбитом до высокой плотности, свободном от воздушных лакун, состоянии. Использование специального высокочастотного резонатора необходимо лишь для равномерного распределения замеса по формообразующей поверхности и для еще более высокого уплотнения получаемой отливки.

Изделия окрашиваются светостойкими железистооксными и фталоцианиновыми пигментами для бетона импортного производства. Пигменты не прокрашивают все тело бетона, а подаются небольшими, подобранными по рецептуре, дозами на поверхность созревших окатышей. В этом случае каждый шар окрашивается неповторимо и при дальнейшем формовании монолита дает свою линию ("жилку") оттенка в поверхности изделия.

