

# Автоклавный газобетон – надежный и долговечный материал для жилищного и гражданского строительства

15–17 мая 2013 г. в Краснодаре состоялась научно-практическая конференция «Современный автоклавный газобетон». Традиционно ее организаторами выступила Национальная ассоциация производителей автоклавного газобетона (НААГ) при информационной поддержке журнала «Строительные материалы»®. В этом году генеральным спонсором конференции стала компания «ВКБ Системс» (WBK Systems GmbH).

В конференции приняло участие более 220 специалистов отрасли из различных регионов России, а также зарубежных стран: Германии, Финляндии, Польши, Китая, Казахстана, Азербайджана, Украины, Республики Беларусь и др. Среди участников были руководители и ведущие специалисты действующих заводов, производящих автоклавный газобетон, строящихся заводов, а также фирм-производителей оборудования, сырьевых и расходных материалов, представители научно-исследовательских и образовательных учреждений.

Коллеги заслушали и обсудили более 30 докладов в секциях «Применение изделий из автоклавного газобетона», «Свойства автоклавного газобетона» и «Производство автоклавного газобетона».



Г.И. Гринфельд представил новый документ СТО НААГ 3.1-2013



Новинку в мире теплоизоляционных материалов Masa-LithoPore® представил А.К. Иванов (MASA GmbH)



2013 г. стал рекордным по числу участников конференции

Ключевым выступлением, вызвавшим повышенный интерес участников, стал доклад **А.А. Вишневого** (ООО «ПСО «Теплит») «Анализ рынка автоклавного газобетона России», который стал результатом собственного исследования НААГ. В нем состояние отрасли представлено на основе фактических данных, полученных путем анкетирования действующих предприятий России, производящих газобетон (статью А.А. Вишневого читайте на стр. 40).

Состояние нормативно-технической базы промышленности строительных материалов является одной из ключевых проблем отрасли в условиях вступления России в ВТО. Не исключение и промышленность автоклавного газобетона. Поэтому **Г.И. Гринфельда**, исполнительного директора НААГ, представившего новый стандарт СТО НААГ 3.1–2013 «Применение газобетона в строительстве», атаковали вопросами и комментариями. Следует отметить, что в данном документе впервые за 25 лет актуализирована информация о свойствах и областях применения ячеисто-бетонных блоков. За основу рекомендаций взята современная номенклатура изделий из автоклавного ячеистого бетона. Предложенные конструктивные решения ограждающих конструкций являются оптимизированным обобщением опыта строительства, накопленного в России и за рубежом в последние годы.

В секции «Свойства автоклавного газобетона» был заслушан ряд докладов, касающийся коэффициента конструктивного качества, равновесной влажности, оптимизации составов и др.

Неоднозначно было воспринято выступление **Е.Н. Сытовой** (ООО «Аэрок СПб»). Она представила сравнительные испытания анкерных креплений в автоклавном газобетоне в зависимости от формы дюбеля и других характеристик. Данный вопрос вызвал активное обсуждение. Например, А.В. Грановский (ЦНИИСК им. В.А. Кучеренко) выразил удивление, что заводы дублируют проведенные и апробированные исследования, вместо того чтобы просто пользоваться их результатами. В данном случае редакция не может не присоединиться к коллеге, учитывая, что



Участников конференции приветствует В.А. Иванов (АО «Экотон+», Ассоциация производителей автоклавного бетона Казахстана)

результаты таких исследований были опубликованы, в том числе и в журнале «Строительные материалы»®. Это – печальный пример разобщенности промышленности и отраслевой науки.

Для создания экспресс-метода оценки параметров (высоты вспучивания ячеисто-бетонной смеси, нарастания пластической прочности по мере созревания массива, отпусковой прочности блоков после автоклавирования) была выдвинута идея измерения электрического сопротивления ячеисто-бетонной смеси на ранней стадии и установления его связи с указанными параметрами. Базовой основой такого подхода является утверждение о том, что физически связанная влага в твердеющих цементно-бетонных смесях – это полноправная структурная составляющая, соединяющая твердофазные элементы. Практическая реализация предлагаемой идеи базируется на использовании измерительной системы CONTEST-8, разработанной израильской фирмой CONCRETEC Ltd. Ее на конференции представила **Е.П. Соколова** (технолог, ЗАО «Элглад-ЗСИ»). Система включает электронный измерительный блок, управляемый компьютером; комплект измерительных датчиков контейнерного типа; комплект оригинальных управляющих, обрабатывающих и интерпретирующих программ; базу данных, содержащую все результаты измерений, а также функции, используемые для их обработки и анализа. Система позволяет одновременно в непрерывном режиме измерять электрическое сопротивление и температуру с интервалом от 3 до 30 мин, что делает ее весьма эффективной для решения указанных задач. С помощью измерительной системы Contest 8 были установлены корреляционные зависимости между показаниями прибора (удельное электрическое сопротивление) и каждым из вышеперечисленных параметров.

Новый материал, которого еще нет на рынке России, представил **А.К. Иванов** (глава представительства немецкой компании MASA GmbH). Это минеральные теплоизоляционные плиты на цементной основе под маркой Masa-LithoPore®. Основные характеристики: плотность 70–150 кг/м³; коэффициент теплопроводности 0,045 Вт/(м·К); прочность 300–350 кПа; огнестойкость DIN EN 13501 класс А1. Производство нового материала можно наладить на предприятиях по изготовлению газобетона, где есть линии vario-block фирмы MASA. Теплоизоляционные панели Masa-LithoPore® являются диффузионно-открытым (паропроницаемым) материалом. Их можно использовать для отделки потолков, стен снаружи и внутри помещения, в качестве изоляции подземных конструкций.

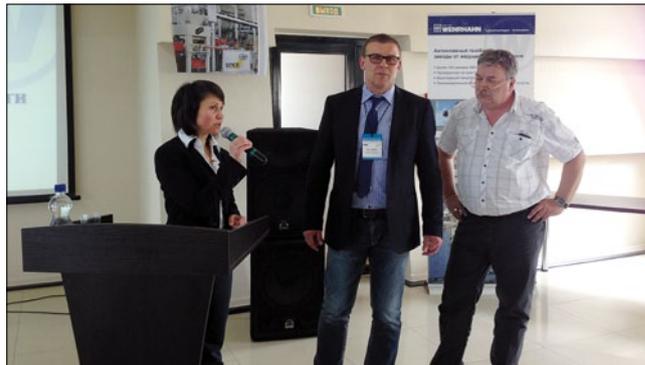
В рамках конференции участники посетили предприятия по производству автоклавного газобетона: Комбинат стеновых материалов Кубани (КСМК) и «Главстрой Усть-Лабинск», а также коттеджный поселок «Вишневый сад», построенный из автоклавного газобетона с облицовкой силикатным кирпичом (производства ОАО «Силикат», г. Гулькевичи) в условиях повышенной сейсмической опасности.

В этом году конференция собрала рекордное количество участников и стала крупнейшим мероприятием за всю историю проведения подобных встреч. Специалисты смогли обсудить острые вопросы, обменяться мнениями и получить массу полезной информации.

**Т.А. Абакумова, И.П. Рублевский**



Завод КСМК. Производитель основного технологического оборудования WKB Systems GmbH, производственная мощность 300 тыс. м³ в год



Компания WEHRHANN GmbH является постоянным участником и партнером конференции. Слева направо: Г. Романова, Й. Ауффарт, А. Жуковский



Е.П. Соколова (технолог, ЗАО «Элглад-ЗСИ») представляет экспресс-метод определения технологических характеристик ячеистого бетона



Типовой коттедж площадью около 166 м² (жилая площадь 92 м²), построенный из газобетонных блоков с облицовкой силикатным кирпичом

