

Винахід стосується установки для безперервного виготовлення конструктивних елементів (В), що складаються із двох паралельних плоских дротяних сітчастих мат (М, М') із взаємно перехрещених і зварених у місцях перехрещення поздовжніх і поперечних дротів, із утримуючих дротяні сітчасті мати на певній відстані одну від іншої прямих дротяних перемичок (S, S'), а також із розміщеної між дротяними сітчастими матами пронизаної дротяними перемичками ізоляційної прокладки, способом, згідно з яким дві дротяні сітчасті мати розміщують у виробничому каналі (2) паралельно одна іншій на відстані, що відповідає товщині конструктивного елемента (В); для утворення ізоляційної прокладки (W) конструктивного елемента (В) у проміжку між паралельними дротяними сітчастими матами (М, М') на певній відстані від кожної дротяної сітчастої мати (М, М') вводять ізоляційний лист (І, І') із теплоізоляційного матеріалу, одночасно, принаймні з одного боку, по черговому з протилежним нахилом у перпендикулярній до дротяних сітчастих мат (М, М') площині (Z-Z) крізь щонайменше одну із дротяних сітчастих мат (М, М') таким чином вводять у проміжок між дротяними сітчастими матами (М, М') кілька дротяних перемичок (S, S'), що вони пронизують ізоляційну прокладку (W), а вільні кінці кожної дротяної перемички (S, S') зварюють з цими дротами (L, L'; Q, Q').