

Спосіб виготовлення великогабаритних довгомірних пористих ущільнювачів, який включає розігрів гумової суміші, отримання сирих каліброваних заготовок, їх спінювання та вулканізацію, який **відрізняється** тим, що спінювання та вулканізацію проводять в вулканізаторі на каліброваних заготовках розміром не менше ніж 1600 мм при температурі  $150 \pm 3$  °C протягом 45 - 60 хвилин.