

1. Способ получения декоративных фасонных плиточных изделий из оксидных расплавов, включающий подготовку расплава, заливку его в формы, установленные на движущейся бесконечной ленте, с последующим отжигом, отличающийся тем, что градиент температур по сечению и по периметру отливки от заливки расплава до конца отжига не превышает 50-70°C.
2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что вязкость расплава в момент заливки его в формы составляет 100-120 пуаз, поверхностное натяжение - 470-500 мд/м, а радиус описанной окружности формы не более 120мм.