

Изобретение относится к камнелитейному производству, в частности к изготовлению фасонных плиточных изделий. Способ включает подготовку расплава, заливку его в формы, установленные на движущейся бесконечной ленте, с последующим отжигом, при этом градиент температур по сечению и по периметру отливки от заливки расплава до конца отжига не превышает 50-70°C, вязкость расплава в момент заливки его в формы составляет 100-120 пуаз, поверхностное натяжение – 470-500 мд/м<sup>3</sup>, а радиус описанной окружности формы – не более 120 мм. Декоративные плиточные изделия могут применяться для внутренней и внешней облицовки зданий, а также в химической электротехнической и горнорудной промышленности. Фасонные плиточные изделия могут заменять металл в условиях сильного абразивного износа и агрессивных сред.