

Винахід відноситься до каменеливарного виробництва, зокрема до виготовлення фасонних плиткових виробів. Спосіб включає підготовку розплаву, заливку його у форми, установлені на нескінченній стрічці, що рухається, з наступним відпалом, при цьому градієнт температур по перетину і по периметру виливка від заливання розплаву до кінця відпалу не перевищує $50-70^{\circ}\text{C}$, в'язкість розплаву в момент заливки його у форми складає 100-120 пуаз, поверхневий натяг - $470-500\text{ мД/м}^3$, а радіус описаної окружності форми - не більш 120 мм. Декоративні плиткові вироби можуть застосовуватись для внутрішнього і зовнішнього облицювання будинків, а також у хімічній, електротехнічній і гірничорудній промисловості. Фасонні плиткові вироби можуть заміняти метал в умовах сильного абразивного зносу й агресивних середовищ.