

1. Способ изготовления уплотнительной прокладки путем совместной прокатки в валках порошка на основе термически расщепленного графита и армирующего элемента в виде тонколистового металлического материала со сквозными отверстиями, отличающийся тем, что порошок графита предварительно гранулируют до размеров частиц 0,8-1,5 мм, создают вибрацию в зоне подачи порошка в валки, а прокатку ведут при коэффициенте трения между графитовым слоем и рабочей поверхностью вала равном 0,35- 0,50.
2. Способ по п.1, отличающийся тем, что используют тканую сетку саржевого переплетения с величиной ячейки (0,5-1,4)х(0,5-1,4) мм и количеством их на 100 мм<sup>2</sup>, равном 30 - 64.
3. Способ по п.1, отличающийся тем, что используют перфорированную фольгу с величиной пазов (1-1,5)х(2-3) мм и количеством их на 100 мм<sup>2</sup>, равном 6-12.
4. Способ по пп. 1 или 2 или 3, отличающийся тем, что в зоне прокатки размещают слои ткани в виде парусины или стеклоткани.