

Винахід стосується області машинобудування. Прокладку виготовляють шляхом спільної прокатки у валках порошку на основі термічно розщепленого графіту і армуючого елемента у вигляді тонколистового металевих матеріалу з наскрізними отворами. Порошок графіту попередньо гранулюють до розмірів часток 0,8-1,5 мм, створюють вібрацію в зоні подачі порошку у валки, а прокатку ведуть при коефіцієнті тертя між графітовим шаром і робочою поверхнею валків, що дорівнює 0,35- 0,50.