

1. Способ изготовления уплотняющих изделий из графита с металлической арматурой, включающий совместную прокатку металлического каркаса и порошка термически расщепленного графита, заполнение прессующего инструмента армирующей лентой и уплотнение ее под прессом в направлении, перпендикулярном направлению прокатки, отличающийся тем, что порошок графита прокатывают совместно с армирующим каркасом, в качестве которого используют металлическую трикотажную сетку, выполненную кулирным переплетением, причем прокатку производят в направлении петельного столбика, а прессование - в направлении петельного ряда сетки.
2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что металлическая трикотажная сетка выполнена кулирным переплетением гладь, ластик.
3. Способ по пп. 1 и 2, отличающийся тем, что металлическая сетка выполнена кулирным переплетением фанг.
4. Способ по пп. 1-3, отличающийся тем, что прокатку армирующего каркаса с графитом осуществляют до достижения графитом пористости 50 - 80%, а уплотнение армированной ленты - до пористости 10 - 25 %.