

1. Способ изготовления строительных изделий путем приготовления сырьевой смеси, формования изделий и их последующей обработки, отличающийся тем, что обработку изделий осуществляют двух-десятикратным попеременным вакуумированием, карбонизацией и орошением по режиму:

Вакуумирование при остаточном давлении не более 0,05 МПа	1-3 мин
Карбонизация при давлении 0,1-0,6 МПа и концентрации CO <sub>2</sub> 80-100% -	2-5 мин
Орошение при давлении 0,1-0,6 МПа и температуре 20-80°С -	0,5-2,0 мин

причем, орошение производят на завершающей стадии карбонизации.

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что откачиваемую в процессе вакуумирования пароуглекислотную смесь охлаждают до температуры 20-80°С путем барботирования через слой воды толщиной 0,5-1,0 м при температуре 5-70°С, после чего конденсат и остатки CO<sub>2</sub> используют в следующих циклах карбонизации-орошения.