

Спосіб пресування виробів із сумішей, який включає засипку суміші багатомісну прес-форму, прикладення до неї двостороннього зусилля пресування, який відрізняється тим, що заповнювач суміші перед засипкою роздрібнюють до фракцій, не більше як 1,25 мм, двостороннє зусилля пресування прикладають у два етапи з витримкою кожного з них, причому зусилля пресування другого етапу прикладають з питомим тиском на поверхню виробу 30 - 32 МПа, вироби піддають тепловій та вологій обробці при температурі 80 - 90°C протягом 7 - 9 годин.