

FABRICAREA PLĂCILOR DE GIPS-CARTON LA SAINT-GOBAIN

1

Calcinare

Gipsul este măcinat și **calcinat la 160°C pentru a fi deshidratat**. Praful obținut (ipsosul) este depozitat în silozuri și alimentează producția de plăci de gips-carton.

2

Mixare

Ipsosul este amestecat cu **apă și aditivi** și se **obține o pastă**. Dozajele sunt ajustate în funcție de proprietățile dorite ale produsului finit, cum ar fi rezistența la ifoc.

3

Formare

Pasta este **dispersată între două straturi de hârtie**. După un timp relativ scurt, în care are loc priza materialului, plăcile sunt **tăiate preliminar**.

4

Uscare

Plăcile trec printr-un uscător în care temperatura poate ajunge la 300°C. Evaporarea excesului de apă **sporește gradul de aderență al gipsului la straturile de hârtie**.

5

Finisare și ambalare

Plăcile de gips-carton sunt **finisate, inspectate și apoi ambalate** înainte de a fi depozitate.

ȘTIAȚI CĂ?

Saint-Gobain utilizează **materiale reciclate** în producția de gips-carton: până la **100% la hârtie** și **30% la gips**. Eficiența energetică a procesului de fabricație este **îmbunătățită continuu**, mai ales cu ajutorul inteligenței artificiale.