

1. Procedeu de fabricare a blocului de perete din amestecuri vârtoase de beton, care include prepararea amestecului vârtoș, umplerea cu acesta a matricei utilajului de fasonare al vibropresei, formarea blocului prin vibropresare, decofrarea imediată și extragerea blocului, caracterizat prin aceea că concomitent se prepară amestecuri vârtoase de beton, obișnuit și cel puțin unul decorativ, iar înainte de umplerea matricei cu aceste amestecuri în ea, vizavi de cel puțin un perete al matricei, care fasonază suprafața frontală a blocului, se instalează o construcție despărțitoare demontabilă, care împarte matricea în cavități, una dintre care, cea formată între peretele matricei și construcția despărțitoare demontabilă pentru formarea stratului de fațadă vertical, la care suprafața exterioară este suprafața frontală a blocului, se umple cu amestec decorativ, iar cealaltă cavitate a matricei - cu amestec obișnuit, după umplerea matricei cu amestecuri, din ea se scoate construcția despărțitoare demontabilă, se îndesează în ea amestecurile prin vibrare de scurtă durată, apoi se completează cu amestec decorativ, totodată formarea blocului se efectuează prin vibropresarea amestecurilor în matrice.
2. Procedeu, conform revendicării 1, caracterizat prin aceea că stratul de fațadă vertical al blocului de perete se fabrică cel puțin din două sau mai multe amestecuri de beton decorative de diferite culori sau nuanțe.
3. Procedeu, conform revendicărilor 1 și 2, caracterizat prin aceea că straturile de fațadă verticale ale blocului de perete se fabrică de culoare sau nuanțe care se deosebesc una de cealaltă.
4. Procedeu, conform revendicărilor 1-3, caracterizat prin aceea că factura suprafeței frontale a blocului de perete se fabrică atât netedă, cât și reliefată.
5. Procedeu, conform revendicărilor 1-4, caracterizat prin aceea că suprafețele exterioare ale unuia și aceluiași bloc de zidărie se fabrică cu factură diferită, de exemplu, netedă și reliefată.
6. Procedeu, conform revendicării 1, caracterizat prin aceea că părțile matricei formate de construcția despărțitoare demontabilă se umplu cu amestecuri corespunzătoare pentru ele consecutiv, sau alternativ.
7. Procedeu, conform revendicărilor 1-4, caracterizat prin aceea că suprafața frontală a stratului de fațadă vertical al blocului de perete se acoperă cu agent hidrofug incolor de protecție.
8. Utilaj de fasonare al vibropresei pentru fabricarea blocului de perete de formă compactă sau cu goluri din amestecuri vârtoase de beton, care conține matrice fără fund, instalată pe un pod de turnare demontabil și poanson, totodată matricea este executată în formă de cutie cu pereți de fasonare uniți rigid între ei - cu doi pereți frontali cu elemente de fixare a matricei pe vibropresă, și cu doi longitudinali, precum și în cazul fabricării blocului de perete cu goluri, conține întărit rigid în interiorul matricei un dispozitiv de formare a golurilor, caracterizat prin aceea că matricea utilajului de fasonare al vibropresei este dotată suplimentar cu cel puțin o construcție despărțitoare demontabilă, care include un element despărțitor cu capac rabatabil și suporturi, instalat în interiorul matricei vizavi de cel puțin unul dintre pereții acesteia, care fasonază suprafața frontală a blocului, cu un joc, egal cu lungimea suportului.
9. Utilaj de fasonare, conform revendicării 8, caracterizat prin aceea că lungimea suportului construcției despărțitoare demontabile constituie cel puțin 20 mm.