



и/или 3-гидрокси-1,1 -диметилбутилпероксинеогептаноата.

6. Способ по п.1, отличающийся тем, что упомянутая смесь пероксидов присутствует в количестве в диапазоне от 1 до 3,0 мас.%, предпочтительно от 1 до 1,5 мас.% в расчете на массу смолы.

7. Способ по п.1, отличающийся тем, что упомянутый ускоритель присутствует в количестве в диапазоне от 0,06 до 0,15 мас.%, предпочтительно от 0,08 до 0,12 мас.% в расчете на массу смолы.

8. Способ по п.1, отличающийся тем, что упомянутый ускоритель представляет собой комплекс кобальта (II), предпочтительно нафтенат или октаноат кобальта (II).

9. Способ по п.1, отличающийся тем, что он включает следующую последовательность стадий:

(а) предварительное нагревание каменного материала, песка и/или порошка и смолы сложного полиэфира;

(б) смешивание упомянутых предварительно нагретых каменного материала, песка и/или порошка и смолы сложного полиэфира, упомянутых пероксидной смеси и необязательно ускорителя;

(с) распределение полученной смеси в форме, и последующее уплотнение упомянутой смеси;

(d) размещение формы и смеси, содержащейся в ней, в среде с контролируемой температурой;

(е) удаление полученного таким образом блока из формы и размещение его в среде с контролируемой температурой;

(f) размещение упомянутого блока в пространстве или объеме с температурой окружающей среды.

10. Способ по п.9, отличающийся тем, что упомянутое предварительное нагревание, соответствующее стадии (а), проводят при температуре в диапазоне от 20 до 35°C, предпочтительно от 25 до 30°C.

11. Способ по п.9, отличающийся тем, что упомянутые каменный материал, песок и/или порошок и смолу сложного полиэфира, соответствующие стадии (а), предварительно нагревают отдельно.

12. Способ по п.9, отличающийся тем, что упомянутую операцию смешивания, соответствующую стадии (б), проводят в течение периода времени продолжительностью от 5 до 15 мин и/или при скорости в диапазоне от 10 до 100 об/мин.

13. Способ по п.9, отличающийся тем, что инициатор и необязательно ускоритель смешивают со смолой сложного полиэфира до ее смешивания с гранулированным каменным материалом, песком и/или порошком.

14. Способ по п.9, отличающийся тем, что упомянутую форму изготавливают из металла, предпочтительно из стали.

15. Способ по п.9, отличающийся тем, что упомянутая среда, соответствующая стадиям (d) и/или (е), имеет контролируемую температуру, находящуюся в диапазоне от 45 до 55°C, а предпочтительно равную приблизительно 50°C.

16. Способ по п.9, отличающийся тем, что упомянутые форма и смесь, соответствующие стадии (d), остаются в упомянутой среде с контролируемой температурой в течение периода времени продолжительностью от 3 до 8 ч, а предпочтительно от 5 до 6 ч.

17. Способ по п.9, отличающийся тем, что упомянутый блок, соответствующий стадии (е), остается в упомянутой среде с контролируемой температурой в течение периода времени, равного, по меньшей мере, 15 ч, предпочтительно находящегося в диапазоне от 20 до 30 ч, а еще более предпочтительно равного приблизительно 24 ч.

18. Способ по п.9, отличающийся тем, что упомянутый блок, соответствующий стадии (f), остается в упомянутом пространстве или объеме с температурой окружающей среды в течение периода времени продолжительностью от 10 до 24 ч.

19. Способ по п.9, отличающийся тем, что упомянутую смесь перед ее размещением в среде с контролируемой температурой, соответствующей стадии (e), подвергают вакуумному вибропрессованию.

20. Плиты или блоки, которые получены способом по любому из пп.1-19.

RU 2 0 1 1 1 3 8 3 2 A

RU 2 0 1 1 1 3 8 3 2 A