

Петербург выбирает

Особенности регионального рынка стеновых материалов



Северо-западный рынок малоэтажного строительства заметно отличается от рынка Центрального региона и более восточных районов России. На общем фоне его выделяет самая высокая доля автоклавного газобетона в строительстве загородных домов. И на то есть веские причины.

Автор: Маргарита Ром

Сегодня в Петербурге и Ленобласти при строительстве загородного жилья более чем в половине случаев использует именно автоклавный газобетон. И дефицит других строительных материалов тут не причем. В Ленинградской области расположены производственные площадки двух основных торговых марок несъемной опалубки, обеспечивающие своей продукцией практически все регионы России. На Северо-западе хорошо развито производство пиломатериалов, включающее современные заводы, изготавливающие клееные конструкции. Мощная кирпичная промышленность, современные линии по выпуску вибропрессованных бетонных изделий...

Однако покупатели Северо-запада неизменно отдают предпочтение газобетону. В 2011 году, несмотря на спад в строи-

тельстве высотного жилья и коммерческой недвижимости, объем его потребления вырастет до рекордных 900 тыс.м³.

Попытаемся проанализировать, какие факторы влияют на выбор петербуржцев, и на что стоит обратить внимание, чтобы этот выбор стал максимально обоснованным.

ИСТОРИЯ УСПЕХА

Первым газобетонным домам в нашем городе более 50 лет. В Ленинграде промышленное производство этого материала, оказавшее заметное влияние на облик северной столицы, началось в 1959 году. Тогда был запущен газобетонный завод в составе ДСК-3 Главленинградстроя в районе Автово. Сначала из газобетона возводились наружные и внутренние стены из крупных



полупанелей (застройка района Дачного). К 1970-му году было построено более 3 млн м жилых домов такого типа. **Фото 1. Здание из автоклавного газобетона, 1960-е. Санкт-Петербург, Краснопутиловская, 45.**

В 70–80-е годы из газобетона строились так называемые «корабли» (серия ЛГ-600) — девяти-, двенадцати- и пятнадцатипятиэтажные панельные дома с характерными узкими окнами без подоконников. **Фото 2. Наружные стены из автоклавного газобетона. «Корабль», 1970-е, Санкт-Петербург.** Наружные стены самой престижной серии панельного домостроения — 137 ГБ — также делались из этого материала. В настоящее время продолжает выпускаться усовершенствованная серия ЛГ 600.11. Всего к началу 2000-х годов в Петербурге эксплуатировалось более 15 млн м панельных зданий с однослойными газобетонными стенами.

Со второй половины 1990-х годов, одновременно с развитием монолитного домостроения, активно стали применяться в городском строительстве мелкие газобетонные блоки. За первое десятилетие нового века в Петербурге построено почти 15 млн м жилых зданий с монолитным каркасом и газобетонными стенами (с облицовкой кирпичом или штукатуркой). Притом, что за этот период общий объем нового жилья составил 25 млн м. Сегодня из 115 млн м общей площади жилого фонда Санкт-Петербурга 30 млн м — это дома с газобетонными стенами. То есть в них живет каждый четвертый петербуржец.

Распространенность газобетона в городе не могла не сказаться и на его популярности в пригородах. Загородные дома из газобетона строились уже в 1970-е, но объемы строительства были малы, поскольку шел постоянный отток людей из деревень в города. Однако в начале 2000-х годов заметным стал обратный процесс пригородного расселения горожан и быстрого разрастания субурбий. Как раз в этот период основной материал городского строительства стал преобладающим стеновым материалом и в индивидуальной застройке. Связано это было, в том числе, с развитием производства газобетона на Северо-западе.

Поначалу мелкие блоки для малоэтажного строительства завозились в Ленинградскую область из Эстонии и Калининана. Открытие современных на тот момент заводов в Сертолово и в Чисти (Белоруссия) в конце девяностых спровоцировало начало активной экспансии газобетона в пригородное строительство. Но, как мы уже говорили, по-настоящему массовым газобетон стал в 2000-х. В это время происходит запуск завода AEROC — крупнейшего предприятия по производству ячеистого бетона в России.

Таким образом, на Северо-западе сложилась рыночная ситуация, в которой газобетон стал одним из самых доступных для потребителя стеновых материалов. Вспомним при этом такие положительные характеристики автоклавного газобетона как повышенная морозостойкость, отличная теплоизоляция, пожаробезопас-

ность, легкость в отделке — и высокая популярность газобетона в малоэтажном строительстве становится абсолютно понятной.

Илона Крылова, начальник отдела маркетинга «Аэрок СПб»:

- Мы следим за структурой применения конструктивных решений в малоэтажном строительстве и настроены больше на конкурентное противостояние с прямыми аналогами. Дело в том, что при применении иных стеновых конструкций источником риска может стать сама многослойность стен. Не стоит забывать и о том, что решения, принимаемые в процессе строительства, требуют высокой квалификации исполнителей, а случайный брак возможен даже при добросовестном производстве работ. Учет всех этих факторов позволяет сказать, что в малоэтажном строительстве на первое место выходят именно однослойные стены из конструкционно-теплоизоляционного газобетона.

КРИТЕРИИ ВЫБОРА

В городе и области в настоящее время действуют пять заводов, выпускающих автоклавный газобетон. Новейшую же историю газобетона в строительстве Северо-запада можно отсчитывать с 2005 года — с момента запуска завода «Аэрок СПб».





Основной новацией, внесенной компанией AEROC стал массовый выпуск газобетона низкой плотности (400 кг/м³) при обеспеченной высокой прочности материала (класс В2,5). Эта продукция совершила переворот на рынке и сделала Северо-запад флагманом применения однослойных стен в малоэтажном строительстве. Потому что только на Северо-западе потребителю массово доступен современный качественный газобетон.

Доступность, однако, неизбежно ставит покупателя перед необходимостью осознанного выбора конкретной продукции. Тогда встает вопрос: каковы критерии качества газобетона?

По существу, сам бетон обладает всего четырьмя значимыми характеристиками: плотность, прочность, морозостойкость и усадка при высыхании. Плюс — геометрические параметры блоков и их целостность при доставке на объект.

Все современные производители способны обеспечить своих клиентов газобетоном, обладающим необходимым уровнем морозостойкости и небольшой усадкой. А вот прочность и плотность у разных производителей отличаются и имеют первоочередное значение при выборе продукции. От прочности напрямую зависит несущая способность стен, построенных из блоков. От плотности линейно зависит теплопроводность, а значит и величина теплопотерь через стену.

Задача потребителя в этих условиях — выбрать материал достаточно прочный и как можно менее плотный. Меньшая плотность обеспечит большее термическое сопротивление при равной толщине. Прочность же

при этом должна быть именно достаточной, назначенной по результатам прочностного расчета. Стремиться к максимальной прочности не имеет смысла. От этого неизбежно будет увеличиваться плотность материала, притом, что для вашего конкретного дома этот запас прочности может быть излишним.

Характеристики продукции всех расположенных на Северо-западе заводов можно свести в таблицу, чтобы наглядно продемонстрировать цели, к которым нужно стремиться при выборе газобетона для индивидуального строительства.

Табл. 1 Газобетон на Северо-западе: доступные прочностные при разных марках по плотности

КЛАСС ПО ПРОЧНОСТИ ПРИ СЖАТИИ	МАРКА ПО СРЕДНЕЙ ПЛОТНОСТИ			
	D300	D400	D500	D600
В1,5	только AEROC			
В2		Все		
В2,5		только AEROC	Все	
В3,5				Все

Просто сравнение демонстрирует, что революционный переход к новому качеству газобетона, начатый заводом AEROC, им же и продолжен.



Константин Крюков, председатель совета директоров инвестиционно-строительной компании «Константа»:

- На основании собственного опыта мы с уверенностью можем сказать, что дома из газобетона отличаются комфортной ценой, высокой безопасностью и энергоэффективностью. Наши покупатели всерьез интересуются производителями строительных материалов, и мы выбираем из них самых надежных и качественных. По качеству газобетона без сомнения пальму первенства держит компания «Аэрок» — это проверено нами и нашими покупателями на протяжении целого ряда лет. Реальная кладка из газобетона наиболее близка характеристиками к ее идеальным выставочным образцам.



Фото 1. Здание из автоклавного газобетона, 1960-е. Санкт-Петербург, Краснопутиловская, 45.



Фото 2. Наружные стены из автоклавного газобетона. «Корабль», 1970-е, Санкт-Петербург.



Здесь нужно отметить, что итоговое качество кладки, от которой дальнейшее «поведение» стен зависит не меньше, чем от первоначальных характеристик материала, является результатом еще и грамотной транспортировки газобетонных блоков к месту строительства. Сохранность материала определяется несколькими факторами. А именно: размер поддона с газобетоном и способ его установки в кузов автомобиля, защита газобетона от осадков, надежность фиксации блоков в упаковке, объем газобетона, загружаемый в один автомобиль. Современные производители по-разному подходят к решению проблем транспортировки и разгрузки своей продукции.

Так, поддоны для перевозки существуют в трех вариантах исполнения:

- 1x1,25 м при высоте 1,5–1,6 и емкостью 1,875–2 м³
- 1,5x1,25 м при высоте 1,2 м объемом 2,25 м³
- 0,75x1 м при высоте 1,5 м объемом 1,41 м³

Максимальную загрузку — до 40 м³ обеспечивает первый вариант (его использует AEROC). Второй меньшую — до 30 м³ и третий минимальную — 29,61 м³. Зачем, спросите вы, об этом знать покупателю? А затем, что чем больше газобетона помещается в машину, тем дешевле, в конечном счете, обойдется доставка. Способ же установки поддонов в кузове (по два или по три в ряд) обязательно повлияет на сохранность материала при разгрузке. Поддоны, разгружаемые стропами по три в ряд, сдавливают блоки среднего поддона, нарушая внешний вид граней.

Большое значение будет иметь упаковка материала во время хранения и его фиксация в упаковке в процессе перевозки. Полиэтиленовая пленка гарантирует, что потребитель получит блоки той же влажности, что были отгружены с завода. Отсутствие пленки не гарантирует ничего. Хранение перетянутых полиэфировой

лентой поддонов с блоками на открытом складе часто приводит к критическому переувлажнению поверхностных слоев. Как минимум, это увеличит время высыхания готовой конструкции.

С задачей обеспечения неподвижности упаковки и, соответственно, сохранения ее целостности во время транспортировки одинаково успешно справляются полиэстеровая лента или термоусадочная полиэтиленовая пленка. В этом случае даже езда по ухабистым российским дорогам не приведет к повреждениям продукции. Альтернативный вариант — упаковка в натягиваемый упругим сжатием новомодный стейч-хуп — не обеспечивает надежной фиксации блоков в поддоне. Это чревато образованием сколов. Соответственно, неизбежными становятся дополнительные мероприятия по закреплению блоков — перетягивание стропами каждого ряда в кузове.

Из всего сказанного можно сделать вывод, что для потребителя наилучшим вариантом организации доставки является выбор размера упаковки 1,875–2,0 м³ и применение термоусадочной пленки. Именно этот вариант минимизирует транспортные затраты и риск повреждения груза.

Подведем итог. Сегодня газобетон стал наиболее популярным и распространенным стеновым материалом в загородном строительстве Ленинградской области. К этому привело развитие и совершенствование производства материала на Северо-западе. Важную роль в этом процессе сыграл лидер производства — завод «Аэрок-СПб». Ведь именно оптимальное сочетание прочности и плотности материала и его полной сохранностью при транспортировке сделало доступными для потребителя Ленобласти стеновые конструкции из газобетона наивысшего качества, практически недоступного другим регионам. 🏠

Благодарим компанию «Аэрок СПб» за помощь в подготовке материала.
www.aeroc.ru