



Průmyslová keramika, spol. s r.o.  
Spešovská 627  
CZ 679 02 Rájec-Jestřebí  
( ++420-516 432 197  
++420-516 432 251  
Fax ++420-516 432 273  
e-mail: [prumker@prumker.cz](mailto:prumker@prumker.cz)  
[www.prumker.cz](http://www.prumker.cz)

# **NÁVOD**

## **NA ZPRACOVÁNÍ DUSACÍCH ŽÁROVZDORNÝCH HMOT**

### **DODÁVANÝCH V SUCHÉM STAVU**

Návod se týká dusacích žárovzdorných hmot RUDOPLAST, které jsou dodávány v suchém práškovém stavu a před zpracováním se rozmíchají buď s vodou nebo spolu dodávanými tekutými pojivy.

#### **Balení**

Suché hmoty RUDOPLAST jsou dodávány v papírových pytlích s vodonepropustnou vložkou na paletách. Pojiva se zpravidla expedují v PE kanystrech. Hmota i pojivo se skladují v suchých a bezmrazých skladech.

#### **Míchání hmoty**

Hmota se před zpracováním rozmíchává na konzistenci optimální pro aplikaci. Do míchačky s nuceným oběhem se nadávkuje suché plnivo a po minutovém promíchání se opatrně nalije asi 9/10 předepsaného množství vody nebo pojiva. Hmota se nechá asi 3 minuty promíchat a poté se doředí zbytkem předepsané vody nebo pojiva na optimální konzistenci vhodnou k dusání. Optimální konzistence se volí podle tvaru a objemu výdusky, výkonu a síly dusadel apod. Obecně platí, že čím vlhčí hmota, tím snadnější dusání, ale dosáhnou se tak horší výsledné parametry. Hmoty lze též aplikovat po větším ředění i omazáváním, ale v tom případě se parametry výrazně snižují.

#### **Postup dusání**

Dusání se provádí zvláště intenzivně, nejlépe pneumatickými dusadly, aby se dosáhlo hutné a homogenní struktury. Dusat se musí do pevného bednění a šablon, aby se stěny nedeformovaly od tlaku daného dusáním. Dusá se postupně po vrstvách cca 5 cm, další vrstva se přisype až po dokonalém zhutnění. Pro dusání se používá rýhovaná koncová patka, aby došlo k dokonalému spojení dusaných vrstev. Až pro úpravu povrchu vyzdívky je možné použít hladkou patku.

#### **Odbedňování**

Malé tvary je možné odbednit ihned po zadusání, u velkých tvarů a svislých vrstev je často nutné ponechat bednění do druhého dne. Z důvodů dosažení dostatečné odformovací pevnosti je někdy nutné provést prohřátí hmoty na cca 80°C.

## Vysoušení a první ohřev výdusek

Dobré a bezpečné vysoušení a první ohřev výdusek z hmot RUDOPLAST má velký význam pro jejich další funkčnost. Při tomto procesu dochází k odvodu vody (páry), která byla použita při rozmíchávání hmoty a následně k chemickým a keramickým procesům, které vedou ke zpevňování žárovzdorné výdusky. Obecně stanovit rychlost prvního ohřevu je velice obtížné, protože tato je závislá na mnoha okolnostech, např. tloušťce výdusky, původní vlhkosti hmoty, rozsahu volných ploch apod. Pouze orientačně lze uvažovat s rychlostí ohřevu cca 20°C/hod až po dosažení provozní teploty agregátu.

## Bezpečnost a ochrana zdraví při práci

Při dávkování suchých hmot RUDOPLAST do míchačky používejte respirátor. Tekutá pojiva do dusacích hmot jsou obvykle slabé žíraviny (kyselé nebo zásadité povahy). Proto je nutné při jejich dávkování si bezpodmínečně chránit oči vhodnými brýlemi a používat pryžové rukavice a zástěru.