



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
www.prumker.cz

NÁVOD

NA ZPRACOVÁNÍ DUSACÍCH ŽÁROVZDORNÝCH HMOT DODÁVANÝCH V ZAVLHLÉM STAVU

Návod se týká dusacích žárovzdorných hmot RUDOPLAST, které jsou dodávány v zavhlém poloplastickém stavu v konzistenci umožňující přímé dusání.

Balení a skladování

Dusací hmoty RUDOPLAST jsou dodávány v polyethylenových pytlích na paletách nebo v PE vědrech. Hmoty se skladují v suchých bezmrazých skladech chráněné před přímým slunečním zářením. Při dodržení těchto podmínek je skladovatelnost v neporušených obalech 6 měsíců od data výroby.

Zpracování hmot

Poloplastické hmoty RUDOPLAST se zvláště intenzivně dusají pneumatickými dusadly, aby se dosáhlo hutné a homogenní struktury. Dusat se musí do zvláště pevného bednění, aby vydrželo tlak daný dusáním.

Dusání se provádí kontinuálně po vrstvách asi 50 mm, další vrstva se nasype až po dokonalém zhutnění vrstvy předchozí.

Odbedňování

Malé a jednoduché tvary lze odbednit již po vydusání. Větší a složitější tvary je nutné z důvodů dostatečné odformovací pevnosti prohřát alespoň na 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.

Pokud se výduska po nějakou dobu nebude dále uvádět do provozu, doporučuje se chránit ji před zpětným navlhnutím dokonalým zakrytím PE-folií.