

Akumulační kamnářský omítací šamot - AKUMOL40 tloušťka 40

Roh R625 125x125x250 - AKUMOL40-RA625 - zaoblený roh

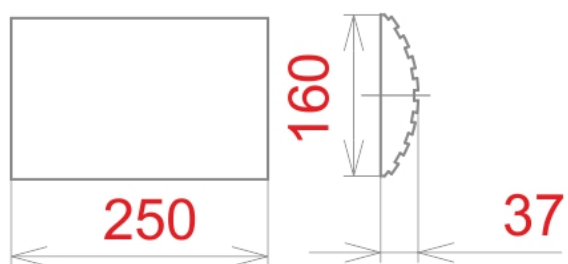
132 ks skladem

Roh R625 akumulční drážkovaný 125x125x250 - AKUMOL40-RA625 - akumulční šamot Rohová tvarovka slouží k tvorbě rádiusových rohů u atypicky řešených akumulčních obestaveb. Přitmeluje se k tvarovkám AK-ZA010 a AK-ZA011.

Kód produktu	720.0000000009
Výrobce	profikrby

Cena	92,64 Kč 76,56 Kč bez DPH
------	-------------------------------------

AK-RA625 - Rádusová vložka R125 250x160 – 1,88kg



Parametry

Rozměry

125x125x250

Hmotnost	1,92
Objemová hmotnost kg/m ³	1900 až 2000 kg/m³
Pevnost v tlaku MPa	15 MPa
Odolnost na termický šok	minimálně 30
Akumulace 5 hodin - W/m ²	600W při 60C, 800W při 80C
Žáruvzdornost	164 ISO
Obsah Al ₂ O ₃	34
Obsah Fe ₂ O ₃	2,5
Pórovitost %	25 až 30%
Teplota použití	do 1100C
Tepelná vodivost	1,2-20°C, 1,4-300°C, 1,6-600°C (W.m⁻¹.K⁻¹)
Způsob výroby	Šamot S III-KP
Doporučené konstrukční lepidlo	Rudomal, Smal
Lepidlo pro lepení topenišť	Rudomal flexi, Rudomal
Balení/přeprava	Na paletě
Tolerance rozměrová	do 150 mm +/- 3 mm, nad 150 mm +/- 2.2%

Detailní popis

Roh R625 akumulární drážkovaný 125x125x250 - AKUMOL40-RA625 - akumulární šamot Rohová tvarovka slouží k tvorbě rádiusových rohů u atypicky řešených akumulárních obestaveb. Přitmeluje se k tvarovkám AK-ZA010 a AK-ZA011.

Roh R625 akumulární drážkovaný 125x125x250 - AK-RA625

Rohová tvarovka slouží k tvorbě rádiusových rohů u atypicky řešených akumulárních obestaveb. Přitmeluje se k tvarovkám AK-ZA010 a AK-ZA011. Za pomoci této tvarovky a všech ostatních můžeme vytvářet na obestavbách různé vlnité tvary, které zároveň zvyšují objem akumulace

Šamot- obecné informace

Šamot - obecné informace

Pro výrobu šamotu se používají přírodní těžené suroviny, a příměsi dávají šamotům různých výrobců charakteristické zbarvení.

Základní směs pro výrobu šamotu se skládá z - ostřiva, což jsou zpravidla drcené pálené jíly, kaoliny nebo jílovce. Jako plastická vazební složka se používají vazné žárovzdorné jíly a kaoliny.

Dále podle následného zpracování se rozlišuje zpracování polosuché směsi lisováním, nebo směs s menším množstvím ostřiva o větší vlhkosti pro tažení, nebo ruční zpracování.

Hotové výrobky se suší a dále vypalují v pecích. Teploty výpalu kamnářským materiálů se pohybují kolem 1200C.

Největší český výrobce kamnářského sortimentu je P-D Refractories.

Povrch taženého šamotu:



Lisované šamotové tvarovky



Omítací akumulční šamotové tvarovky AKUMOL



Póry působí v šamotu jako přirozený tlumič šíření napětí a jsou schopny ukončit narůstající trhlinu. Velikost

a množství pórů má také rozhodující vliv na izolační schopnost materiálu, proto při výrobě kamnářského šamotu jde vždy o kompromis mezi potřebou rychlého přenosu tepla, akumulací a odolností proti změnám teploty. Uvnitř topeniště krbové vložky potřebujeme dlouho držet teplo a udržet tah v komínu při dohořívání paliva - proč? Aby bylo dosaženo co nejvyšší čistoty skla a topeniště při klesající teplotě v ohništi - například krbové vložky Kobok mají standardní vyzdívku topeniš 50 mm a právě v kombinaci s dalšími akumulačními prvky (akumulačními obklady pláště krbových vložek kobok a akumulačními prstenci na kouřovodech) mají vynikající vyhoření paliva a výbornou čistotu skla při všech režimech topení. Tloušťka, respektive hmotnost vyzdívky v topeništích natolik přirozeně reguluje proces spalování, že dobře vyladěný systém nepotřebuje další regulace hoření.

AKUMOL - šamot, je materiál, který obsahuje větší množství jemných částic, kaolínu - má tedy větší měrnou hmotnost, vyšší akumulační schopnost a rychlejší předávání tepla - výsledkem je dobrý kompromis mezi cenou, akumulací, a rychlostí akcelerace stavby krbů. Akumol oproti ostatním materiálům má výhodu právě v dobré akceleraci rozehrátí stavby krbu a akumulační dobu která se dimenzuje tloušťkou stavby. Moderní doba vyžaduje

Galerie

