

Kamnářská šamotová deska

Lisovaný šamot desky SIII-K - 600x500x50

0 ks skladem

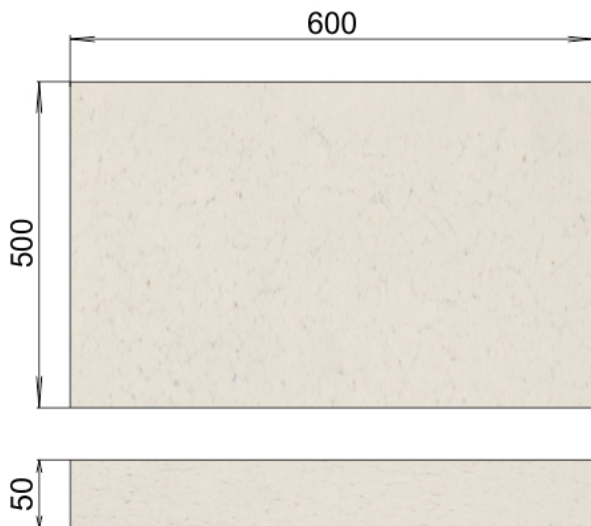
Deska pro namáhané stavební prvky topenišť krbových vložek, kamen, krbů, stavbu tahů a pádů kamen a pecí, obezdívky akumulčních krbů, dna pizza pecí, záklopy topenišť Kamnářská šamotová deska Lisovaný šamot desky SIII-K - 600x500x50

Kód produktu **721.0000000067**

Výrobce **profikrby**

Cena **2 040,00 Kč**
1 685,95 Kč bez DPH

600/500/50



Parametry

Použití kobok

pro dna krbových vložek KOBOK

| | |
|--|--|
| Rozměry | 600x500x50 |
| Hmotnost | 31,5 kg |
| Objemová hmotnost kg/m³ | 1950 kg/m³ |
| Pevnost v tlaku MPa | 15 MPa |
| Odolnost na termický šok | > 30 cyklů |
| Akumulace 5 hodin - W/m² | 1 kW |
| Žárovzdornost | 1100 °C |
| Obsah Al₂O₃ | 34 % |
| Obsah Fe₂O₃ | 2,5 % |
| Pórovitost | 29 % |
| Teplota použití | 700 °C |
| Tepelná vodivost | 1,18 W.m-1.K-1 při 1000°C - 1,1 W.m-1.K-1 při 800°C - 1,02 W.m-1.K-1 při 600°C - 0,95 W.m-1.K-1 při 400°C - 0,9 W.m-1.K-1 při 200°C |
| Způsob výroby | Lisovaný šamot |
| Doporučené konstrukční lepidlo | Rudomal 1100 (lepení) popř. Rudomal FLEXI (perlinkování) |
| Lepidlo pro lepení topenišť | Rudokit NT1300 (spáry do 2 mm) popř. jednosložkový žárovzdorný kyselinovzdorný tmel Rudomal KV (spáry do 4 mm) |
| Balení/přeprava | Na paletě |

Detailní popis

Deska pro namáhané stavební prvky topenišť křbových vložek, kamen, krbů, stavbu tahů a pádů kamen a pecí, obezdívky akumulčních krbů, dna pizza pecí, záklopy topenišť Kamnářská šamotová deska Lisovaný šamot desky SIII-K - 600x500x50

Velkoplošná šamotová deska.

Vhodný výrobek prop výrobu šamotoých dílů pro dna křbových vložek KOBOK

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