Profikrby s.r.o.
Blansko 2506
67801 Blansko
obchod@profikrby.cz
+420 516 410 252

Kamnářská šamotová deska tloušťka 40 mm

Tažený šamot SIII-KP - 500x300x40

4 ks skladem

Kód produktu	**721.0000000045**
Výrobce	**RHI Magnesita**
Cena	**466,84 Kč** **385,82 Kč bez DPH**

profikrby.cz®

Tažený kamnářský šamot SIII-KP-

500x300x40

Parametry

Rozměry	**500x300x40**

Hmotnost	**11,4 kg**
Objemová hmotnost kg/m3	**1875 kg/m3**
Pevnost v tlaku MPa	**15 MPa**
Odolnost na termický šok	**> 30 cyklů**
Akumulace 5 hodin - W/m2	**1 kW**
Žáruvzdornost	**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	**Tažený 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

Šamot- obecné informace

Šamot - obecné informace

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

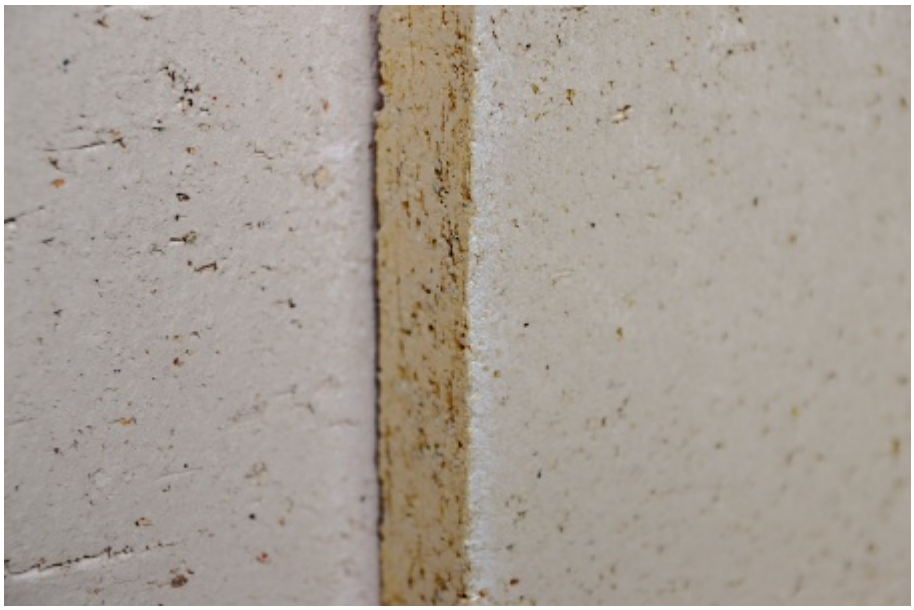
Základní směs pro výrobu šamotu se skládá z – ostřiva, což jsou zpravidla drcené pálené jíly, kaoliny nebo jílovce. Jako plastická vazební složka se používají vazné žárovzdorné
jíly a kaoliny.

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 akumulační 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 douho 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 rozehřátí stavby krbu a akumulační dobu která se dimenzuje tloušťkou stavby. Moderní doba vyžaduje