

Kamnářská šamotová deska tloušťka 30 mm

Tažený šamot SIII-KP - 350x250x30

146 ks skladem

Deska pro vyzdívky topenišť krbových kamen, kamen, krbů, zahradních grilů, stavbu tahů kamen a pecí, obezdívky akumulčních krbů Kamnářská šamotová deska tloušťka 30 mm Tažený šamot SIII-KP - 350x250x30

Kód produktu **721.0000000017**

Výrobce **profikrby**

Cena **195,00 Kč**
161,16 Kč bez DPH

350x250x30



Detailní popis

Deska pro vyzdívky topenišť krbových kamen, kamen, krbů, zahradních grilů, stavbu tahů kamen a pecí, obezdívky akumulčních krbů Kamnářská šamotová deska tloušťka 30 mm Tažený šamot SIII-KP -

350x250x30

Kamnářská šamotová deska tloušťka 30 mm - tažený šamot SIII-KP - 350x250x30

Šamotová deska vhodná do ohnišť, a nebo jako akumulární deska na obestavby krbů.

Použití:

- šamot odolný plamenům a ohni pro topeniště kamen do cca 10 kW
- zahradní krby
- tahy kamen
- individuálně stavěná topeniště grilů a udíren
- akumulární obestavby krbů
- sporáky na dřevo, individuálně stavěné sporáky na dřevo

Pro lepení se používá:

- Rudomal - i ro velké spáry
- Rudomal FLEXI - malé spáry, sezdivání napřesno, natahování povrchu perlinkou
- malta M40 - futrování, stavba individuálně navrhovaných a stavěných kamen, pecí atd
- S-mal - přesné zdění, i topenišť
- směs jílu (MM jíl) s lupkem (pískem) - stavba individuálních topenišť, sporáků na dřevo, opravy starých kamen, pecí

Opracovává se:

- segmentovým diamantovým kotoučem (na šamot, kámen, železobeton)
- ručním diamantovým pilníkem
- vrtáním
- osekáváním
- lámáním
- drcením

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 – ostrůva, 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 ostrůva 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 vyzdívkou topeniš 50 mm a právě v kombinaci s dalšími akumulčními prvky (akumulčními obklady pláště krbových vložek kobok a akumulčními 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 akumulční schopnost a rychlejší předávání tepla - výsledkem je dobrý kompromis mezi cenou, akumulací, a rychlostí akceleraace stavby krbů. Akumol oproti ostatním materiálům má výhodu právě v dobré akceleraci rozehrátí stavby krbu a akumulční dobu která se dimenzuje tloušťkou stavby. Moderní doba vyžaduje