

# KATALOG EXOVÝROBKŮ



**Kvartex, spol. s r. o.**

## OBSAH

### Obsah

|  |    |
|--|----|
| Pokyny pro použití výrobků.....                | 4  |
| Pokyny pro objednávání výrobků z katalogu..... | 6  |
| 1.NÁSTAVCE.....                                | 7  |
| Kompaktní nástavec typ A.....                  | 8  |
| Cylindrický nástavec typ B.....                | 9  |
| Kompaktní nástavec typ C.....                  | 10 |
| Cylindrický nástavec typ D.....                | 11 |
| Kulovité nástavce typ KV.....                  | 12 |
| Otevřené nástavce typ O.....                   | 13 |
| Oválné nástavce typ OV.....                    | 14 |
| Cylindrický nástavec typ KC.....               | 15 |
| Otevřený nástavec typ POD.....                 | 16 |
| Kompaktní nástavec typ SC.....                 | 17 |
| Otevřené nástavce typ SLK.....                 | 18 |
| Otevřené nástavce typ SLK OV.....              | 19 |
| Otevřený nástavec typ SP.....                  | 20 |
| Otevřený nástavec typ SP.....                  | 21 |
| Kompaktní nástavec typ SP.....                 | 22 |
| Cylindrický nástavec typ Z.....                | 23 |
| 2.EXOTERMICKO-IZOLAČNÍ DESKY.....              | 24 |
| Exotermicko-izolační desky typu KL.....        | 25 |
| Exotermicko-izolační desky typ KH.....         | 26 |
| 3.EXOTERMICKÁ JÁDRA.....                       | 27 |
| Exotermická jádra typ KT.....                  | 28 |
| Williamsova jádra.....                         | 29 |
| 4.EXOTABLETY.....                              | 30 |
| Exotablety.....                                | 31 |
| 5.PODLOŽKY.....                                | 32 |
| Podložky pro nálitky typ A.....                | 33 |
| Podložky pro nálitky typ C.....                | 34 |
| Podložky pro nálitky typ M.....                | 35 |
| Podložky pro nástavce typu OV.....             | 36 |
| Podložky pro nálitky typ O.....                | 37 |
| Podložky pro nálitky typ V.....                | 38 |
| Podložky pro nástavce typ KV.....              | 39 |
| 6.PŘÍKLADY BALENÍ.....                         | 40 |
| Příklady balení nástavců a desek.....          | 41 |
| Příklady balení zásypových směsí.....          | 42 |
| 7.ZAKÁZKOVÁ VÝROBA.....                        | 43 |
| Příklady podložek.....                         | 44 |
| Příklady nástavců.....                         | 45 |
| 8.STŘEDÍCÍ TRNY.....                           | 46 |
| Středící trny typ A.....                       | 47 |
| 9.SMĚSI A ZÁSYPY.....                          | 48 |
| Balení směsí.....                              | 49 |
| K94 CT-P.....                                  | 50 |
| K94 CT-R.....                                  | 51 |
| KV 16-F.....                                   | 52 |
| KV – THERMEX.....                              | 53 |

|                          |    |
|--------------------------|----|
| K 1.....                 | 54 |
| K 2.....                 | 55 |
| K 2-V.....               | 56 |
| K 3.....                 | 57 |
| K 40-R.....              | 58 |
| K 40-P.....              | 59 |
| K 40-V.....              | 60 |
| KV.....                  | 61 |
| KV 35.....               | 62 |
| KV 35 L a KV 35 Lsp..... | 63 |
| KV 50.....               | 64 |
| KV 75.....               | 65 |
| KV 75 sp.....            | 66 |
| K 101 V.....             | 67 |
| K 101.....               | 68 |
| KR.....                  | 69 |
| KV 17 Al.....            | 70 |
| Odsiřovací směs KOS..... | 71 |
| Krycí struska KSS-1..... | 72 |
| K Al-granulát.....       | 73 |



### 1. Exotermické nástavce a exotermicko-izolační obklady

Všechny typy nástavců a exoobkladů, které jsou uvedeny v tomto katalogu se vyrábí ze šesti základních typů exosměsí, dvou typů speciálních exosměsí a jednoho typu exotermicko-izolační směsí. Použití jednotlivých typů je určeno jednak typem odlévaného kovu, jednak velikostí nálitky.

#### **Směs SR speciál**

Nálitky z této směsi, která se vyznačuje maximální citlivostí, značnou rychlostí hoření a enormní exotermickou účinností, jsou určeny výhradně pro slitiny s nízkou lící teplotou a tvárnou litinu. Jedná se o malé nálitky o modulu do 1.

#### **Směs SR**

Tato směs má velkou citlivost, rychlost hoření i značnou exotermickou účinnost. Nálitky z této směsi jsou určeny zejména pro slitiny s nízkou lící teplotou a tvárnou litinou. Modul nálitků vyrobených z této směsi se orientačně pohybuje v rozmezí 1-1,6.

#### **Směs R**

Tato směs má střední citlivost a rychlost hoření. Nálitky z této směsi jsou určeny pro barevné kovy, tvárnou litinu a oceli s teplotou lité pod 1 450°C.

#### **Směs R speciál**

Tato směs má velkou citlivost, rychlost hoření i značnou exotermickou účinnost. Nálitky z této směsi jsou určeny pro barevné kovy, tvárnou litinu a oceli s teplotou lité pod 1 450°C.

#### **Směs P**

Vyznačuje se malou citlivostí a delší dobou hoření. Nálitky z této směsi jsou používány pro odlitky z ocelí a větší moduly odlitků z tvárné litiny.

#### **Směs P speciál**

Vyznačuje se malou citlivostí a dlouhou dobou hoření. Nálitky z této směsi jsou používány pro odlitky z ocelí a větší moduly odlitků z tvárné litiny.

#### **Směs R expandující**

Tato směs má velkou citlivost, rychlost hoření i značnou exotermickou účinnost. Během hoření zvýší svůj objem o cca 100%.

#### **Směs P expandující**

Vyznačuje se malou citlivostí a delší dobou hoření. Během hoření zvýší svůj objem o cca 100%.

### 2. Formovací směsi

Formovací směsi slouží pro výrobu nálitků přímo ve slévárnách u odběratele. Vyrábějí se ve dvou základních modifikacích – typ R a P, jak pro použití s nižší zápalnou teplotou, tak pro použití s vyšší zápalnou teplotou. Podrobné instrukce k použití jsou uvedeny dále.

### 3. Zásypové směsi

Tyto směsi zabraňují ztrátám tepla sáláním z hladiny tekutého kovu v nálitcích, čímž usměřují proces tuhnutí kovu a tím je docíleno jednak vyššího využití kovu, jednak se odstraní nebezpečí vzniku vad odlitků. Bližší informace o těchto směsích jsou uvedeny dále v katalogu.

### 4. Speciální směsi

Směsi určeny pro použití zejména v ocelárnách pro zlepšení fyzikálně chemických vlastností oceli, k ochraně hladiny tekutého kovu a stěn pánví.

Při výběru vhodných typů směsí jak pro nálitky tak i směsí pro zasypávání hladiny kovu Vám poradí pracovníci našeho technologického servisu.



**KVARTEX, spol. s r.o.**

**Datum aktualizace listu:** 11.6.2012

Údaje uvedené v katalogu odpovídají našim dnešním znalostem a zkušenostem. Pro velkou variabilitu použití výrobků je obsah nezávazný.



## **POKYNY PRO OBJEDNÁVÁNÍ VÝROBKŮ Z KATALOGU**

Datum aktualizace listu: 2.7.2012

Naší snahou je dodávat výrobky v dohodnutých termínech a dle požadavků zákazníka, ale i dle našich výrobních a dopravních možností, a proto Vás žádáme o včasné, jednoznačné a ÚPLNÉ objednávání.

Základem pro objednávky je tento katalog.

Pro správné pochopení Vašich požadavků a jejich co nejrychlejší vyřízení, prosím, pište objednávky podle následujících vzorů:

### Příklad č. 1: EXONÁSTAVCE BEZ PODLOŽKY

*Požadujeme 1.000 ks cylindrických exonástavců s Williamsovým jádrem typu Z 8/11 bez podložky vyrobených ze směsi P.*

Objednáváme u Vás:  
**1.000ks P – Z 8/11**

### Příklad č. 2: EXONÁSTAVCE S PODLOŽKOU

*Požadujeme 500 ks kompaktních exonástavců typu A 70 s podložkou C4 vyrobených ze směsi R.*

Objednáváme u Vás:  
**500ks R – A 70/ C4**

### Příklad č. 3: EXOTERMICKÝ ZÁSYP

*Požadujeme 2.000 kg exotermického zásypu KV 50 baleného po 0,5kg v papírových sáčcích.*

Objednáváme u Vás:  
**2.000kg KV 50 á 0,5kg – pap. sáčky**

Objednávku, prosím, doplňte bankovním spojením, adresou firmy a nezbytnými údaji pro fakturaci a formou dopravy.

Děkujeme za zaslání Vaší poptávky, či objednávky.

---

**!!! BEZ TĚCHTO DŮLEŽITÝCH INFORMACÍ SE ZBYTEČNĚ PRODLUŽUJÍ TERMÍNY !!!**

Výrobky jsou dodávány podle příslušných „*Technických a předacích podmínek*“, kde jsou uvedeny garantované exotermické, příp. jiné parametry.

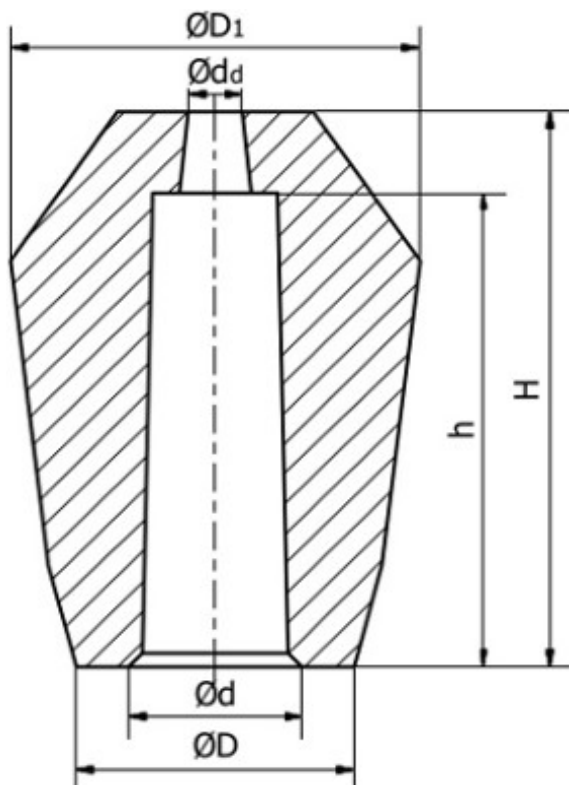
K dodávce zboží je na vyžádání přikládán atest potvrzující tyto garantované hodnoty.



# 1. NÁSTAVCE

**KOMPAKTNÍ NÁSTAVEC TYP A**

Datum aktualizace listu: 12.6.2012


*Ilustrace 1: Nástavec A 70 s podložkou*

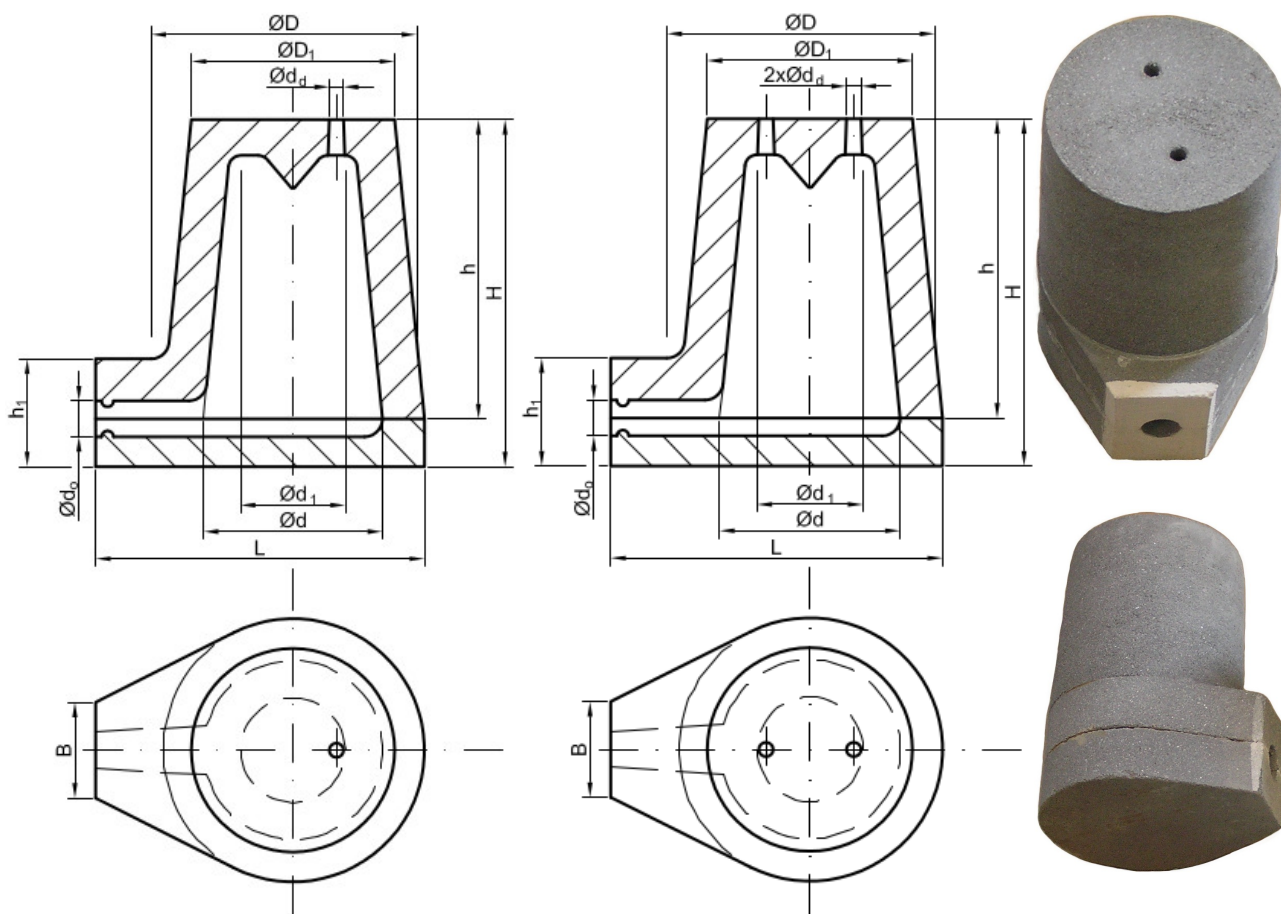
| TYP     | D<br>[mm] | H<br>[mm] | d<br>[mm] | h<br>[mm] | D <sub>1</sub><br>[mm] | d <sub>d</sub><br>[mm] | Modul<br>[cm] | Objem<br>[dm <sup>3</sup> ] |
|---------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|------------------------|---------------|-----------------------------|
| A 16    | 38        | 62        | 21        | 50        | 56                     | 5,5                    | 0,85          | 0,016                       |
| A 28    | 40        | 82        | 25        | 70        | 59                     | 7,8                    | 0,95          | 0,028                       |
| A 45    | 46        | 114       | 25        | 100       | 56                     | 7,8                    | 1,3           | 0,045                       |
| A 55    | 82        | 95        | 45        | 65        | 94                     | 8,5                    | 1,8           | 0,1                         |
| A 56    | 60        | 97        | 32        | 80        | 87                     | 8,15                   | 1,35          | 0,056                       |
| A 60    | 78        | 140       | 40        | 110       | 100                    | 10,4                   | 1,9           | 0,125                       |
| A 70    | 82        | 120       | 50        | 100       | 114                    | 7                      | 2,2           | 0,25                        |
| A 70 CH | 82        | 108       | 50        | 90        | 114                    | 8                      | 2,2           | 0,159                       |
| A 88    | 60        | 108       | 36        | 95        | 87                     | 9                      | 1,65          | 0,088                       |
| A 90    | 98        | 140       | 58        | 120       | 134                    | 10                     | 2,8           | 0,3                         |
| A 90 CH | 98        | 108       | 65        | 90        | 145                    | 10                     | 2,8           | 0,276                       |
| A 95    | 98        | 180       | 65        | 155       | 133                    | 11,3                   | 3,2           | 0,45                        |
| A 100   | 106       | 145       | 65        | 120       | 134                    | 10,5                   | 3,2           | 0,34                        |
| A 110   | 106       | 200       | 62        | 175       | 134                    | 10,3                   | 3,4           | 0,42                        |
| A 120   | 110       | 205       | 80        | 165       | 170                    | 11,8                   | 4,2           | 0,75                        |
| A125    | 128       | 240       | 80        | 200       | 170                    | 10                     | 4,4           | 0,9                         |
| A 240   | 78        | 206       | 45        | 180       | 140                    | 11,5                   | 3,3           | 0,24                        |





## CYLINDRICKÝ NÁSTAVEC TYP B

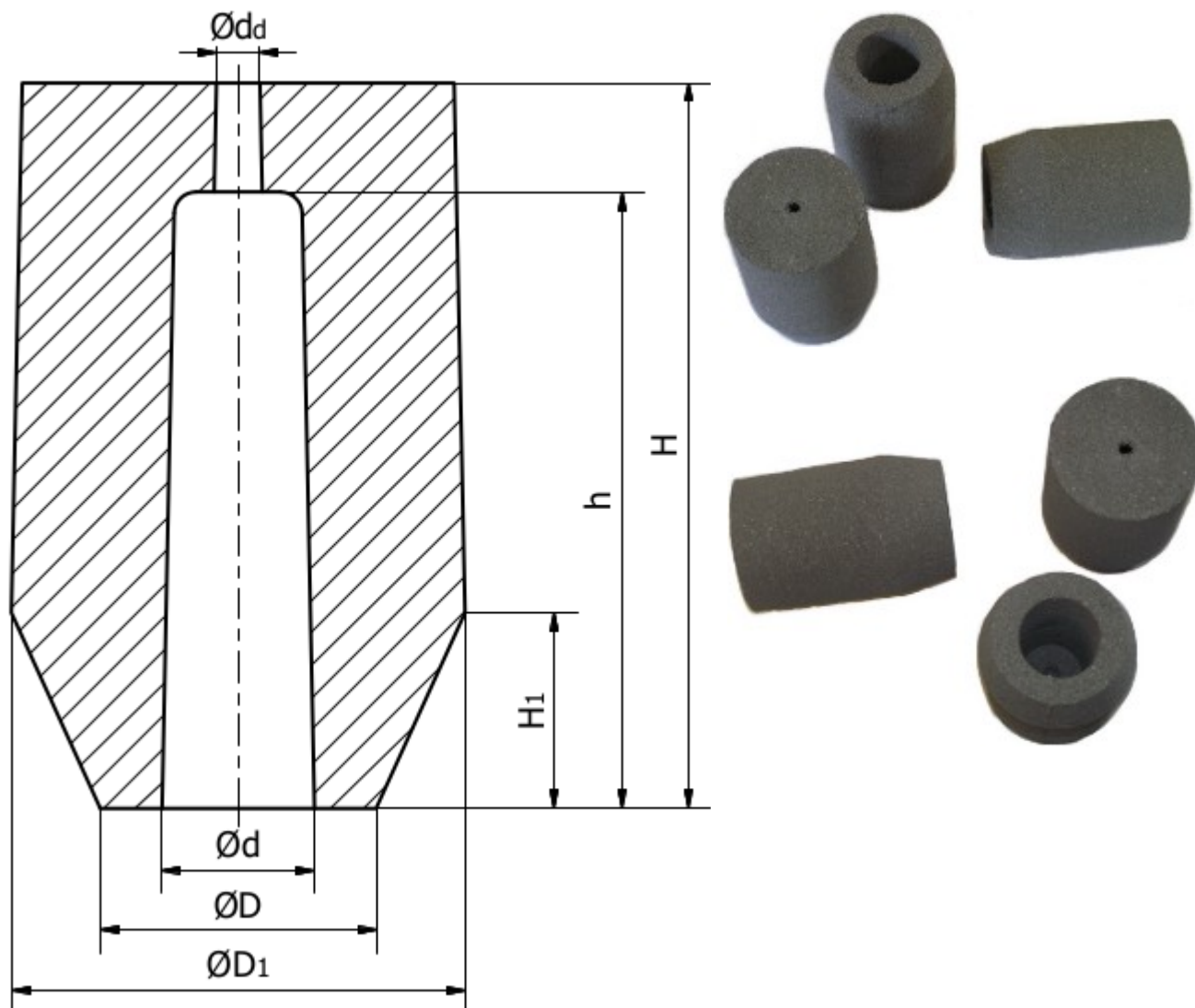
Datum aktualizace listu: 23.10.2013



| TYP     | D<br>[mm] | H<br>[mm] | B<br>[mm] | L<br>[mm] | d<br>[mm] | h<br>[mm] | D <sub>1</sub><br>[mm] | d <sub>1</sub><br>[mm] | h <sub>1</sub><br>[mm] | d <sub>0</sub><br>[mm] | d <sub>d</sub><br>[mm] | Modul<br>[cm] | Objem<br>[dm <sup>3</sup> ] |
|---------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|---------------|-----------------------------|
| B 6/9   | 82        | 140       | 42        | 100       | 55        | 123       | 76                     | 50                     | 49                     | 18                     | 7,5                    | 1,7           | 0,27                        |
| B 7/10  | 93        | 156       | 35        | 115       | 71        | 126       | 88,5                   | 67                     | 56                     | 20                     | 6,5                    | 2,1           | 0,44                        |
| B 10/13 | 127       | 203       | 50        | 151       | 99        | 167       | 120                    | 91                     | 72                     | 21                     | 2×9                    | 2,9           | 1,22                        |

**KOMPAKTNÍ NÁSTAVEC TYP C**

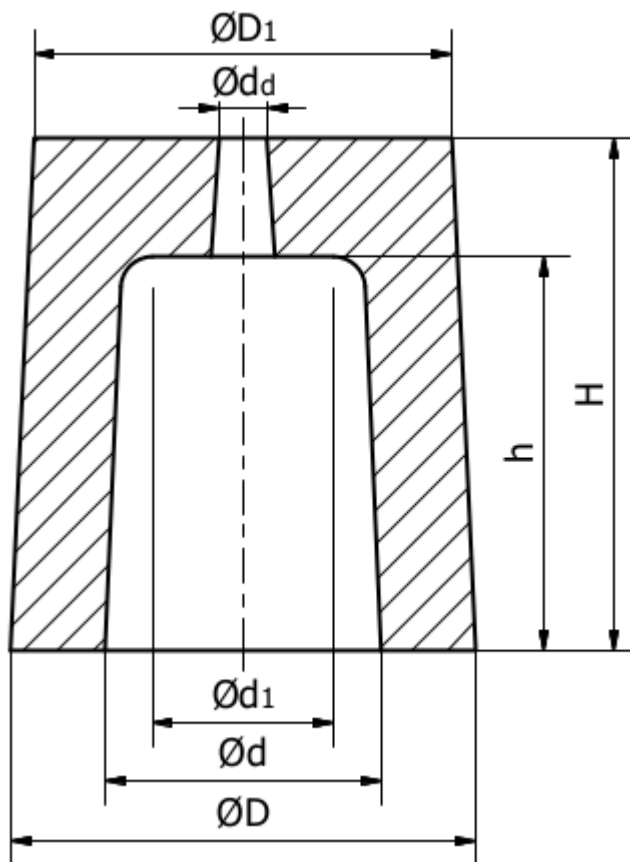
Datum aktualizace listu: 7.6.2012



| TYP            | D [mm] | H [mm] | d [mm] | h [mm] | D <sub>1</sub> [mm] | H <sub>1</sub> [mm] | d <sub>d</sub> [mm] | Modul [cm] | Objem [dm <sup>3</sup> ] |
|----------------|--------|--------|--------|--------|---------------------|---------------------|---------------------|------------|--------------------------|
| <b>C 35/62</b> | 38     | 62     | 21     | 50     | 53                  | 19                  | 6                   | 1,0        | 0,02                     |
| <b>C 40</b>    | 38     | 100    | 21     | 85     | 62,5                | 27                  | 6                   | 1,3        | 0,03                     |
| <b>C 40 V</b>  | 38     | 130    | 21     | 115    | 62,5                | 27                  | 6                   | 1,4        | 0,04                     |
| <b>C 50</b>    | 60     | 110    | 36     | 97     | 74                  | 29,5                | 8                   | 1,7        | 0,09                     |
| <b>C 60</b>    | 78     | 90     | 50     | 72     | 95                  | 20                  | 9,5                 | 1,8        | 0,127                    |
| <b>C 60/1</b>  | 78     | 80     | 50     | 72     | 95                  | 20                  | 9,5                 | 1,8        | 0,127                    |

**CYLINDRICKÝ NÁSTAVEC TYP D**

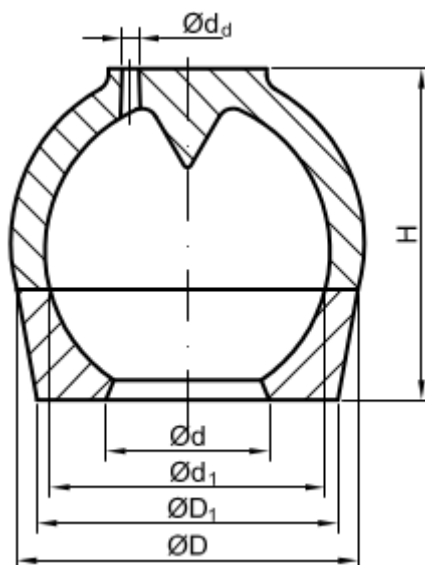
Datum aktualizace listu: 7.6.2012



| TYP     | D<br>[mm] | H<br>[mm] | d<br>[mm] | h<br>[mm] | D <sub>1</sub><br>[mm] | d <sub>1</sub><br>[mm] | d <sub>d</sub><br>[mm] | Modul<br>[cm] | Objem<br>[dm <sup>3</sup> ] |
|---------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|------------------------|------------------------|---------------|-----------------------------|
| D 30    | 47        | 65        | 30        | 50        | 41                     | 26                     | 5,7                    | 0,9           | 0,03                        |
| D 35    | 59        | 65        | 35        | 50        | 53                     | 23                     | 6                      | 1             | 0,04                        |
| D 4     | 63        | 103       | 40        | 90        | 53                     | 32                     | 4,3                    | 1,2           | 0,09                        |
| D 3,5/5 | 53,5      | 49        | 35        | 39,5      | 49                     | 30,5                   | 4,3                    | 0,95          | 0,03                        |
| D 4/7   | 62        | 73        | 41        | 60        | 58                     | 35,5                   | 8                      | 1,2           | 0,07                        |
| D 5/8   | 77        | 80        | 52        | 69,5      | 69,5                   | 48                     | 8                      | 1,5           | 0,13                        |
| D 6/9   | 80,5      | 92        | 57,5      | 78        | 75,5                   | 52,5                   | 22,3                   | 1,65          | 0,18                        |
| D 6/12  | 79        | 115       | 58        | 106,5     | 72,5                   | 50                     | 7,5                    | 1,7           | 0,25                        |
| SP 6/12 | 78        | 115       | 45        | 97        | 72                     | 37                     | 6,7                    | 1,85          | 0,14                        |
| D 7/10  | 94,5      | 99,5      | 69,5      | 87        | 89                     | 65                     | 8,5                    | 1,95          | 0,3                         |
| D 8/11  | 103       | 108       | 79        | 96,5      | 99                     | 71,5                   | 8,5                    | 2,2           | 0,42                        |
| D 10/13 | 127       | 130       | 99        | 116       | 119                    | 91                     | 10,3                   | 2,7           | 0,75                        |
| D 12/15 | 154,5     | 150       | 118       | 130       | 147                    | 112                    | 12,5                   | 3,2           | 1,35                        |

**KULOVITÉ NÁSTAVCE TYP KV**

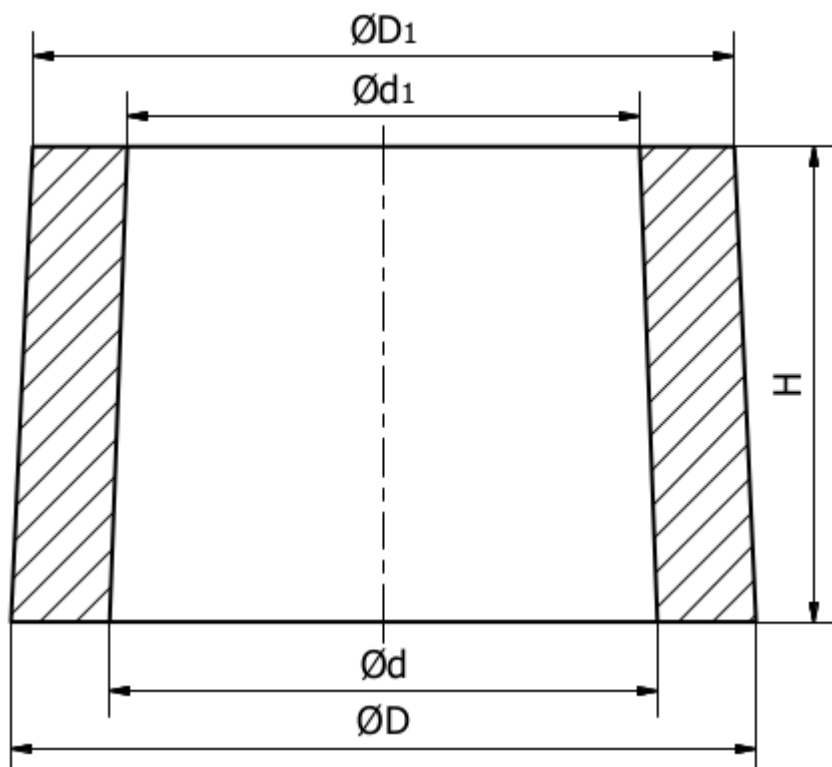
Datum aktualizace listu: 31.10.2012



| TYP           | D<br>[mm] | H<br>[mm] | d<br>[mm] | D <sub>1</sub><br>[mm] | d <sub>1</sub><br>[mm] | d <sub>d</sub><br>[mm] | Modul<br>[cm] | Objem<br>[dm <sup>3</sup> ] |
|---------------|-----------|-----------|-----------|------------------------|------------------------|------------------------|---------------|-----------------------------|
| <b>KV 60</b>  | 90        | 65        | 40        | 70                     | 60                     | 11                     | 1,6           | 0,097                       |
| <b>KV 90</b>  | 115       | 110       | 50        | 95                     | 90                     | 11                     | 2,3           | 0,38                        |
| <b>KV 100</b> | 130       | 115       | 60        | 110                    | 100                    | 6                      | 2,6           | 0,53                        |
| <b>KV 180</b> | 230       | 215       | 90        | 179                    | 180                    | 10                     | 4,7           | 3,24                        |

**OTEVŘENÉ NÁSTAVCE TYP O**

Datum aktualizace listu: 7.6.2012

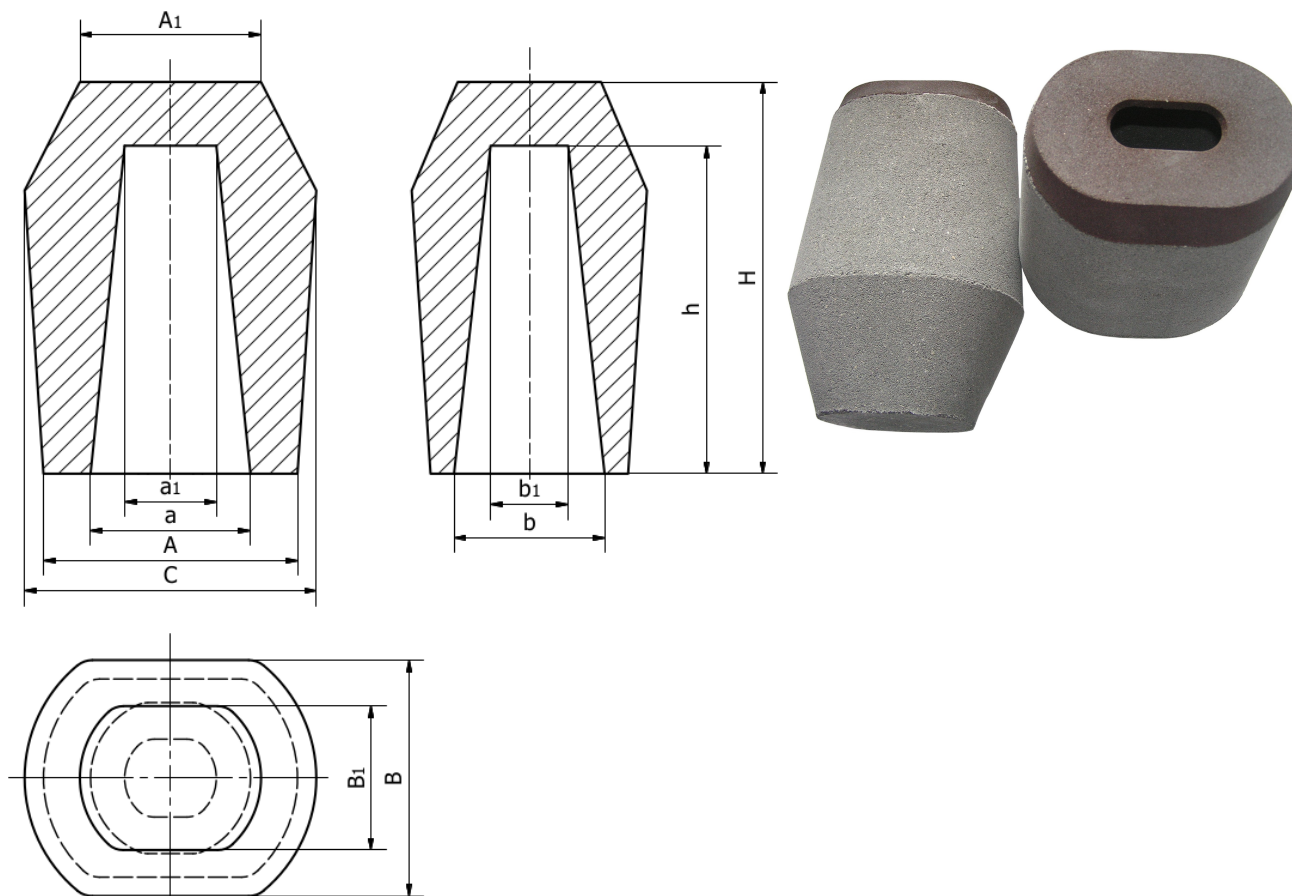


| TYP     | D<br>[mm] | H<br>[mm] | d<br>[mm] | D <sub>1</sub><br>[mm] | d <sub>1</sub><br>[mm] | Modul<br>[cm] | Objem<br>[dm <sup>3</sup> ] |
|---------|-----------|-----------|-----------|------------------------|------------------------|---------------|-----------------------------|
| O 6/12  | 78        | 115       | 59        | 72,5                   | 50                     | 1,6           | 0,3                         |
| O 7/10  | 94,5      | 99,5      | 69,5      | 89                     | 65                     | 1,9           | 0,4                         |
| O 8/11  | 103       | 108       | 79        | 99                     | 71,5                   | 2,1           | 0,5                         |
| O 9/12  | 115,5     | 120       | 90        | 110                    | 81                     | 2,4           | 0,62                        |
| O 10/13 | 127       | 130       | 99        | 119                    | 91                     | 2,6           | 0,85                        |
| O 12/15 | 154,5     | 150       | 118       | 147                    | 112                    | 3,1           | 1,5                         |



OVÁLNÉ NÁSTAVCE TYP OV

Datum aktualizace listu: 5.7.2012

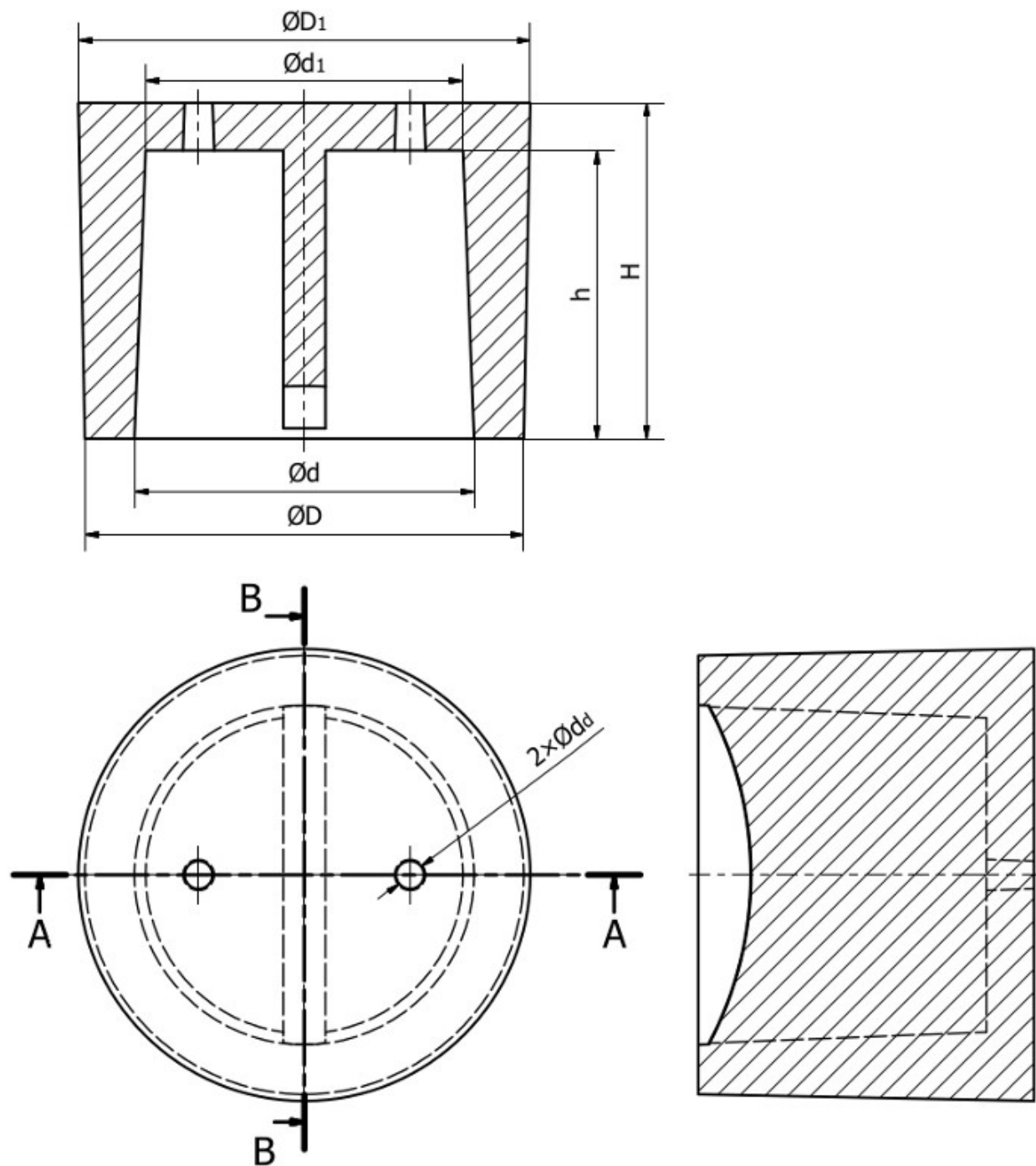


| TYP | H    | A    | B    | C    | h    | a    | b    | A <sub>1</sub> | B <sub>1</sub> | a <sub>1</sub> | b <sub>1</sub> | Modul | Objem              |
|-----|------|------|------|------|------|------|------|----------------|----------------|----------------|----------------|-------|--------------------|
|     | [mm] | [mm] | [mm] | [mm] | [mm] | [mm] | [mm] | [mm]           | [mm]           | [mm]           | [mm]           | [cm]  | [dm <sup>3</sup> ] |
| OV  | 166  | 108  | 100  | 124  | 139  | 68   | 64   | 77             | 85             | 39             | 33             | 3,2   | 0,31               |



CYLINDRICKÝ NÁSTAVEC TYP KC

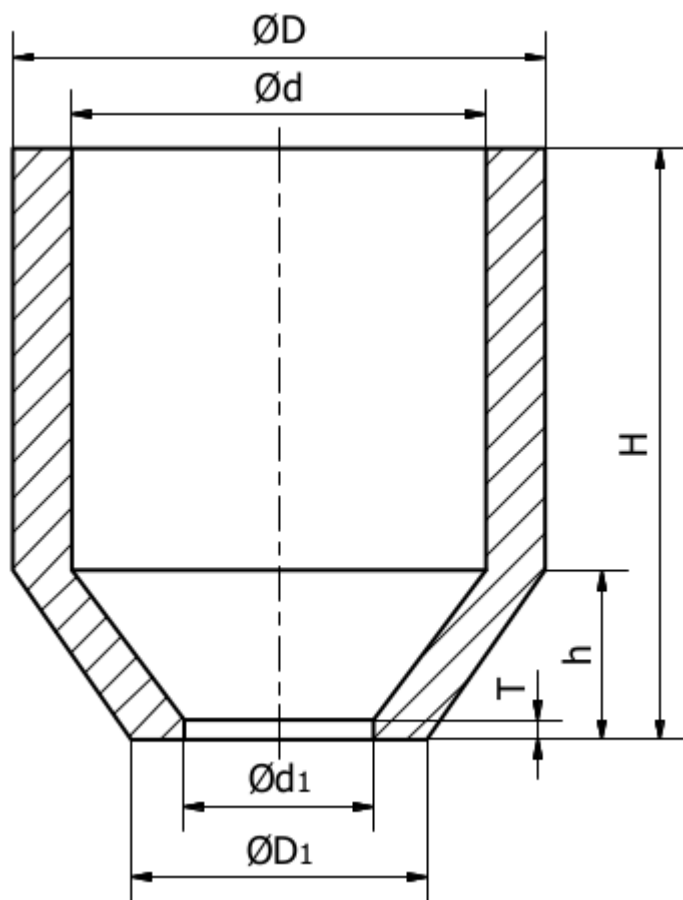
Datum aktualizace listu: 7.6.2012



| TYP     | D [mm] | H [mm] | d [mm] | h [mm] | D <sub>1</sub> [mm] | d <sub>1</sub> [mm] | d <sub>d</sub> [mm] | Modul [cm] | Objem [dm <sup>3</sup> ] |
|---------|--------|--------|--------|--------|---------------------|---------------------|---------------------|------------|--------------------------|
| KC 13   | 165,5  | 148    | 130    | 130    | 170                 | 120                 | 2×10                | 4,5        | 1,35                     |
| KC 13/1 | 166    | 127    | 128,5  | 109    | 171                 | 120                 | 2×10,5              | 4,2        | 1,1                      |

**OTEVŘENÝ NÁSTAVEC TYP POD**

Datum aktualizace listu: 7.6.2012



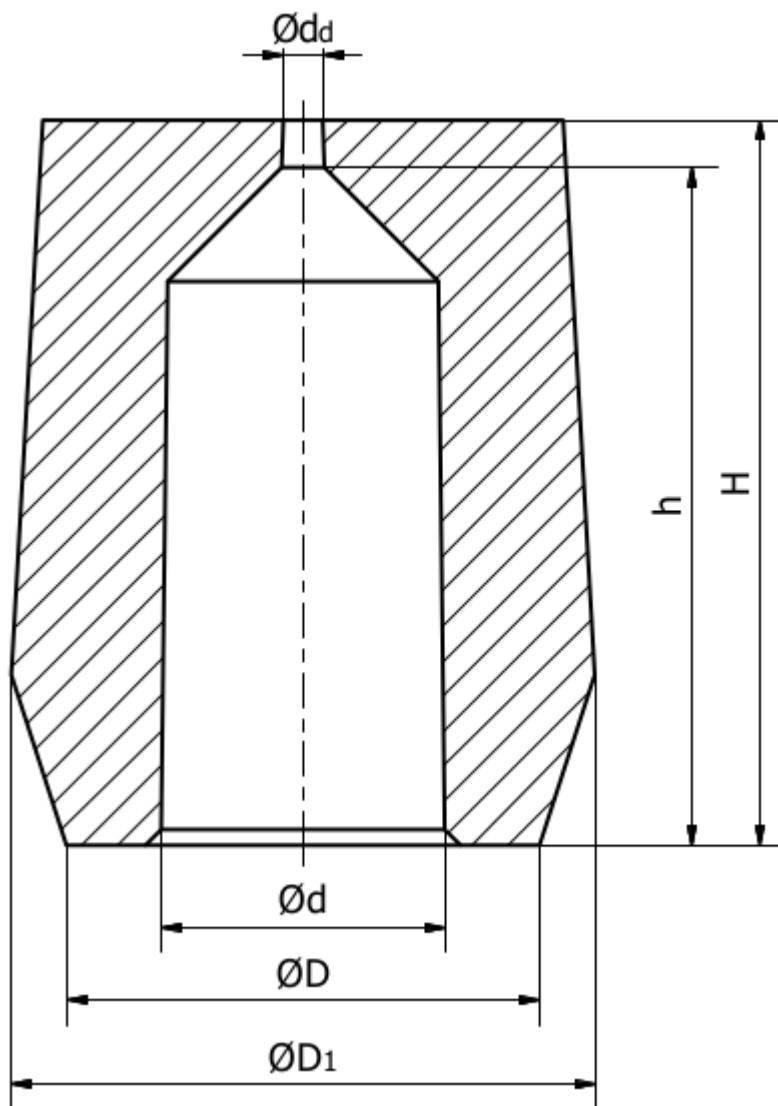
| TYP   | D<br>[mm] | H<br>[mm] | T<br>[mm] | d<br>[mm] | h<br>[mm] | D <sub>1</sub><br>[mm] | d <sub>1</sub><br>[mm] | Modul<br>[cm] | Objem<br>[dm <sup>3</sup> ] |
|-------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|------------------------|---------------|-----------------------------|
| POD 1 | 115       | 102       | 3         | 85        | 34        | 75                     | 45                     | 2,3           | 0,48                        |
| POD 2 | 135       | 150       | 5         | 105       | 43        | 75                     | 48                     | 2,8           | 1,0                         |
| POD 3 | 160       | 150       | 10        | 120       | 60        | 102                    | 60                     | 3,3           | 1,5                         |
| POD 4 | 200       | 200       | 6         | 160       | 60        | 125                    | 72                     | 4,3           | 3,1                         |
| POD 6 | 250       | 250       | 6         | 200       | 100       | 150                    | 100                    | 5,2           | 6,5                         |
| POD 9 | 360       | 300       | 8         | 300       | 140       | 210                    | 150                    | 7             | 16                          |





KOMPAKTNÍ NÁSTAVEC TYP SC

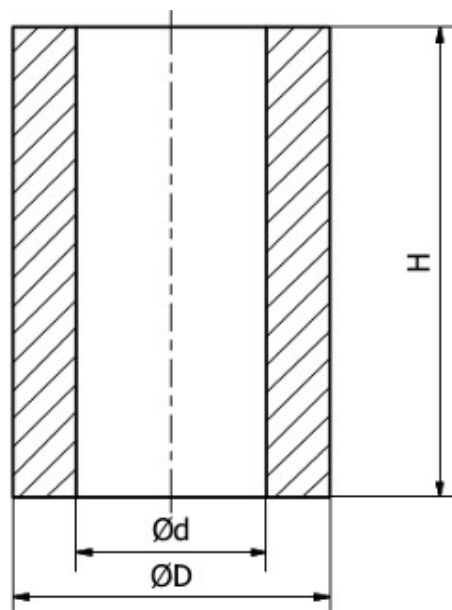
Datum aktualizace listu: 7.6.2012



| TYP      | D<br>[mm] | H<br>[mm] | d<br>[mm] | h<br>[mm] | D <sub>1</sub><br>[mm] | d <sub>d</sub><br>[mm] | Modul<br>[cm] | Objem<br>[dm <sup>3</sup> ] |
|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|------------------------|---------------|-----------------------------|
| SC 50/92 | 60        | 92        | 36        | 86        | 74                     | 6                      | 1,6           | 0,07                        |

**OTEVŘENÉ NÁSTAVCE TYP SLK**

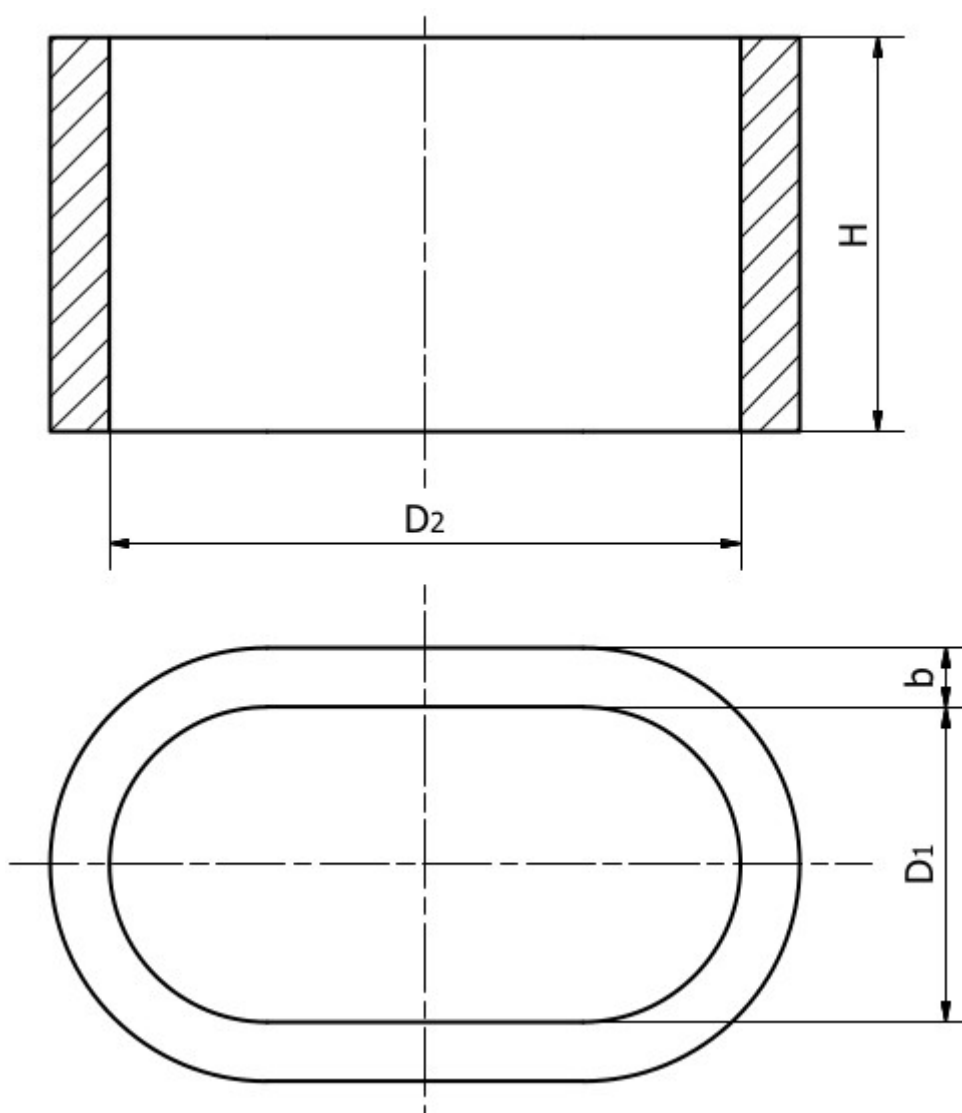
Datum aktualizace listu: 15.4.2013



| TYP      | D<br>[mm] | H<br>[mm] | d<br>[mm] | Modul<br>[cm] | Objem<br>[dm <sup>3</sup> ] |
|----------|-----------|-----------|-----------|---------------|-----------------------------|
| SLK 30   | 50        | 150       | 30        | 1,1           | 0,1                         |
| SLK 30/1 | 50        | 75        | 30        | 0,7           | 0,05                        |
| SLK 1    | 60        | 150       | 40        | 1,3           | 0,19                        |
| SLK 50   | 70        | 150       | 50        | 1,7           | 0,29                        |
| SLK 2    | 80        | 150       | 60        | 2,0           | 0,42                        |
| SLK 70   | 90        | 150       | 70        | 2,2           | 0,57                        |
| SLK 3    | 110       | 150       | 80        | 2,5           | 0,7                         |
| SLK 3/1  | 110       | 100       | 80        | 2,1           | 0,46                        |
| SLK 4    | 140       | 150       | 100       | 2,9           | 1,2                         |
| SLK 5    | 160       | 150       | 120       | 3,2           | 1,7                         |
| SLK 6    | 180       | 200       | 140       | 4,0           | 3,1                         |
| SLK 7    | 205       | 200       | 160       | 4,3           | 4,0                         |
| SLK 8    | 232       | 200       | 180       | 4,6           | 5,1                         |
| SLK 9    | 250       | 200       | 200       | 4,9           | 6,3                         |
| SLK 14   | 520       | 335       | 450       | 9,1           | 52,4                        |
| SLK 15   | 570       | 335       | 500       | 9,6           | 64,7                        |
| 0813     | 310       | 290       | 220       | 5,9           | 10,5                        |
| K 270    | 345       | 90        | 265       | 4,5           | 4,8                         |
| K 430    | 415       | 100       | 320       | 5,4           | 8                           |
| K 430/1  | 415       | 150       | 320       | 6,5           | 12                          |
| K 500    | 500       | 140       | 380       | 6,2           | 15,8                        |

**OTEVŘENÉ NÁSTAVCE TYP SLK OV**

Datum aktualizace listu: 30.1.2013

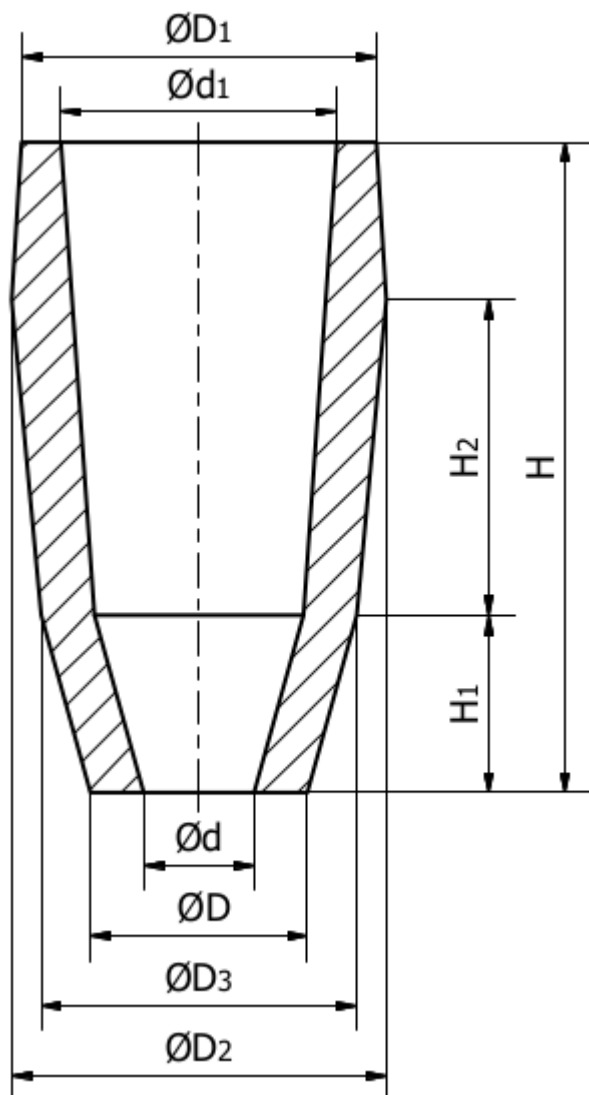


| TYP      | H<br>[mm] | b<br>[mm] | D <sub>1</sub><br>[mm] | D <sub>2</sub><br>[mm] | Modul<br>[cm] | Objem<br>[dm <sup>3</sup> ] |
|----------|-----------|-----------|------------------------|------------------------|---------------|-----------------------------|
| SLK OV 5 | 150       | 20 - 23   | 80                     | 190                    | 3,0           | 3,5                         |
| SLK OV 7 | 200       | 25 - 30   | 120                    | 240                    | 4,4           | 5,1                         |
| SLK OV 9 | 200       | 25 - 30   | 160                    | 320                    | 5,2           | 9,1                         |



OTEVŘENÝ NÁSTAVEC TYP SP

Datum aktualizace listu: 5.7.2012

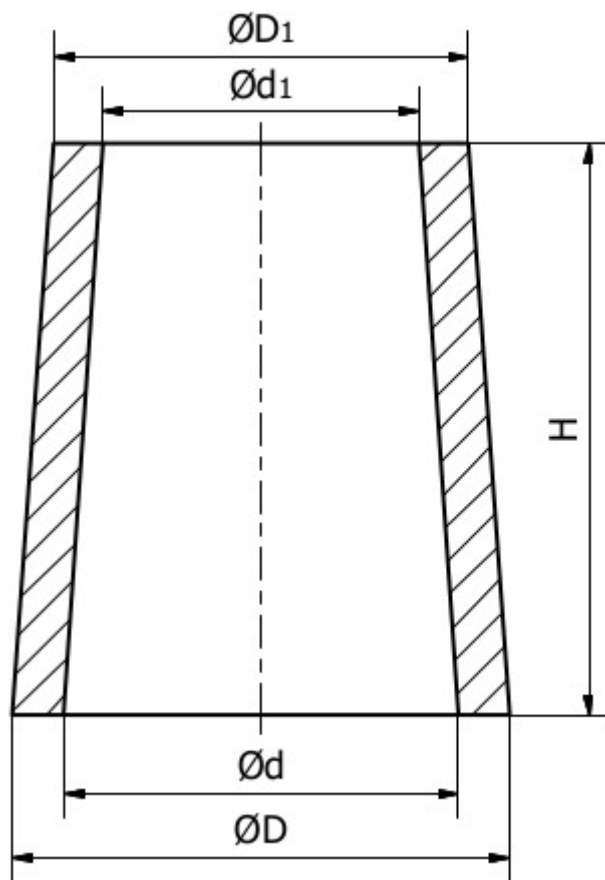


| TYP  | D [mm] | H [mm] | d [mm] | $D_1$ [mm] | $H_1$ [mm] | $d_1$ [mm] | $D_2$ [mm] | $H_2$ [mm] | $D_3$ [mm] | Modul [cm] | Objem [dm <sup>3</sup> ] |
|------|--------|--------|--------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|--------------------------|
| SP 9 | 55     | 165    | 28     | 90         | 45         | 70         | 95         | 80         | 80         | 1,7        | 0,36                     |



OTEVŘENÝ NÁSTAVEC TYP SP

Datum aktualizace listu: 8.6.2012

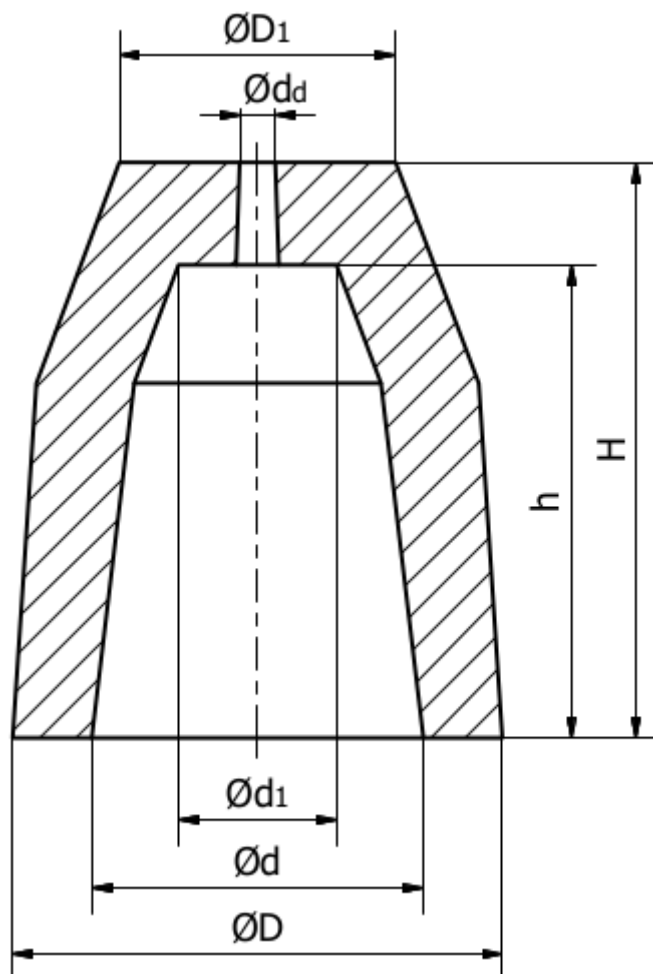


| TYP  | D [mm] | H [mm] | d [mm] | D <sub>1</sub> [mm] | d <sub>1</sub> [mm] | Modul [cm] | Objem [dm <sup>3</sup> ] |
|------|--------|--------|--------|---------------------|---------------------|------------|--------------------------|
| SP 4 | 150    | 125    | 114    | 140                 | 104                 | 3,1        | 1,15                     |
| SP 5 | 126    | 145    | 100    | 105                 | 80                  | 2,7        | 0,95                     |



## KOMPAKTNÍ NÁSTAVEC TYP SP

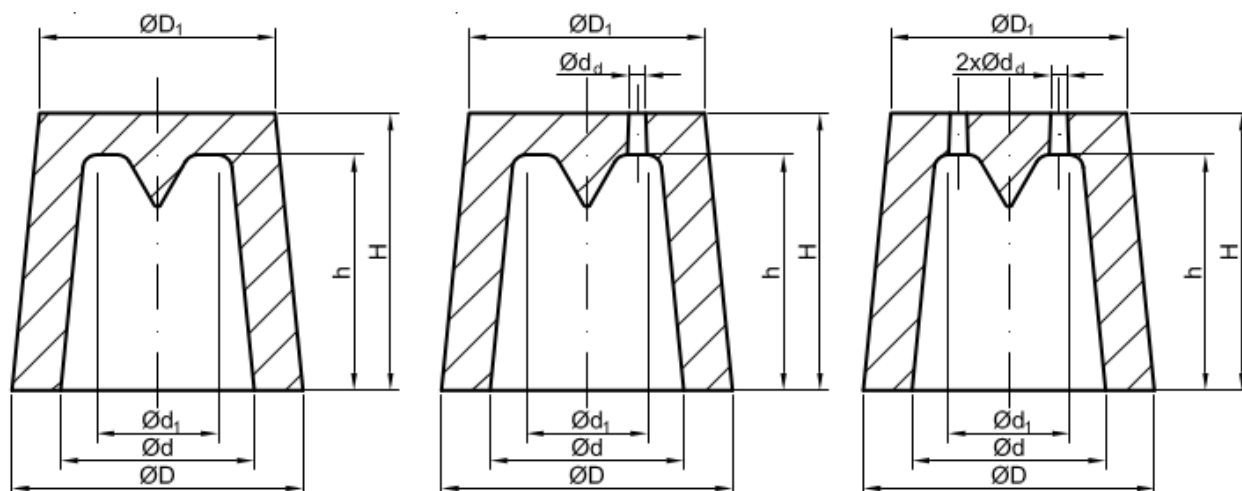
Datum aktualizace listu: 8.6.2012



| TYP    | D [mm] | H [mm] | d [mm] | h [mm] | D <sub>1</sub> [mm] | d <sub>1</sub> [mm] | d <sub>d</sub> [mm] | Modul [cm] | Objem [dm <sup>3</sup> ] |
|--------|--------|--------|--------|--------|---------------------|---------------------|---------------------|------------|--------------------------|
| SP 30  | 49     | 65     | 30     | 51     | 28                  | 18                  | 4                   | 0,85       | 0,025                    |
| SP 4/7 | 62     | 73     | 42     | 60     | 35                  | 20                  | 4,5                 | 1,15       | 0,06                     |
| SP 5/8 | 77     | 80     | 52     | 69,5   | 40                  | 23                  | 5                   | 1,4        | 0,11                     |

**CYLINDRICKÝ NÁSTAVEC TYP Z**

Datum aktualizace listu: 5.10.2012



| TYP        | D<br>[mm] | H<br>[mm] | d<br>[mm] | h<br>[mm] | D <sub>1</sub><br>[mm] | d <sub>1</sub><br>[mm] | d <sub>d</sub><br>[mm] | Modul<br>[cm] | Objem<br>[dm <sup>3</sup> ] |
|------------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|------------------------|------------------------|---------------|-----------------------------|
| Z 3,5/5    | 53,5      | 49        | 35        | 39,5      | 49                     | 30,5                   | 4,3                    | 0,95          | 0,03                        |
| Z 4/4,5    | 60        | 46        | 42        | 37        | 57                     | 38                     | 5,3                    | 1,05          | 0,05                        |
| Z 4/7      | 62        | 73        | 41        | 60        | 58                     | 35,5                   | 6                      | 1,2           | 0,07                        |
| Z 4/7 PL   | 62,5      | 71,5      | 41        | 63        | 58                     | 35,5                   | 6                      | 1,2           | 0,07                        |
| ZT 4/8     | 70        | 80        | 52        | 67        | 63                     | 41                     | 6,7                    | 1,3           | 0,085                       |
| Z 4/95     | 63        | 97        | 43        | 85        | 59                     | 36                     | 6,5                    | 1,25          | 0,1                         |
| Z 5/8      | 77        | 80        | 52        | 69,5      | 69,5                   | 48                     | 7                      | 1,5           | 0,13                        |
| Z 5/8 PL   | 73,5      | 80        | 52        | 69,5      | 69,5                   | 48                     | 7                      | 1,5           | 0,13                        |
| ZT 5/9     | 77        | 92        | 41        | 67        | 68                     | 35                     | 6,5                    | 1,6           | 0,08                        |
| Z 6/9      | 80,5      | 92        | 57,5      | 78        | 75,5                   | 52,5                   | 8                      | 1,65          | 0,18                        |
| Z 6/12     | 77        | 114       | 58        | 106,5     | 70                     | 50                     | 6,5                    | 1,7           | 0,25                        |
| Z 7/10     | 94,5      | 99,5      | 69,5      | 87        | 89                     | 65                     | 9                      | 1,95          | 0,3                         |
| Z 8/11     | 103       | 108       | 79        | 96,5      | 99                     | 71,5                   | 2×10                   | 2,2           | 0,42                        |
| ZT 8/11    | 103       | 150       | 74        | 130       | 99                     | 70                     | 20,5                   | 2,4           | 0,52                        |
| Z 9/12     | 115,5     | 120       | 90        | 106       | 110                    | 81                     | 9                      | 2,4           | 0,62                        |
| Z 9/12 PL  | 115       | 120       | 89        | 104,5     | 110                    | 81                     | 9                      | 2,4           | 0,62                        |
| Z 9/14     | 115,5     | 145       | 90        | 125       | 94                     | 70                     | 9,7                    | 2,4           | 0,62                        |
| Z 10/13    | 127       | 130       | 99        | 116       | 119                    | 91                     | 2×9,5                  | 2,7           | 0,75                        |
| Z 10/13 PL | 127,5     | 133       | 97        | 118       | 119,5                  | 91                     | 2×9,5                  | 2,8           | 0,8                         |
| Z 12/15    | 154,5     | 150       | 118       | 130       | 147                    | 112                    | 2×12                   | 3,2           | 1,35                        |
| Z 12/20    | 154,5     | 200       | 118       | 182       | 147                    | 112                    | -                      | 3,5           | 1,9                         |
| Z 14/17    | 180       | 170       | 139       | 150       | 170                    | 130                    | 7,5                    | 3,9           | 2,15                        |



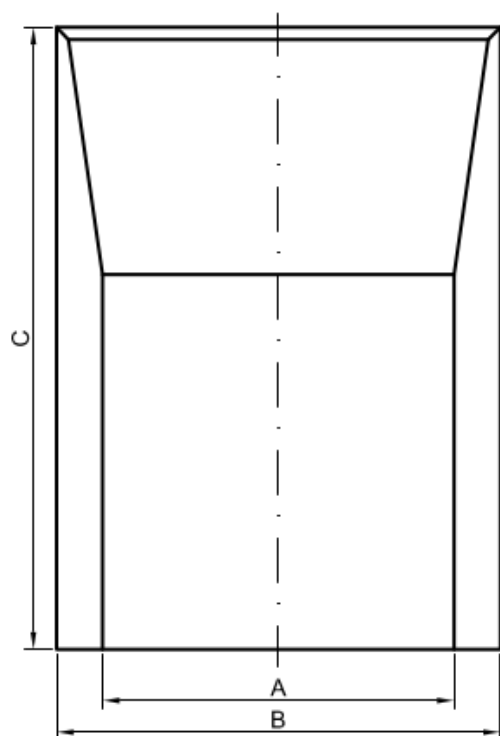
## **2. EXOTERMICKO-IZOLAČNÍ DESKY**





**EXOTERMICKO-IZOLAČNÍ DESKY TYPU KL**

Datum aktualizace listu: 14.6.2012



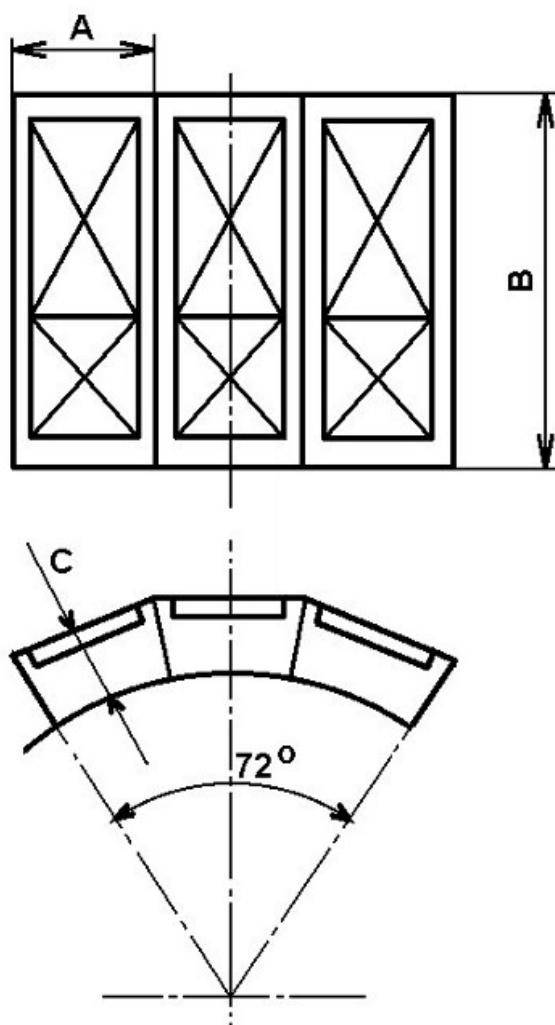
*shromážděné k přepravě (měřítko mnohonásobně zmenšené)*

| TYP DESKY | A [mm] | B [mm] | C [mm] | D [mm] |
|-----------|--------|--------|--------|--------|
| KL 11     | 145    | 180    | 255    | 45     |
| KL 21     | 180    | 215    | 270    | 45     |
| KL 45     | 270    | 310    | 377    | 54     |



**EXOTERMICKO-IZOLAČNÍ DESKY TYP KH**

Datum aktualizace listu: 8.6.2012



| TYP DESKY | A [mm] | B [mm] | C [mm] |
|-----------|--------|--------|--------|
| KH-0863   | 102    | 470    | 55     |
| KH-0838   | 97     | 400    | 50     |



## **3. EXOTERMICKÁ JÁDRA**



**EXOTERMICKÁ JÁDRA TYP KT**

Datum aktualizace listu: 11.6.2012

**Vlastnosti:**

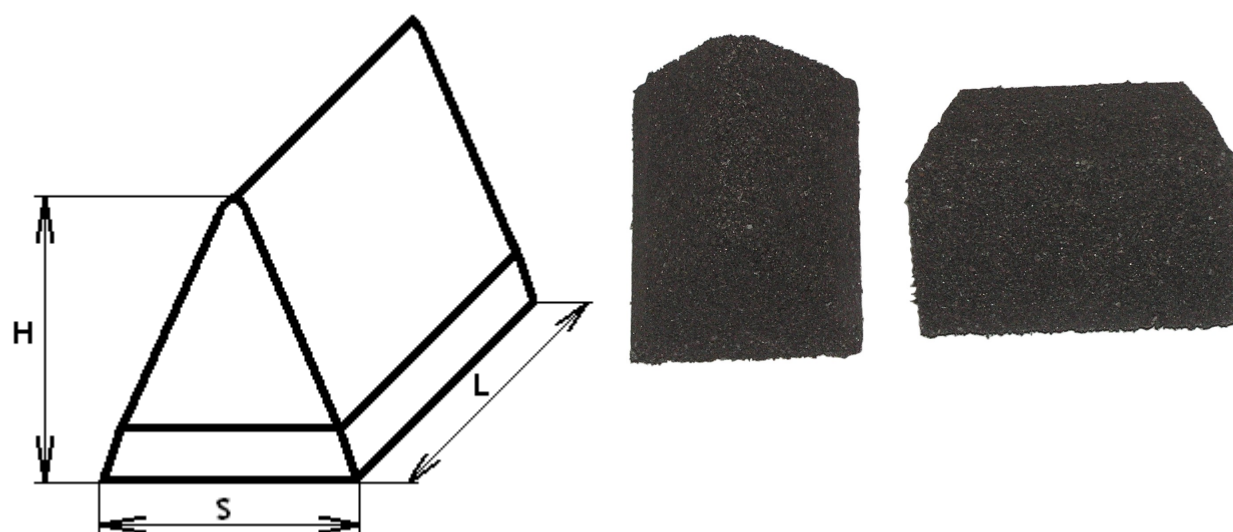
Jsou vyráběny z vysoce exotermicky účinné směsi. Během hoření několikanásobně zvýší svůj objem a po vyhoření tvoří sypký popel s výbornými izolačními vlastnostmi.

**Použití:**

Jsou určeny ke zvýšení účinnosti otevřených i uzavřených náliček u odlitků z tvárné litiny i oceli.

**Balení a skladování:**

Exotermická jádra jsou balena v kartónových krabicích v množství podle přání zákazníka. Je nutno je skladovat v suchých, dobře větraných skladech, teplota zapálení je nad 600°C. Doporučená maximální doba skladování je 6 měsíců.



| TYP   | S<br>[mm] | L<br>[mm] | H<br>[mm] |
|-------|-----------|-----------|-----------|
| KT 40 | 40,5      | 53,5      | 40        |

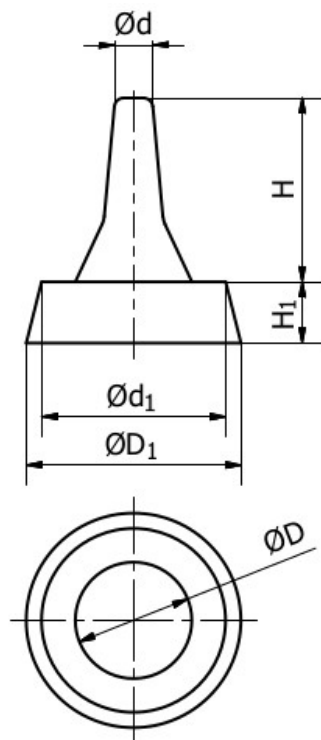
**WILLIAMSOVA JÁDRA**

Datum aktualizace listu: 16.12.2013

**Použití:**

Smyslem Williamsových jader je zajistit přístup atmosferického tlaku k hladině kovu v nálitku a tím pomoci lepšímu plnění formy odlitku.

Williamsova jádra jsou vyráběna z exotermického materiálu (především směs typ SR).



| TYP | D <sub>1</sub><br>[mm] | d <sub>1</sub><br>[mm] | H <sub>1</sub><br>[mm] | H<br>[mm] | d<br>[mm] | D<br>[mm] |
|-----|------------------------|------------------------|------------------------|-----------|-----------|-----------|
| WJ1 | 32                     | 30                     | 13                     | 25        | 10        | 22        |
| WJ2 | 41                     | 35                     | 13                     | 41        | 10        | 29        |



## **4. EXOTABLETY**

**EXOTABLETY**

Datum aktualizace listu: 8.6.2012

**Vlastnosti:**

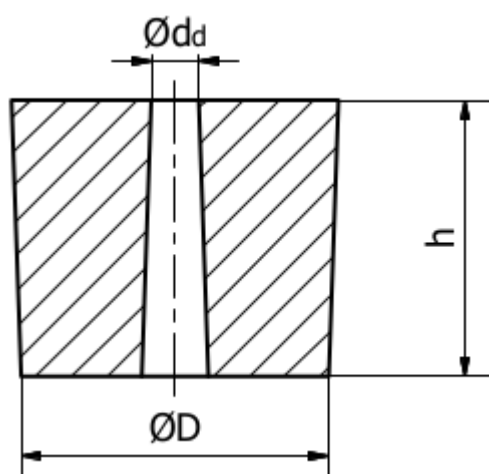
Jsou vyráběny z vysoce exotermicky účinné směsi. Během hoření několikanásobně zvýší svůj objem a po vyhoření tvoří sypký popel s výbornými izolačními vlastnostmi.

**Použití:**

Jsou určeny k ošetření otevřených i uzavřených nálitků u odlitků z tvárné litiny i oceli.

**Balení a skladování:**

Tablety jsou baleny v kartónových krabicích v množství podle přání zákazníka. Je nutno je skladovat v suchých, dobře větraných skladech, teplota zapálení je nad 600°C. Doporučená maximální doba skladování je 6 měsíců.


*Ilustrace 10: Exotableta PT*

| TYP   | D<br>[mm] | h<br>[mm] | d <sub>d</sub><br>[mm] | Doporučený průměr<br>ošetřeného nálitku |
|-------|-----------|-----------|------------------------|---|
| TB 1  | 39        | 25        | 6                      | do 50mm                                 |
| TB 2  | 39        | 35        | 6                      | 40 - 70mm                               |
| TB 3  | 54        | 20        | 4                      | 60 - 80mm                               |
| TB 4  | 67        | 25        | 4                      | 70 - 110mm                              |
| TB 5  | 100       | 25        | 6                      | 100 - 150mm                             |
| TB 6  | 140       | 25        | 6                      | 140 - 200mm                             |
| TB 7  | 110       | 20        | 10                     | 110 - 160mm                             |
| PT 70 | 70        | 20        | 4                      | 70 - 100mm                              |



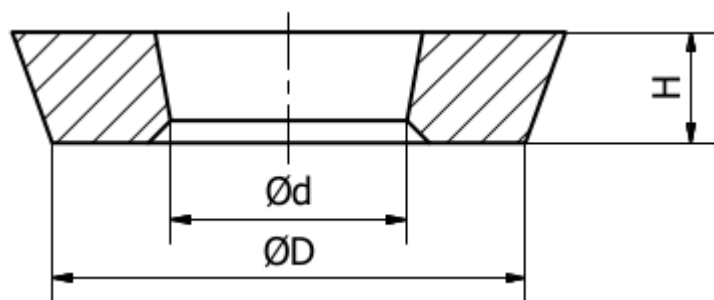
## 5. PODLOŽKY





## PODLOŽKY PRO NÁLITKY TYP A

Datum aktualizace listu: 30.1.2013

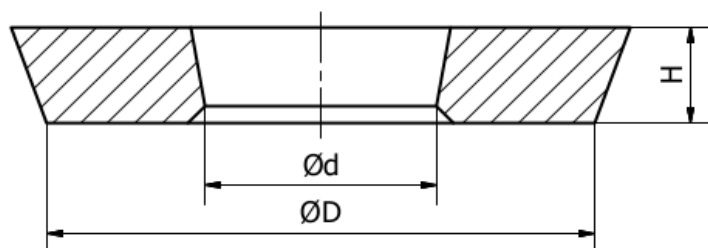


| POŘADOVÉ<br>ČÍSLO | D<br>[mm] | H<br>[mm] | d<br>[mm] | Typ<br>exonástavce              |
|-------------------|-----------|-----------|-----------|---------------------------------|
| 1                 | 35        | 8         | 15        | A 16, A 28, C 40, C 35/62       |
| 2                 | 30        | 7         | 15        | A 16, A 28, C 40, C 35/62       |
| 3                 | 42        | 8         | 16        | A 45                            |
| 4                 | 57        | 8         | 20        | A 56, C 50, A 88, D 4, SC 50/92 |
| 5                 | 78        | 11        | 19        | A 70, A 55                      |
| 6                 | 94        | 11        | 21        | A 90, A 95                      |
| 7                 | 94        | 18        | 20        | A 110, A 100                    |
| 8                 | 104       | 18        | 28        | A 120                           |
| 9                 | 59        | 10        | 18        | D 4, A 88, A 56, C 50           |
| 10                | 36        | 7         | 20        | A 16, A 28, C 40, C 35/62       |
| 11                | 165       | 14        | 56        | KC 13, KC 13/1                  |
| 12                | 104       | 18        | 56        | A 120                           |



## PODLOŽKY PRO NÁLITKY TYP C

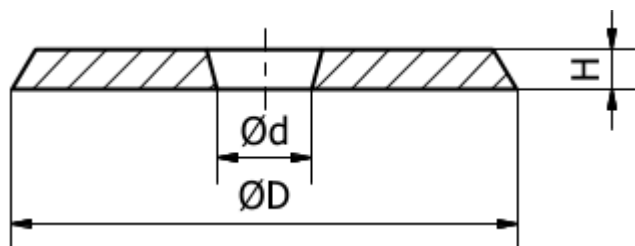
Datum aktualizace listu: 4.7.2013



| POŘADOVÉ ČÍSLO | D [mm] | H [mm] | d [mm] | Typ exonástavce  |
|----------------|--------|--------|--------|--|
| 1.1            | 25     | 10     | 10     | C 35/62, A 16, A 28, C 40                              |
| 1.2            | 25     | 10     | 12     | C 35/62, A 16, A 28, C 40                              |
| 2              | 45     | 10     | 18     | C 50, A 56, SC 50/92, A 88, D 4                        |
| 3              | 45     | 8      | 19     | SP 9   |
| 4              | 57     | 22     | 32     | A 70, POD 2  |
| 5              | 76     | 22     | 32     | A 90, A 95   |
| 6              | 45     | 15     | 19     | A 70   |
| 7              | 76     | 22     | 24     | A 90, A 95   |
| 8              | 45     | 15     | 20     | C 50, A 56, SC 50/92, A 88 pro kulový a válcový povrch |
| 9              | 61     | 13     | 26     | A 55   |
| 10             | 85     | 22     | 40     | A 120  |
| 11             | 30     | 10     | 16     | A 45   |
| 12             | 68     | 10     | 31     | POD 2  |
| 13             | 90     | 10     | 32     | POD 3  |
| 14             | 80     | 22     | 40     | A 100, A 110   |
| 15             | 50     | 18     | 25     | A 60, C 60, C60/1                                      |
| 16             | 110    | 22     | 40     | A 125  |
| 17             | 113    | 12     | 45     | POD 4, A 125   |
| 18             | 140    | 12     | 60     | POD 6  |
| 19             | 200    | 14     | 78     | POD 9  |
| 20             | 35     | 14     | 20     | C 50, SC 50/92   |
| 21             | 32     | 18     | 18     | C 50, SC 50/92   |
| 22             | 45     | 15     | 19     | A 70   |
| 23             | 59     | 19     | 14     | A 240  |
| 24             | 35     | 10     | 18     | C 50, A 56, SC 50/92, A 88, D 4                        |
| 25             | 50     | 18     | 19     | A 60, C 60, C 60/1                                     |
| 26             | 22     | 10     | 12     | C 35/62, A 16, A 28, C 40                              |

**PODLOŽKY PRO NÁLITKY TYP M**

Datum aktualizace listu: 8.6.2012



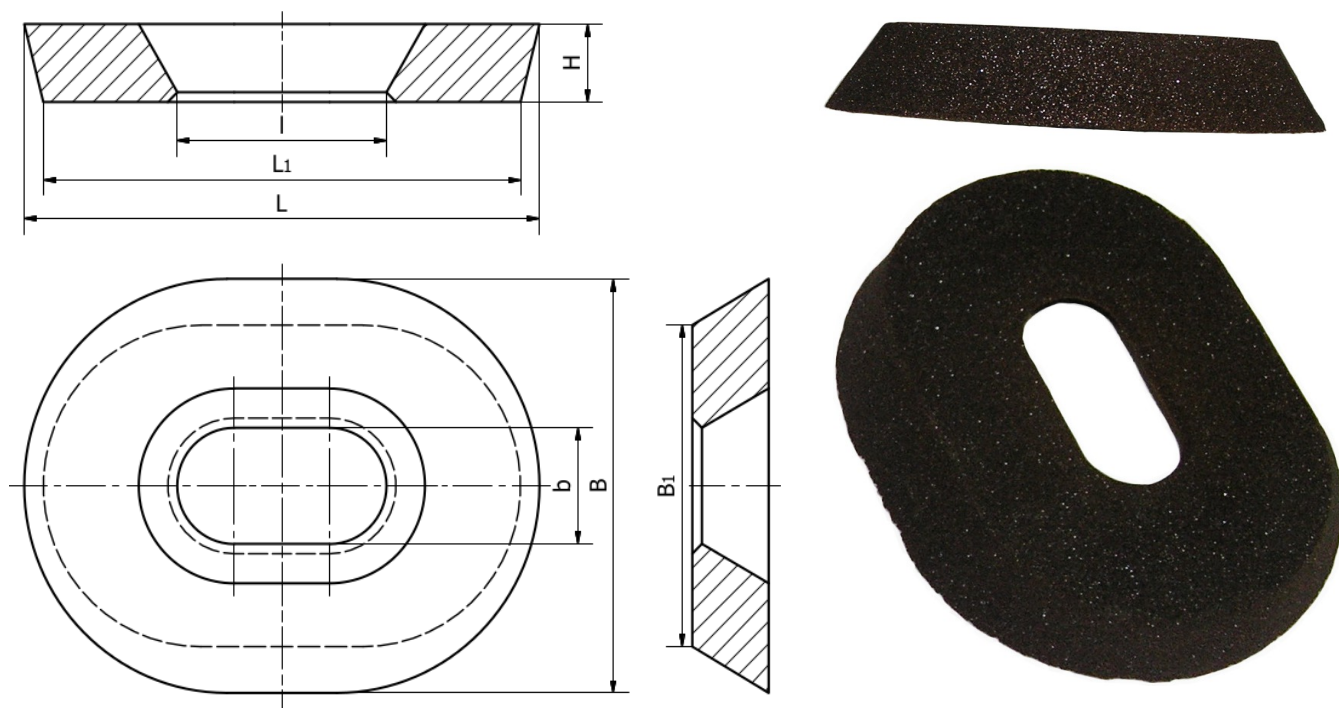
Pozn. Zámek (přesahující část – viz ilustrace) je určen pouze k našim technologickým účelům (vystředění při lepení podložky). Tento zámek není započítán v hodnotě H.

| POŘADOVÉ<br>ČÍSLO | D<br>[mm] | H<br>[mm] | d<br>[mm] | Typ<br>exonástavce     |
|-------------------|-----------|-----------|-----------|------------------------|
| 1                 | 50        | 6         | 16        | D 30, SP 30            |
| 2                 | 64        | 5         | 12        | D, Z 4/7; SP 4/7, D 4  |
| 3                 | 78        | 8         | 12        | D, Z 6/9; D, Z, O 6/12 |
| 4                 | 130       | 8         | 25        | D, Z, O 10/13          |
| 5                 | 157       | 8         | 30        | D, Z, O 12/15          |
| 6                 | 50        | 12        | 15        | D 30, SP 30            |



**PODLOŽKY PRO NÁSTAVCE TYPU OV**

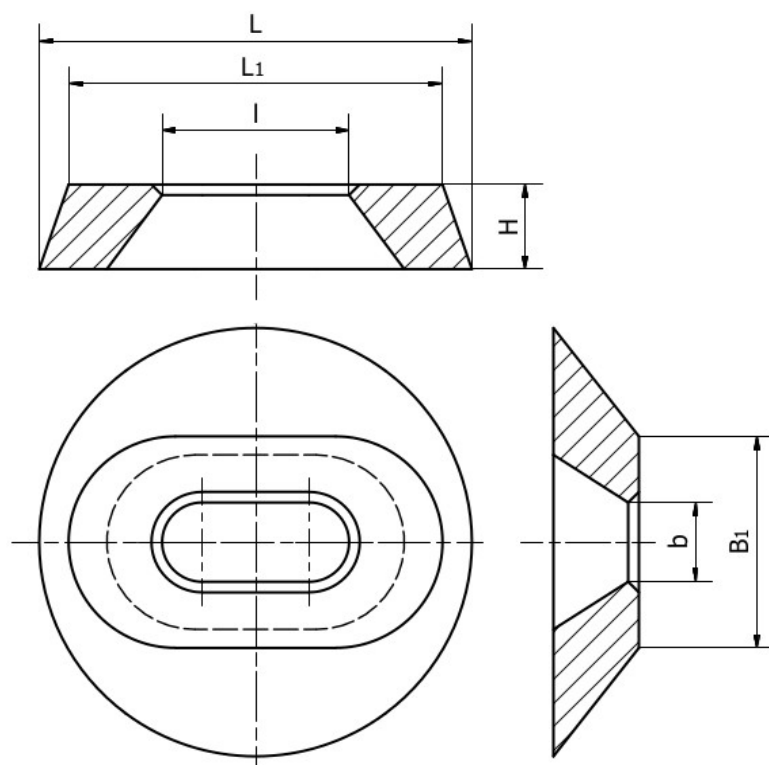
Datum aktualizace listu: 6.2.2013



| Typ | H<br>[mm] | B<br>[mm] | L<br>[mm] | b<br>[mm] | l<br>[mm] | B <sub>1</sub><br>[mm] | L <sub>1</sub><br>[mm] |
|-----|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|------------------------|
| OV  | 16        | 85        | 108       | 18        | 42        | 66                     | 100                    |

**PODLOŽKY PRO NÁLITKY TYP O**

Datum aktualizace listu: 13.8.2012

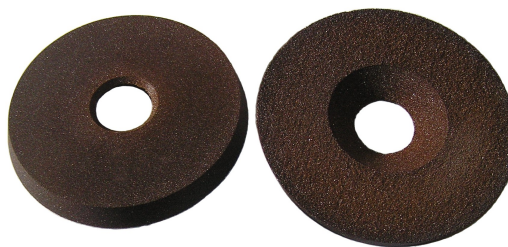
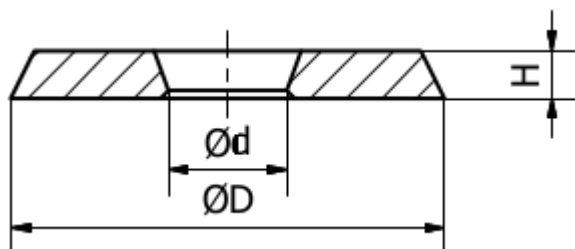

*Ilustrace 15: Podložka O*

| POŘADOVÉ<br>ČÍSLO | H<br>[mm] | L<br>[mm] | b<br>[mm] | l<br>[mm] | B <sub>1</sub><br>[mm] | L <sub>1</sub><br>[mm] | Typ<br>exonástavce         |
|-------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|------------------------|----------------------------|
| 0                 | 15        | 38        | 8         | 20        | 20                     | 36                     | A 28, A 16, C 35/62, C 40  |
| 1                 | 18        | 60        | 13        | 30        | 32                     | 58                     | A 56, A 88, C 50, SC 50/92 |
| 2                 | 20        | 81        | 15        | 35        | 40                     | 70                     | A 55, A 70                 |
| 3                 | 23        | 98        | 15        | 35        | 46                     | 90                     | A 90, A 95, A 100, A 110   |
| 4                 | 18        | 70        | 15        | 30        | 35                     | 65                     | KV 60                      |
| 5                 | 25        | 107       | 20        | 41        | 52                     | 101                    | A 100, A 110, A 120        |
| 6                 | 23 / 17   | 78        | 15        | 29        | 38                     | 51                     | A 60, A 70 zkosená         |



## PODLOŽKY PRO NÁLITKY TYP V

Datum aktualizace listu: 2.10.2013



| POŘADOVÉ ČÍSLO | D [mm] | H [mm] | d [mm] | Typ exonástavce                          | Zámek |
|----------------|--------|--------|--------|--|-------|
| 1              | 50     | 6      | 16     | D 30, SP 30                              | Typ 1 |
| 2              | 55     | 6      | 15     | D, Z 3,5/5                               | -     |
| 3              | 64     | 8      | 16     | D, Z, SP 4/7                             | Typ 1 |
| 4              | 80     | 8      | 22     | D, Z, SP 5/8; D, Z, SP, O 6/12; Z, D 6/9 | -     |
| 5              | 80     | 8      | 31     | D, Z, SP 5/8; D, Z, SP, O 6/12; Z, D 6/9 | -     |
| 5exp           | 80     | 8      | 34     | SP 6/12                                  | Typ 1 |
| 6              | 98     | 8      | 34     | D, Z, O 7/10                             | Typ 2 |
| 6sp            | 108    | 22     | 40     | Z 7/10                                   | -     |
| 7              | 109    | 10     | 35     | D, Z, O, SLK 3                           | Typ 2 |
| 7sp            | 108    | 10     | 34     | ZT 8/11                                  | -     |
| 8              | 117    | 10     | 40     | D, Z 9/12, Z 9/14                        | Typ 2 |
| 8/1            | 117    | 10     | 45     | Z 9/12                                   | Typ 2 |
| 9              | 130    | 10     | 45     | D, Z, O 10/13                            | Typ 2 |
| 9/1            | 130    | 10     | 45     | Z 10/13                                  | Typ 2 |
| 10             | 157    | 12     | 60     | D, Z, O 12/15; Z 12/20, SLK 5            | Typ 2 |
| 10/1           | 157    | 12     | 60     | Z 12/15                                  | Typ 2 |
| 11             | 190    | 15     | 75     | D, Z 14/17                               | Typ 2 |
| 12             | 62     | 6      | 16     | D 35                                     | Typ 1 |
| 13             | 65     | 7      | 25     | D, Z, SP 4/7; ZT 4/95                    | Typ 1 |
| 14             | 153    | 15     | 36     | D, Z, O 12/15, Z 12/20                   | -     |
| 15             | 140    | 10     | 50     | SLK 4                                    | Typ 2 |
| 16             | 203    | 14     | 80     | SLK 7                                    | -     |



**KVARTEX, spol. s r.o.**

**PODLOŽKY**



*Ilustrace 17: Podložka V zámeček typ 1*

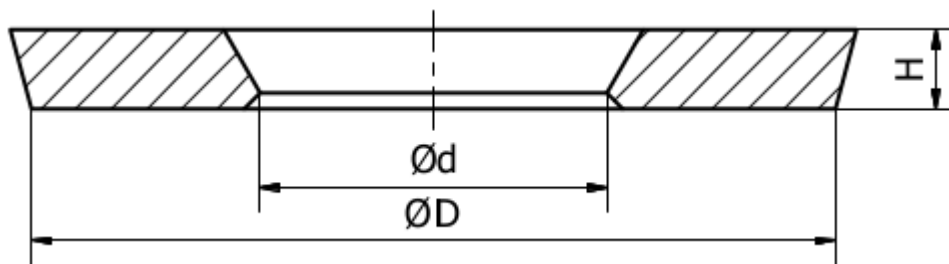


*Ilustrace 18: Podložka V zámeček  
typ 2*



**PODLOŽKY PRO NÁSTAVCE TYP KV**

Datum aktualizace listu: 15.4.2013



| Typ    | D [mm] | H [mm] | d [mm] |
|--------|--------|--------|--------|
| KV 4   | 57     | 15     | 40     |
| KV 60  | 65     | 8      | 30     |
| KV 90  | 89     | 8      | 35     |
| KV 100 | 102    | 10     | 44     |
| KV 180 | 179    | 14     | 65     |





## 6. PŘÍKLADY BALENÍ



**PŘÍKLADY BALENÍ NÁSTAVCŮ A DESEK**

Datum aktualizace listu: 24.6.2012

**Popis:**

Naše firma se snaží poskytovat kvalitu ve všech odvětvích svého provozu, jinak tomu není ani při balení Vašeho zboží před expedicí.

Každý výrobek je před balením vizuálně přezkoumán a poté uložen do papírového obalu a zabezpečen proti mechanickému poškození během transportu.

Kartónové krabice jsou uloženy na dřevěné palety a fixovány PE fólií.

**Příklady:**





**PŘÍKLADY BALENÍ ZÁSYPOVÝCH SMĚSÍ**

Datum aktualizace listu: 24.6.2012

**Popis:**

Zásypové texty jsou dle volby zákazníka baleny dle požadované hmotnosti do papírových nebo polyethylenových pytlíků a pytlů a uloženy v kovových paletách, v obalech BIG-BAG nebo uloženy na dřevěných paletách a fixovány PE fólií.

Na přání některých našich zákazníků jsou zásypové směsi baleny dle požadované hmotnosti a ukládány do zákaznických obalů nebo palet.

**Příklady:**





## **7. ZAKÁZKOVÁ VÝROBA**

**PŘÍKLADY PODLOŽEK**

Datum aktualizace listu: 3.7.2012

Mimo výrobky uvedené v tomto katalogu je naše firma schopna akceptovat i poptávku zakázkového charakteru.

Příkladem této práce je vpravo vyobrazená podložka (označená jako typ **U2**).

Snažíme se plně akceptovat Vaše požadavky a vyhotovit plně kvalitní výrobky dle Vašich přání.

Cena těchto výrobků je samozřejmě individuální dle vzájemné domluvy.



Vpravo je vyobrazena zakázková výroba podnálitkových podložek z křemičitého písku.

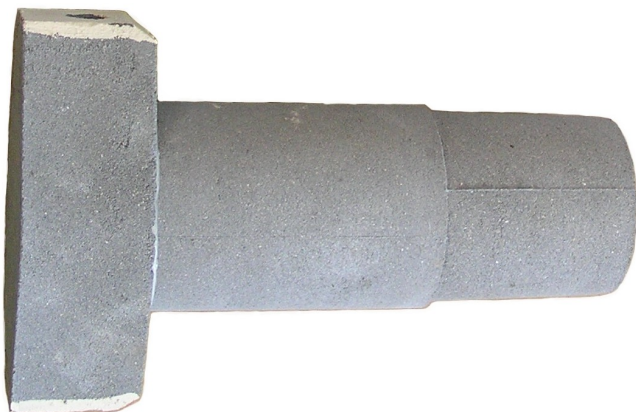


**PŘÍKLADY NÁSTAVCŮ**

Datum aktualizace listu: 21.2.2013

Zakázková výroba je možná nejen u podložek, ale samozřejmě i u nástavců.

Jedním z příkladů je vyobrazen vpravo a vespod. Jedná se o nástavec typu **KF 8/11**, který vznikl jako sestava dvou klasicky vyráběných nástavců (typ **SLK 3** a typ **Z 8/11**) a spodní části, která byla pojmenována našimi zaměstnanci jako „**lodička**“.





## **8. STŘEDÍCÍ TRNY**



## STŘEDÍCÍ TRNY TYP A

Datum aktualizace listu: 18.2.2013

| Typ   | Rozměry polohovacích trnů |            |           |                        |                        |           |                        |
|-------|---------------------------|------------|-----------|------------------------|------------------------|-----------|------------------------|
|       | M<br>[mm]                 | MT<br>[mm] | d<br>[mm] | d <sub>1</sub><br>[mm] | d <sub>2</sub><br>[mm] | h<br>[mm] | h <sub>1</sub><br>[mm] |
| A 16  | 8                         | 20         | 13        | 6                      | 4                      | 56        | 8                      |
| A 28  | 8                         | 20         | 14        | 9                      | 7                      | 76        | 8                      |
| A 45  | 8                         | 20         | 15        | 9                      | 7                      | 106       | 9                      |
| A 56  | 10                        | 20         | 16        | 9                      | 7                      | 86        | 12                     |
| A 60  | 10                        | 30         | 17        | 11                     | 9                      | 118       | 20                     |
| A 70  | 10                        | 30         | 18        | 10                     | 6                      | 108       | 15                     |
| A 88  | 10                        | 20         | 16        | 9                      | 7                      | 103       | 8                      |
| A 90  | 10                        | 30         | 20        | 11                     | 9                      | 128       | 15                     |
| A 100 | 10                        | 30         | 19        | 11                     | 9                      | 128       | 20                     |
| A 110 | 10                        | 30         | 19        | 13                     | 9                      | 189       | 18                     |
| A 120 | 10                        | 30         | 24        | 14                     | 11                     | 179       | 30                     |
| A 240 | 10                        | 30         | 17        | 11                     | 9                      | 191       | 18                     |

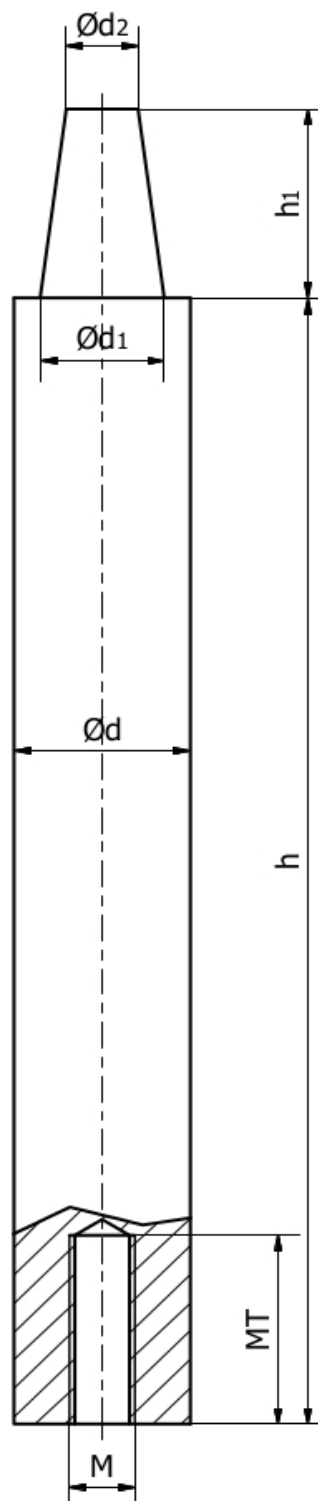
Středící trny se používají pro nálitkování nástavců typu A se standardními podnálitkovými podložkami typu A. Při použití podložky jiného typu (C, M) je potřeba zkontrolovat rozměry – hlavně  $\varnothing d$  a výšku  $h$ .

Trny jsou vyráběny naší divizí **Kovoobrábění**.

Jednotlivé, Vámi vybrané typy trnů, objednávejte prosím dle kontaktů **Kovoobrábění**:

Tel.: +420 737 239 507

E-mail: [kuropcak@kvartex.cz](mailto:kuropcak@kvartex.cz)







## **9. SMĚSI A ZÁSYPY**

**BALENÍ SMĚSÍ**

Datum aktualizace listu: 9.6.2012

Veškeré směsi je možno dodat v baleních dle následující tabulky:

| Množství  | Balení PE sáček | Balení papír. pytel | Množství   | Balení PE sáček | Balení papír. pytel |
|-----------|-----------------|---------------------|------------|-----------------|---------------------|
| á 0,10 kg | -               | ×                   | á 1,50 kg  | -               | ×                   |
| á 0,12 kg | -               | ×                   | á 1,80 kg  | -               | ×                   |
| á 0,15 kg | -               | ×                   | á 2,00kg   | ×               | -                   |
| á 0,20 kg | -               | ×                   | á 2,50 kg  | ×               | -                   |
| á 0,25 kg | -               | ×                   | á 3,00 kg  | ×               | -                   |
| á 0,30 kg | -               | ×                   | á 4,00 kg  | ×               | -                   |
| á 0,40 kg | -               | ×                   | á 5,00 kg  | ×               | -                   |
| á 0,45 kg | -               | ×                   | á 6,00 kg  | ×               | -                   |
| á 0,50 kg | -               | ×                   | á 10,00 kg | -               | ×                   |
| á 0,60 kg | -               | ×                   | á 18,00 kg | -               | ×                   |
| á 0,75 kg | -               | ×                   | á 20,00 kg | -               | ×                   |
| á 0,80 kg | -               | ×                   | á 25,00 kg | -               | ×                   |
| á 0,90 kg | -               | ×                   | á 40,00 kg | -               | ×                   |
| á 1,00 kg | -               | ×                   | á 50,00 kg | -               | ×                   |
| á 1,20 kg | -               | ×                   |            | -               | -                   |

**K94 CT-P**

Datum aktualizace listu: 12.6.2012

**Stručná charakteristika:**

Formovací, exotermická směs se střední citlivostí a vysokým tepelným výkonem.

**Orientační chemické složení:**

|                                |          |                              |         |
|--------------------------------|----------|------------------------------|---------|
| Al <sub>kov</sub>              | min. 18% | Na + K                       | min. 6% |
| SiO <sub>2</sub>               | min. 40% | NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | max. 8% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 6%  | F                            | max. 2% |

**Použití:**

Směs K94 CT-P se používá převážně pro zhotovení náliček z oceli. V některých případech lze použít pro zhotovení velkých náliček z tvárné litiny.

Směs má velmi dobré hodnoty pevnosti za syrova a výborné po vysušení.

**Způsob použití:**

U směsi K94 CT-P se jako pojivo používá vodní sklo hustoty min. 50-52°Be. Směs se nejprve zvlhčí 1-1,5% vody a míchá asi 1min., potom se přidá 6-8% vodního skla a míchá asi 2min. Připravovaná směs by měla být hned zpracována. Chceme-li ji uchovat delší dobu, je nutné ji dobře zakrýt (PE fólie, vlhká tkanina). Trvanlivost takto ošetřené směsi je více než 6 hodin. Připravené nástavce sušíme při 180-200°C, doba je závislá na sušícím agregátu (odtah par) a velikosti nástavců. Směs je dodávána standardně pro CT vytvrzování.

**Bezpečnostní opatření:**

Směs skladujeme v suchém větraném skladu. Teplota zážehu směsi je pod 750°C, místo skladování musí tedy být řádně označeno tabulkami: „Zákaz kouření a manipulace s otevřeným ohněm“. Připravujeme jen taková množství, která jsou pro výrobu nutná. Překročíme-li dobu míchání a směs se začne v míchačce zahřívat, neprodleně ji vypustíme a necháme vychladnout.

**Balení a doprava:**

Směs je dodávána buď v PE nebo papírových pytlích o hmotnosti cca 40kg.

Směs nesmí při přepravě zvlhnout, proto musí být přepravována v krytých dopravních prostředcích.

**K94 CT-R**

Datum aktualizace listu: 9.6.2012

**Stručná charakteristika:**

Formovací, exotermická směs se střední citlivostí a vysokým tepelným výkonem.

**Orientační chemické složení:**

|                                |          |                              |         |
|--------------------------------|----------|------------------------------|---------|
| Al <sub>met</sub>              | min. 17% | Na + K                       | min. 6% |
| SiO <sub>2</sub>               | min. 30% | NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | min. 7% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 10% | F                            | max. 3% |

**Použití:**

Směs K94 CT-R se používá převážně pro zhotovení nálitků z tvárné litiny. V některých případech lze použít pro zhotovení malých nálitků z oceli, popř. nálitků z barevných kovů.

Směs má velmi dobré hodnoty pevnosti za syrova a výborné po vysušení.

**Způsob použití:**

U směsi K94 CT-R se jako pojivo používá vodní sklo hustoty min. 50-52°Be. Směs se nejprve zvlhčí 1-1,5% vody a míchá asi 1min., potom se přidá 6-8% vodního skla a míchá asi 2min. Připravovaná směs by měla být hned zpracovávána. Chceme-li ji uchovat delší dobu, je nutné ji dobře zakrýt (PE fólie, vlhká tkanina). Trvanlivost takto ošetřené směsi je více než 6hodin. Připravené nástavce sušíme při 180-200°C, doba je závislá na sušícím agregátu (odtah par) a velikosti nástavců. Směs je dodávána standardně pro CT vytvrzování.

**Bezpečnostní opatření:**

Směs skladujeme v suchém větraném skladu. Teplota zážehu směsi je pod 600°C, místo skladování musí být tedy řádně označeno tabulkami: „Zákaz kouření a manipulace s otevřeným ohněm“. Připravujeme jen taková množství, která jsou pro výrobu nutná. Překročíme-li dobu míchání a směs se začne v míchačce zahřívat, neprodleně ji vypustíme a necháme vychladnout.

**Balení a doprava:**

Směs je dodávána buď v PE nebo papírových pytlích o hmotnosti cca 40kg.

Směs nesmí při přepravě zvlhnout, proto musí být přepravována v krytých dopravních prostředcích.

**KV 16-F**

Datum aktualizace listu: 9.6.2012

**Stručná charakteristika:**

Bezuhlíkatý, velmi citlivý exotermický zásyp. Při hoření vydává vysoké teplo a po vyhoření tvoří dobře izolující tvrdou kůru.

**Orientační chemické složení:**

|                                |          |                              |         |
|--------------------------------|----------|------------------------------|---------|
| Al <sub>met</sub>              | min. 18% | Na + K                       | min. 6% |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 10% | NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | min. 6% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 10% | F                            | max. 3% |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 24% |                              |         |

**Použití:**

Směs KV 16-F se používá převážně pro odlitky z barevných kovů, nebo pro rychle tuhnoucí malé odlitky z oceli i tvárné litiny.

**Způsob použití:**

Exotermický zásyp KV 16-F se dávákuje po ukončení lití ve vrstvě 2-2,5cm. Používá se přímo bez další úpravy.

**Bezpečnostní opatření:**

Směs se skladuje v suchém větraném skladu. Teplota zážehu směsi je pod 600°C, místo skladování musí být tedy řádně označeno tabulkami: „Zákaz kouření a manipulace s otevřeným ohněm“.

**Balení a doprava:**

Směs je dodávána buď v PE sáčcích od hmotnosti 0,5kg s odstupňováním po 0,5kg, nebo v papírových pytlích o hmotnosti cca 40kg.

Jiné balení je možno domluvit přímo s výrobcem.

Směs nesmí při přepravě zvlhnout, proto musí být přepravována v krytých dopravních prostředcích.

**KV – THERMEX**

Datum aktualizace listu: 9.6.2012

**Stručná charakteristika:**

Velmi citlivý exotermický zásyp. Při hoření vydává vysoké teplo a po vyhoření tvoří dobře izolující sypkou vrstvu.

**Orientační chemické složení:**

|                                |          |                              |         |
|--------------------------------|----------|------------------------------|---------|
| Al <sub>met</sub>              | min. 16% | Na + K                       | min. 6% |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 10% | NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | min. 6% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 10% | F                            | max. 5% |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 30% | C                            | min. 3% |

**Použití:**

Zásyp KV–THERMEX se používá převážně pro střední a velké nálitky z litiny, popř. oceli.

**Způsob použití:**

Exotermický zásyp KV-THERMEX se dává po ukončení lití ve vrstvě 1,5-2cm. Používá se přímo bez další úpravy. Během hoření zásyp expanduje min. o 100% původního objemu. Po vyhoření tvoří sypký, výborně izolující popel. Vzhledem k výborným izolačním vlastnostem se používá bez dalšího zasypávání vrstvy zásypu.

**Bezpečnostní opatření:**

Směs se skladuje v suchém větraném skladu. Teplota zážehu směsi je pod 600°C, místo skladování musí být tedy řádně označeno tabulkami: „Zákaz kouření a manipulace s otevřeným ohněm“.

**Balení a doprava:**

Směs je dodávána buď v PE sáčcích od hmotnosti 0,5kg s odstupňováním po 0,5kg, nebo v papírových pytlích o hmotnosti cca 40kg.

Jiné balení je možno domluvit přímo s výrobcem.

Směs nesmí při přepravě zvlhnout, proto musí být přepravována v krytých dopravních prostředcích.

**Stručná charakteristika:**

Nízkouhlíkatý, málo citlivý exotermický zásyp. Při hoření vydává vysoké teplo a po vyhoření tvoří dobře izolující tvrdou kůru.

**Orientační chemické složení:**

|                                |          |                              |         |
|--------------------------------|----------|------------------------------|---------|
| Al <sub>met</sub>              | min. 15% | Na + K                       | min. 6% |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 10% | NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | min. 6% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 14% | C                            | max. 2% |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 30% |                              |         |

**Použití:**

Zásyp K1 se používá pro střední a velké nálitky z oceli, popř. litiny.

**Způsob použití:**

Exotermický zásyp K1 se dává po ukončení lití ve vrstvě 2-2,5cm. Používá se přímo bez další úpravy.

**Bezpečnostní opatření:**

Směs se skladuje v suchém větraném skladu. Teplota zážehu směsi je nad 600°C, místo skladování musí být tedy řádně označeno tabulkami: „Zákaz kouření a manipulace s otevřeným ohněm“.

**Balení a doprava:**

Směs je dodávána buď v PE sáčcích od hmotnosti 0,5kg s odstupňováním po 0,5kg, nebo v papírových pytlích o hmotnosti cca 40kg.

Jiné balení je možno domluvit přímo s výrobcem.

Směs nesmí při přepravě zvlhnout, proto musí být přepravována v krytých dopravních prostředcích.

**Stručná charakteristika:**

Bezuhlíkatý, málo citlivý exotermický zásyp. Při hoření vydává vysoké teplo a po vyhoření tvoří dobře izolující tvrdou kůru.

**Orientační chemické složení:**

|                                |          |                              |         |
|--------------------------------|----------|------------------------------|---------|
| Al <sub>met</sub>              | min. 15% | Na + K                       | min. 6% |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 15% | NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | min. 6% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 14% |                              |         |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 35% |                              |         |

**Použití:**

Zásyp K2 se používá pro střední a velké nálitky z oceli, popř. litiny.

**Způsob použití:**

Exotermický zásyp K2 se dává po ukončení lití ve vrstvě 2-2,5cm. Používá se přímo bez další úpravy.

**Bezpečnostní opatření:**

Směs se skladuje v suchém větraném skladu. Teplota zážehu směsi je nad 600°C, místo skladování musí být tedy řádně označeno tabulkami: „Zákaz kouření a manipulace s otevřeným ohněm“.

**Balení a doprava:**

Směs je dodávána buď v PE sáčcích od hmotnosti 0,5kg s odstupňováním po 0,5kg, nebo v papírových pytlích o hmotnosti cca 40kg.

Jiné balení je možno domluvit přímo s výrobcem.

Směs nesmí při přepravě zvlhnout, proto musí být přepravována v krytých dopravních prostředcích.



**K 2-V**

Datum aktualizace listu: 10.6.2012

**Stručná charakteristika:**

Středně citlivý exotermický zásyp. Při hoření vydává vysoké teplo a po vyhoření tvoří dobře izolující snadno rozpadající vrstvu.

**Orientační chemické složení:**

|                                |          |                              |         |
|--------------------------------|----------|------------------------------|---------|
| Al <sub>met</sub>              | min. 15% | Na + K                       | min. 6% |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 10% | NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | min. 6% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 14% | C                            | max. 4% |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 30% | F                            | max. 2% |

**Použití:**

Zásyp K2-V se používá hlavně pro malé a střední nálitky z oceli, popř. litiny.

**Způsob použití:**

Exotermický zásyp K2-V se dává po ukončení lití ve vrstvě 1,5-2cm. Používá se přímo bez další úpravy. Během hoření zásyp expanduje asi o 50% původního objemu. Po vyhoření tvoří lehce drobnou, velmi dobře izolující vrstvu.

**Bezpečnostní opatření:**

Směs se skladuje v suchém větraném skladu. Teplota zážehu směsi je pod 600°C, místo skladování musí být tedy řádně označeno tabulkami: „Zákaz kouření a manipulace s otevřeným ohněm“.

**Balení a doprava:**

Směs je dodávána buď v PE sáčcích od hmotnosti 0,5kg s odstupňováním po 0,5kg, nebo v papírových pytlích o hmotnosti cca 40kg.

Jiné balení je možno domluvit přímo s výrobcem.

Směs nesmí při přepravě zvlhnout, proto musí být přepravována v krytých dopravních prostředcích.

**Stručná charakteristika:**

Bezuhlíkatý, málo citlivý exotermický zásyp. Při hoření vydává vysoké teplo a po vyhoření tvoří dobře izolující tvrdou kůru.

**Orientační chemické složení:**

|                                |          |                              |         |
|--------------------------------|----------|------------------------------|---------|
| Al <sub>met</sub>              | min. 12% | Na + K                       | min. 6% |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 10% | NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | min. 6% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 14% | F                            | max. 2% |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 40% |                              |         |

**Použití:**

Zásyp K3 se používá hlavně pro střední a velké nálitky z oceli, popř. litiny.

**Způsob použití:**

Exotermický zásyp K3 se dává po ukončení lití ve vrstvě 2-2,5cm. Používá se přímo bez další úpravy.

**Bezpečnostní opatření:**

Směs se skladuje v suchém větraném skladu. Teplota zážehu směsi je nad 600°C, místo skladování musí být tedy řádně označeno tabulkami: „Zákaz kouření a manipulace s otevřeným ohněm“.

**Balení a doprava:**

Směs je dodávána buď v PE sáčcích od hmotnosti 0,5kg s odstupňováním po 0,5kg, nebo v papírových pytlích o hmotnosti cca 40kg.

Jiné balení je možno domluvit přímo s výrobcem.

Směs nesmí při přepravě zvlhnout, proto musí být přepravována v krytých dopravních prostředcích.

**K 40-R**

Datum aktualizace listu: 10.6.2012

**Stručná charakteristika:**

Bezuhlíkatý, středně citlivý exotermický zásyp. Při hoření vydává vysoké teplo a po vyhoření tvoří dobře izolující tvrdou kůru.

**Orientační chemické složení:**

|                                |          |                              |         |
|--------------------------------|----------|------------------------------|---------|
| Al <sub>met</sub>              | min. 16% | Na + K                       | min. 6% |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 15% | NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | min. 6% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 10% | F                            | max. 2% |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 35% |                              |         |

**Použití:**

Zásyp K40-R se používá převážně pro malé nálitky z litiny, popř. oceli.

**Způsob použití:**

Exotermický zásyp K40-R se dávkuje po ukončení lití ve vrstvě 2-2,5cm. Používá se přímo bez další úpravy.

**Bezpečnostní opatření:**

Směs se skladuje v suchém větraném skladu. Teplota zážehu směsi je pod 600°C, místo skladování musí být tedy řádně označeno tabulkami: „Zákaz kouření a manipulace s otevřeným ohněm“.

**Balení a doprava:**

Směs je dodávána buď v PE sáčcích od hmotnosti 0,5kg s odstupňováním po 0,5kg, nebo v papírových pytlích o hmotnosti cca 40kg.

Jiné balení je možno domluvit přímo s výrobcem.

Směs nesmí při přepravě zvlhnout, proto musí být přepravována v krytých dopravních prostředcích.

**K 40-P**

Datum aktualizace listu: 10.6.2012

**Stručná charakteristika:**

Bezuhlíkatý, středně citlivý exotermický zásyp. Při hoření vydává vysoké teplo a po vyhoření tvoří dobře izolující tvrdou kůru.

**Orientační chemické složení:**

|                                |          |                              |         |
|--------------------------------|----------|------------------------------|---------|
| Al <sub>met</sub>              | min. 13% | Na + K                       | min. 6% |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 15% | NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | min. 6% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 10% | F                            | max. 2% |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 40% |                              |         |

**Použití:**

Zásyp K40-P se používá převážně pro velké nálitky z litiny, popř. oceli.

**Způsob použití:**

Exotermický zásyp K40-P se dává po ukončení lití ve vrstvě 2-2,5cm. Používá se přímo bez další úpravy.

**Bezpečnostní opatření:**

Směs se skladuje v suchém větraném skladu. Teplota zážehu směsi je pod 600°C, místo skladování musí být tedy řádně označeno tabulkami: „Zákaz kouření a manipulace s otevřeným ohněm“.

**Balení a doprava:**

Směs je dodávána buď v PE sáčcích od hmotnosti 0,5kg s odstupňováním po 0,5kg, nebo v papírových pytlích o hmotnosti cca 40kg.

Jiné balení je možno domluvit přímo s výrobcem.

Směs nesmí při přepravě zvlhnout, proto musí být přepravována v krytých dopravních prostředcích.

**K 40-V**

Datum aktualizace listu: 11.6.2012

**Stručná charakteristika:**

Středně citlivý exotermický zásyp. Při hoření vydává vysoké teplo a po vyhoření tvoří dobře izolující sypkou vrstvu.

**Orientační chemické složení:**

|                                |          |                              |         |
|--------------------------------|----------|------------------------------|---------|
| Al <sub>met</sub>              | min. 15% | Na + K                       | min. 6% |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 10% | NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | min. 6% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 10% | C                            | max. 4% |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 40% | F                            | max. 3% |

**Použití:**

Zásyp K40-V se používá převážně pro střední a velké nálitky z litiny, popř. oceli.

**Způsob použití:**

Exotermický zásyp K40-V se dává po ukončení liti ve vrstvě 1,5-2cm. Používá se přímo bez další úpravy. Během hoření zásyp expanduje až o 100% původního objemu. Po vyhoření tvoří sypký, výborně izolující popel.

**Bezpečnostní opatření:**

Směs se skladuje v suchém větraném skladu. Teplota zážehu směsi je pod 600°C, místo skladování musí být tedy řádně označeno tabulkami: „Zákaz kouření a manipulace s otevřeným ohněm“.

**Balení a doprava:**

Směs je dodávána buď v PE sáčcích od hmotnosti 0,5kg s odstupňováním po 0,5kg, nebo v papírových pytlích o hmotnosti cca 40kg.

Jiné balení je možno domluvit přímo s výrobcem.

Směs nesmí při přepravě zvlhnout, proto musí být přepravována v krytých dopravních prostředcích.

**Stručná charakteristika:**

Vysoce citlivý exotermický zásyp. Při hoření vydává vysoké teplo a po vyhoření tvoří dobře izolující sypkou vrstvu.

**Orientační chemické složení:**

|                                |          |                              |         |
|--------------------------------|----------|------------------------------|---------|
| Al <sub>met</sub>              | min. 15% | Na + K                       | min. 6% |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 10% | NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | min. 6% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 10% | C                            | max. 5% |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 30% | F                            | max. 3% |

**Použití:**

Zásyp KV se používá převážně pro střední a velké nálitky z litiny, popř. oceli.

**Způsob použití:**

Exotermický zásyp KV se dává po ukončení lití ve vrstvě 1,5-2cm. Používá se přímo bez další úpravy. Během hoření zásyp expanduje min. o 100% původního objemu. Po vyhoření tvoří sypký, výborně izolující popel.

**Bezpečnostní opatření:**

Směs se skladuje v suchém větraném skladu. Teplota zážehu směsi je pod 600°C, místo skladování musí být tedy řádně označeno tabulkami: „Zákaz kouření a manipulace s otevřeným ohněm“.

**Balení a doprava:**

Směs je dodávána buď v PE sáčcích od hmotnosti 0,5kg s odstupňováním po 0,5kg, nebo v papírových pytlích o hmotnosti cca 40kg.

Jiné balení je možno domluvit přímo s výrobcem.

Směs nesmí při přepravě zvlhnout, proto musí být přepravována v krytých dopravních prostředcích.

**KV 35**

Datum aktualizace listu: 11.6.2012

**Stručná charakteristika:**

Středně citlivý exotermický zásyp. Při hoření vydává vysoké teplo a po vyhoření tvoří dobře izolující sypkou vrstvu.

**Orientační chemické složení:**

|                                |          |                              |         |
|--------------------------------|----------|------------------------------|---------|
| Al <sub>met</sub>              | min. 16% | Na + K                       | min. 6% |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 10% | NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | min. 8% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 10% | C                            | min. 4% |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 40% | F                            | max. 3% |

**Použití:**

Zásyp KV 35 se používá převážně pro střední a velké nálitky z litiny, popř. oceli.

**Způsob použití:**

Exotermický zásyp KV 35 se dává po ukončení lití ve vrstvě 1,5-2cm. Používá se přímo bez další úpravy. Během hoření zásyp expanduje až o 50% původního objemu. Po vyhoření tvoří sypký, výborně izolující popel.

**Bezpečnostní opatření:**

Směs se skladuje v suchém větraném skladu. Teplota zážehu směsi je pod 600°C, místo skladování musí být tedy řádně označeno tabulkami: „Zákaz kouření a manipulace s otevřeným ohněm“.

**Balení a doprava:**

Směs je dodávána buď v PE sáčcích od hmotnosti 0,5kg s odstupňováním po 0,5kg, nebo v papírových pytlích o hmotnosti cca 40kg.

Jiné balení je možno domluvit přímo s výrobcem.

Směs nesmí při přepravě zvlhnout, proto musí být přepravována v krytých dopravních prostředcích.

**KV 35 L A KV 35 LSP.**

Datum aktualizace listu: 11.6.2012

**Stručná charakteristika:**

Vysoce citlivý exotermický zásyp. Při hoření vydává vysoké teplo a po vyhoření tvoří dobře izolující sypkou vrstvu.

**Orientační chemické složení:**

|                                |          |                              |         |
|--------------------------------|----------|------------------------------|---------|
| Al <sub>met</sub>              | min. 18% | Na + K                       | min. 8% |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 10% | NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | min. 8% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 10% | C                            | min. 4% |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 40% | F                            | max. 3% |

**Použití:**

Zásyp KV 35L a KV 35Lsp. se používá převážně pro malé a střední nálitky z litiny, popř. oceli.

**Způsob použití:**

Exotermický zásyp KV 35L a KV 35Lsp. se dává po ukončení lití ve vrstvě 1,5-2cm. Používá se přímo bez další úpravy. Během hoření zásyp expanduje až o 75% původního objemu. Po vyhoření tvoří sypký, výborně izolující popel.

**Bezpečnostní opatření:**

Směs se skladuje v suchém větraném skladu. Teplota zážehu směsi je pod 600°C, místo skladování musí být tedy řádně označeno tabulkami: „Zákaz kouření a manipulace s otevřeným ohněm“.

**Balení a doprava:**

Směs je dodávána buď v PAP sáčcích od hmotnosti 0,1kg s odstupňováním po 0,1kg, nebo v papírových pytlích o hmotnosti cca 25kg, popř. podle přání zákazníka.

Směs nesmí při přepravě zvlhnout, proto musí být přepravována v krytých dopravních prostředcích.



**KV 50**

Datum aktualizace listu: 11.6.2012

**Stručná charakteristika:**

Vysoce citlivý exotermický zásyp. Při hoření vydává vysoké teplo a po vyhoření tvoří dobře izolující sypkou vrstvu.

**Orientační chemické složení:**

|                                |          |                              |         |
|--------------------------------|----------|------------------------------|---------|
| Al <sub>met</sub>              | min. 16% | Na + K                       | min. 6% |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 10% | NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | min. 8% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 10% | C                            | max. 4% |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 30% | F                            | max. 2% |

**Použití:**

Zásyp KV-50 se používá převážně pro malé a střední nálitky z litiny, popř. oceli.

**Způsob použití:**

Exotermický zásyp KV 50 se dává po ukončení lití ve vrstvě 1,5-2cm. Používá se přímo bez další úpravy. Během hoření zásyp expanduje min. o 50% původního objemu. Po vyhoření tvoří sypký, výborně izolující popel.

**Bezpečnostní opatření:**

Směs se skladuje v suchém větraném skladu. Teplota zážehu směsi je pod 600°C, místo skladování musí být tedy řádně označeno tabulkami: „Zákaz kouření a manipulace s otevřeným ohněm“.

**Balení a doprava:**

Směs je dodávána buď v PE sáčcích od hmotnosti 0,5kg s odstupňováním po 0,5kg, nebo v papírových pytlích o hmotnosti cca 40kg.

Jiné balení je možno domluvit přímo s výrobcem.

Směs nesmí při přepravě zvlhnout, proto musí být přepravována v krytých dopravních prostředcích.

**KV 75**

Datum aktualizace listu: 11.6.2012

**Stručná charakteristika:**

Středně citlivý exotermický zásyp. Při hoření vydává vysoké teplo a po vyhoření tvoří dobře izolující sypkou vrstvu.

**Orientační chemické složení:**

|                                |          |                              |         |
|--------------------------------|----------|------------------------------|---------|
| Al <sub>met</sub>              | min. 15% | Na + K                       | min. 6% |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 10% | NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | min. 7% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 10% | C                            | max. 4% |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 30% | F                            | max. 3% |

**Použití:**

Zásyp KV 75 se používá převážně pro střední a velké nálitky z litiny, popř. oceli.

**Způsob použití:**

Exotermický zásyp KV 75 se dává po ukončení lití ve vrstvě 1,5-2cm. Používá se přímo bez další úpravy. Během hoření zásyp expanduje min. o 100% původního objemu. Po vyhoření tvoří sypký, výborně izolující popel.

**Bezpečnostní opatření:**

Směs se skladuje v suchém větraném skladu. Teplota zážehu směsi je pod 600°C, místo skladování musí být tedy řádně označeno tabulkami: „Zákaz kouření a manipulace s otevřeným ohněm“.

**Balení a doprava:**

Směs je dodávána buď v PE sáčcích od hmotnosti 0,5kg s odstupňováním po 0,5kg, nebo v papírových pytlích o hmotnosti cca 40kg.

Jiné balení je možno domluvit přímo s výrobcem.

Směs nesmí při přepravě zvlhnout, proto musí být přepravována v krytých dopravních prostředcích.

**KV 75 SP.**

Datum aktualizace listu: 11.6.2012

**Stručná charakteristika:**

Středně citlivý exotermický zásyp. Při hoření vydává vysoké teplo a po vyhoření tvoří dobře izolující sypkou vrstvu.

**Orientační chemické složení:**

|                                |          |                              |         |
|--------------------------------|----------|------------------------------|---------|
| Al <sub>met</sub>              | min. 15% | Na + K                       | min. 6% |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 10% | NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | min. 7% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 10% | C                            | max. 4% |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 30% | F                            | max. 3% |

**Použití:**

Zásyp KV 75sp. se používá převážně pro střední a velké nálitky z litiny, popř. oceli.

**Způsob použití:**

Exotermický zásyp KV 75sp. se dává po ukončení lití ve vrstvě 1,5-2cm. Používá se přímo bez další úpravy. Během hoření zásyp expanduje min. o 100% původního objemu. Po vyhoření tvoří sypký, výborně izolující popel.

**Bezpečnostní opatření:**

Směs se skladuje v suchém větraném skladu. Teplota zážehu směsi je pod 600°C, místo skladování musí být tedy řádně označeno tabulkami: „Zákaz kouření a manipulace s otevřeným ohněm“.

**Balení a doprava:**

Směs je dodávána buď v PE sáčcích od hmotnosti 0,5kg s odstupňováním po 0,5kg, nebo v papírových pytlích o hmotnosti cca 40kg.

Jiné balení je možno domluvit přímo s výrobcem.

Směs nesmí při přepravě zvlhnout, proto musí být přepravována v krytých dopravních prostředcích.

**K 101 V**

Datum aktualizace listu: 11.6.2012

**Stručná charakteristika:**

Středně citlivý exotermický zásyp. Při hoření vydává vysoké teplo a po vyhoření tvoří dobře izolující sypkou vrstvu.

**Orientační chemické složení:**

|                                |          |                              |         |
|--------------------------------|----------|------------------------------|---------|
| Al <sub>met</sub>              | min. 15% | Na + K                       | min. 6% |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 10% | NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | min. 7% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 10% | C                            | max. 4% |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 30% | F                            | max. 3% |

**Použití:**

Zásyp K 101 V se používá převážně pro malé a střední nálitky z litiny, popř. oceli.

**Způsob použití:**

Exotermický zásyp K 101 V se dává po ukončení lití ve vrstvě 1,5-2cm. Používá se přímo bez další úpravy. Během hoření zásyp expanduje min. o 50% původního objemu. Po vyhoření tvoří sypký, výborně izolující popel.

**Bezpečnostní opatření:**

Směs se skladuje v suchém větraném skladu. Teplota zážehu směsi je pod 600°C, místo skladování musí být tedy řádně označeno tabulkami: „Zákaz kouření a manipulace s otevřeným ohněm“.

**Balení a doprava:**

Směs je dodávána buď v PE sáčcích od hmotnosti 0,5kg s odstupňováním po 0,5kg, nebo v papírových pytlích o hmotnosti cca 40kg.

Jiné balení je možno domluvit přímo s výrobcem.

Směs nesmí při přepravě zvlhnout, proto musí být přepravována v krytých dopravních prostředcích.

**Stručná charakteristika:**

Bezuhlíkatý, málo citlivý exotermický zásyp. Při hoření vydává vysoké teplo a po vyhoření tvoří dobře izolující tvrdou kůru.

**Orientační chemické složení:**

|                                |          |                              |         |
|--------------------------------|----------|------------------------------|---------|
| Al <sub>met</sub>              | min. 12% | Na + K                       | min. 6% |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 10% | NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | min. 6% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 10% | C                            | max. 2% |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 40% | F                            | max. 2% |

**Použití:**

Zásyp K 101 se používá pro střední a velké nálitky z oceli, popř. litiny.

**Způsob použití:**

Exotermický zásyp K 101 se dává po ukončení lití ve vrstvě 2-2,5cm. Používá se přímo bez další úpravy.

**Bezpečnostní opatření:**

Směs se skladuje v suchém větraném skladu. Teplota zážehu směsi je nad 600°C, místo skladování musí být tedy řádně označeno tabulkami: „Zákaz kouření a manipulace s otevřeným ohněm“.

**Balení a doprava:**

Směs je dodávána buď v PE sáčcích od hmotnosti 0,5kg s odstupňováním po 0,5kg, nebo v papírových pytlích o hmotnosti cca 40kg.

Jiné balení je možno domluvit přímo s výrobcem.

Směs nesmí při přepravě zvlhnout, proto musí být přepravována v krytých dopravních prostředcích.

**Stručná charakteristika:**

Bezuhlíkatý, málo citlivý exotermický zásyp. Při hoření vydává vysoké teplo a po vyhoření tvoří dobře izolující tvrdou kůru.

**Orientační chemické složení:**

|                                |          |                              |         |
|--------------------------------|----------|------------------------------|---------|
| Al <sub>met</sub>              | min. 12% | Na + K                       | min. 6% |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 10% | NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | min. 6% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 10% | C                            | max. 2% |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 40% | F                            | max. 2% |

**Použití:**

Zásyp KR se používá pro střední a velké nálitky z oceli, popř. litiny.

**Způsob použití:**

Exotermický zásyp KR se dává po ukončení lití ve vrstvě 2-2,5cm. Používá se přímo bez další úpravy.

**Bezpečnostní opatření:**

Směs se skladuje v suchém větraném skladu. Teplota zážehu směsi je nad 600°C, místo skladování musí být tedy řádně označeno tabulkami: „Zákaz kouření a manipulace s otevřeným ohněm“.

**Balení a doprava:**

Směs je dodávána buď v PE sáčcích od hmotnosti 0,5kg s odstupňováním po 0,5kg, nebo v papírových pytlích o hmotnosti cca 40kg.

Jiné balení je možno domluvit přímo s výrobcem.

Směs nesmí při přepravě zvlhnout, proto musí být přepravována v krytých dopravních prostředcích.

**KV 17 AL**

Datum aktualizace listu: 11.6.2012

**Stručná charakteristika:**

Bezuhlíkatý, velmi citlivý exotermický zásyp. Při hoření vydává vysoké teplo a po vyhoření tvoří dobře izolující tvrdou kůru.

**Orientační chemické složení:**

|                                |          |                              |         |
|--------------------------------|----------|------------------------------|---------|
| Al <sub>met</sub>              | min. 20% | Na + K                       | min. 7% |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 20% | NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | min. 7% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 10% | CaO                          | max. 3% |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 20% |                              |         |

**Použití:**

Směs KV 17 Al se používá převážně pro odlitky z barevných kovů, nebo pro rychle tuhnoucí malé odlitky z oceli i tvárné litiny.

**Způsob použití:**

Exotermický zásyp KV 17 Al se dává po ukončení lití ve vrstvě 2-2,5cm. Používá se přímo bez další úpravy.

**Bezpečnostní opatření:**

Směs se skladuje v suchém větraném skladu. Teplota zážehu směsi je pod 600°C, místo skladování musí být tedy řádně označeno tabulkami: „Zákaz kouření a manipulace s otevřeným ohněm“.

**Balení a doprava:**

Směs je dodávána buď v PE sáčcích od hmotnosti 0,5kg s odstupňováním po 0,5kg, nebo v papírových pytlích o hmotnosti cca 40kg.

Jiné balení je možno domluvit přímo s výrobcem.

Směs nesmí při přepravě zvlhnout, proto musí být přepravována v krytých dopravních prostředcích.

**ODSIŘOVACÍ SMĚS KOS**

Datum aktualizace listu: 11.6.2012

**Stručná charakteristika:**

Silně alkalický bílý až šedý jemný prášek.

**Orientační chemické složení:**

|                               |          |    |          |
|-------------------------------|----------|----|----------|
| Ca                            | min. 55% | Na | min. 6%  |
| CO <sub>3</sub> <sup>2-</sup> | min. 8%  | F  | min. 10% |

**Použití:**

Směs KOS se používá v ocelárnách ke zlepšení fyzikálně chemických vlastností oceli, zejména pak ke snížení síry.

**Bezpečnostní opatření:**

Materiál je nehořlavý, má však silně žíravé účinky, proto při práci s ním je nutno použít vhodné ochranné pomůcky (ochranný oděv, rukavice, respirátor a brýle).

Směs musí být skladována v suchých skladech v originálních baleních.

**Balení a doprava:**

Směs je dodávána v PE pytlích podle přání zákazníka. Při přepravě musí být zabezpečeny kryté dopravní prostředky – směs nesmí zvlhnout!



**KRYCÍ STRUSKA KSS-1**

Datum aktualizace listu: 11.6.2012

**Vlastnosti:**

Krycí struska chrání hladinu oceli v pánvi proti vzniků slitků. Má dobré izolační i mírně exotermické vlastnosti. Částečně chrání i stěny pánví při mezipánvovém zpracování oceli.

**Orientační chemické složení a fyzikální vlastnosti:**

|                                |          |     |          |
|--------------------------------|----------|-----|----------|
| Al <sub>met</sub>              | max. 10% | Na  | min. 6%  |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 10% | CaO | min. 10% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 3%  | F   | max. 6%  |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 30% | K   | min. 2%  |
| MgO                            | max. 4%  |     |          |

Vlhkost max. 0,8% při 105°C

Syková hmotnost: 0,6-0,7kg/dm<sup>3</sup>**Použití:**

V ocelárnách při ochraně hladiny tekuté oceli v pánvi.

**Bezpečnostní opatření:**

Materiál je nehořlavý, má však mírně žíravé účinky, proto při práci s ním je nutno použít vhodné ochranné pomůcky (ochranný oděv, rukavice, respirátor a brýle). Směs musí být skladována v suchých skladech v originálních baleních.

**Balení a doprava:**

Směs je dodávána v PE pytlích podle přání zákazníka.

Při přepravě musí být zabezpečeny kryté dopravní prostředky – směs nesmí zvlhnout!

**K AL-GRANULÁT**

Datum aktualizace listu: 11.6.2012

**Vlastnosti:**

Používá se k ochraně hladiny tekutého kovu.

**Orientační chemické složení a fyzikální vlastnosti:**

|                                |          |                                |          |
|--------------------------------|----------|--------------------------------|----------|
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | 1-5%     | Na + K                         | min. 6%  |
| MgO                            | 1-3%     | Cl                             | min. 8%  |
| Al <sub>kov</sub>              | min. 15% | Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 35% |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 10% |                                |          |

**Použití:**

Vzhledem k dobrým izolačním vlastnostem se K Al – granulát používá k ochraně hladiny tekutého kovu.

**Bezpečnostní opatření:**

Materiál je nehořlavý, při práci s ním je nutno použít vhodné ochranné pomůcky (respirátor a brýle). Směs musí být skladována v suchých, dobře větraných skladech v originálních baleních. Při skladování materiál nesmí zvlhnout.

**Balení a doprava:**

Směsi jsou baleny v PE sáčcích po cca 3kg. Jiné balení je možné projednat přímo s výrobcem. Směsi musí být přepravovány v krytých dopravních prostředcích. Zboží nesmí při přepravě zvlhnout!