

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 OZ.....	38
Podložky pro nálitky typ V.....	39
Podložky pro nástavce typ KV.....	40
6.PŘÍKLADY BALENÍ.....	41
Příklady balení nástavců a desek.....	42
Příklady balení zásypových směsí.....	43
7.ZAKÁZKOVÁ VÝROBA.....	44
Příklady podložek.....	45
Příklady nástavců.....	46
8.STŘEDÍCÍ TRNY.....	47
Středící trny typ A.....	48
9.SMĚSI A ZÁSYPY.....	49
Balení směsí.....	50
K94 CT-P.....	51
K94 CT-R.....	52
KV 16-F.....	53

KV – THERMEX.....	54
K 2.....	55
K 40.....	56
KV a KV sp.....	57
KV 35.....	58
KV 35 L a KV 35 Lsp.....	59
KV 50.....	60
KV 75.....	61
KV 75 sp.....	62
KV 80.....	63
KV 17 Al.....	64
Odsiřovací směs KOS.....	65
Krycí struska KSS-1.....	66
K Al-granulát.....	67



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 liti 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 liti pod 1 450°C.

Směs P

Vyznačuje se malou citlivostí a delší dobou hoření. Nálitky z této směsi jsou používány pro odlitky z oceli 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 oceli 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 usměrňují 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.



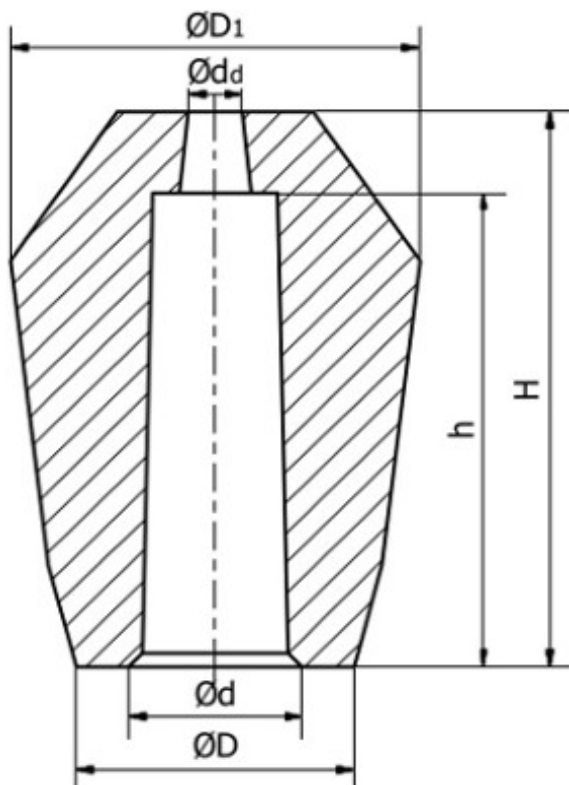
KVARTEX spol. s r.o.

NÁSTAVCE

1. NÁSTAVCE

KOMPAKTNÍ NÁSTAVEC TYP A

Datum aktualizace listu: 12.6.2012

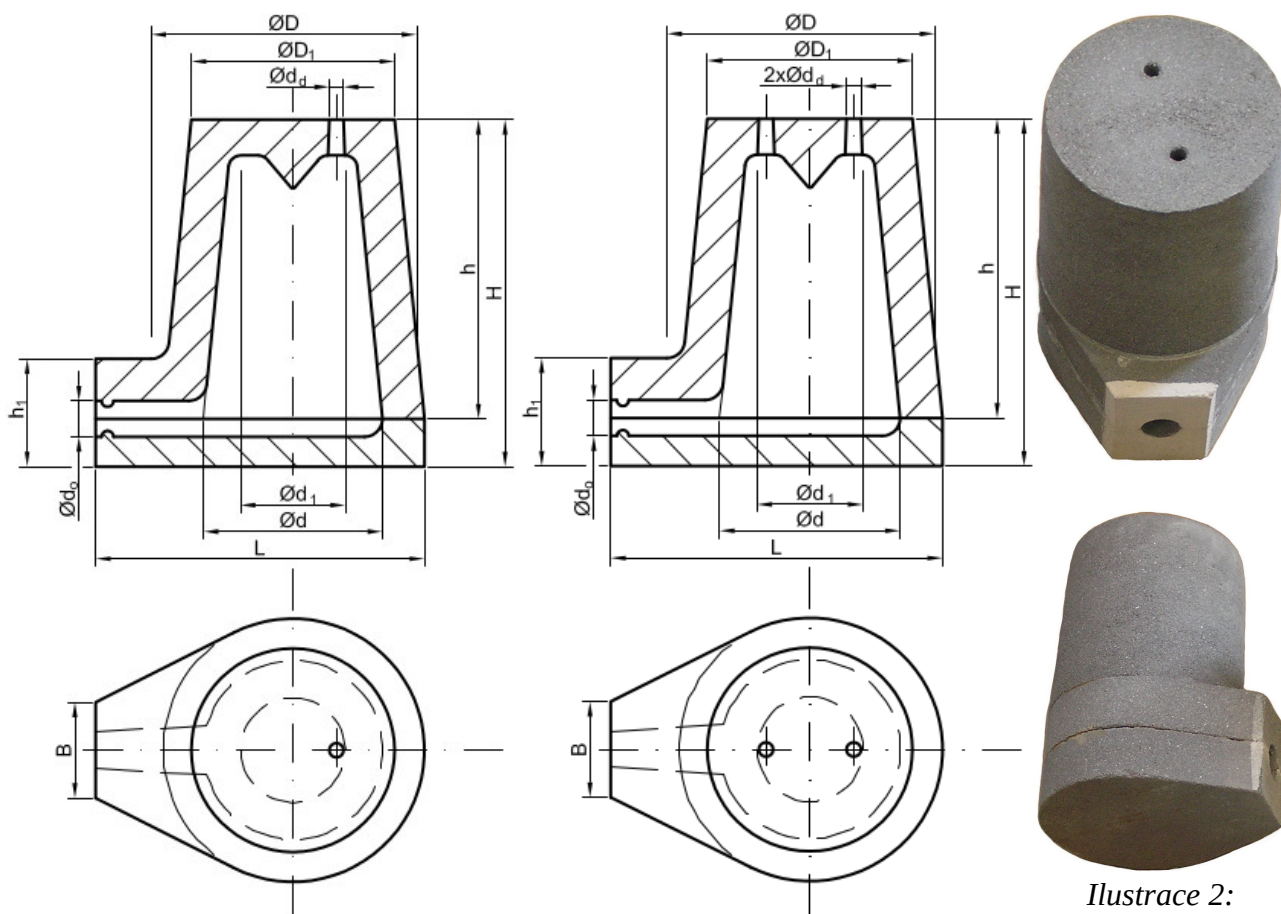

Ilustrace 1: Nástavec A 70 s podložkou

TYP	D [mm]	H [mm]	d [mm]	h [mm]	D ₁ [mm]	d _d [mm]	Modul [cm]	Objem [dm ³]
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

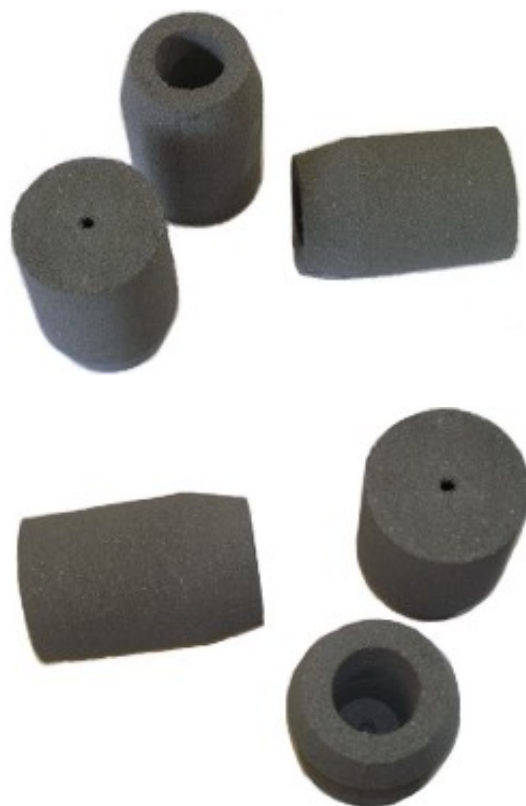
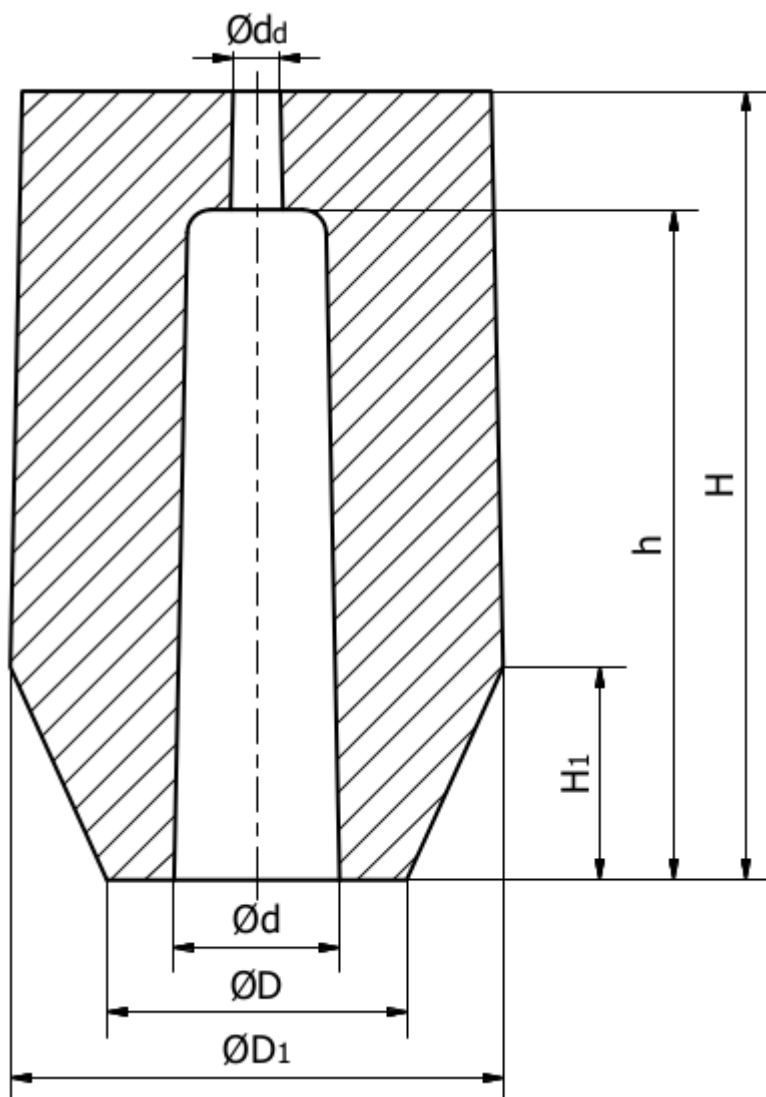


Ilustrace 2:
Nástavec B 6/9

TYP	D [mm]	H [mm]	B [mm]	L [mm]	d [mm]	h [mm]	D ₁ [mm]	d ₁ [mm]	h ₁ [mm]	d _o [mm]	d _d [mm]	Modul [cm]	Objem [dm ³]
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

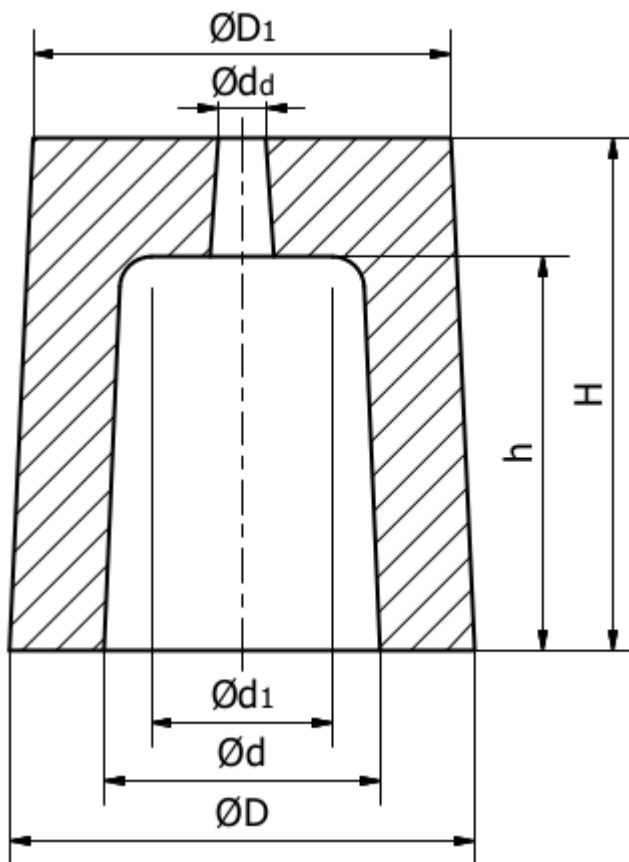
Datum aktualizace listu: 19.12.2014


Ilustrace 3: Nástavec C

TYP	D [mm]	H [mm]	d [mm]	h [mm]	D ₁ [mm]	H ₁ [mm]	d _d [mm]	Modul [cm]	Objem [dm ³]
C 25	30	60	16	50	44	15	-	0,8	0,01
C 35/62	38	62	21	50	53	19	6	1,0	0,02
C 40	38	100	21	85	62,5	27	6	1,3	0,03
C 40 V	38	130	21	115	62,5	27	6	1,4	0,04
C 50	60	110	36	97	74	29,5	8	1,7	0,09
C 60	78	90	50	72	95	20	9,5	1,8	0,127
C 60/1	78	80	50	72	95	20	9,5	1,8	0,127

CYLINDRICKÝ NÁSTAVEC TYP D

Datum aktualizace listu: 7.6.2012

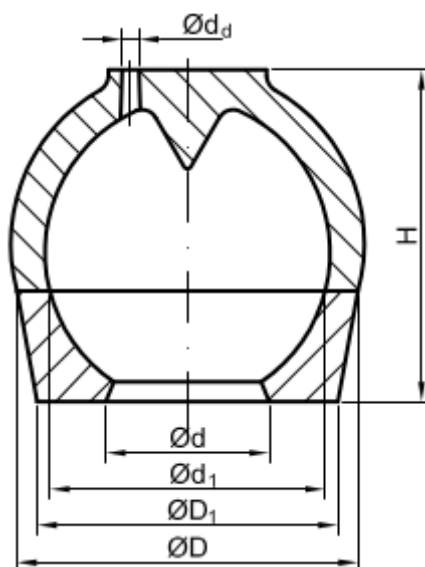


TYP	D [mm]	H [mm]	d [mm]	h [mm]	D ₁ [mm]	d ₁ [mm]	d _d [mm]	Modul [cm]	Objem [dm ³]
D 30	47	65	30	50	41	26	5,7	0,9	0,03
D 35	59	65	35	50	53	23	6	1	0,04
D 4	63	103	40	90	53	32	4,3	1,2	0,09
D 3,5/5	53,5	49	35	39,5	49	30,5	4,3	0,95	0,03
D 4/7	62	73	41	60	58	35,5	8	1,2	0,07
D 5/8	77	80	52	69,5	69,5	48	8	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

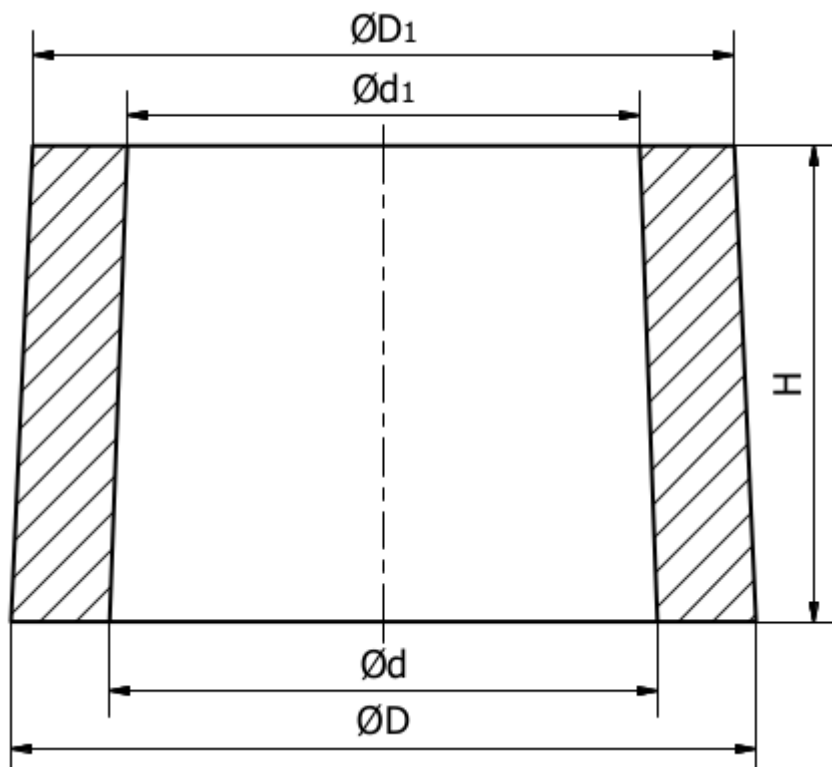
Datum aktualizace listu: 31.10.2012



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

OTEVŘENÉ NÁSTAVCE TYP O

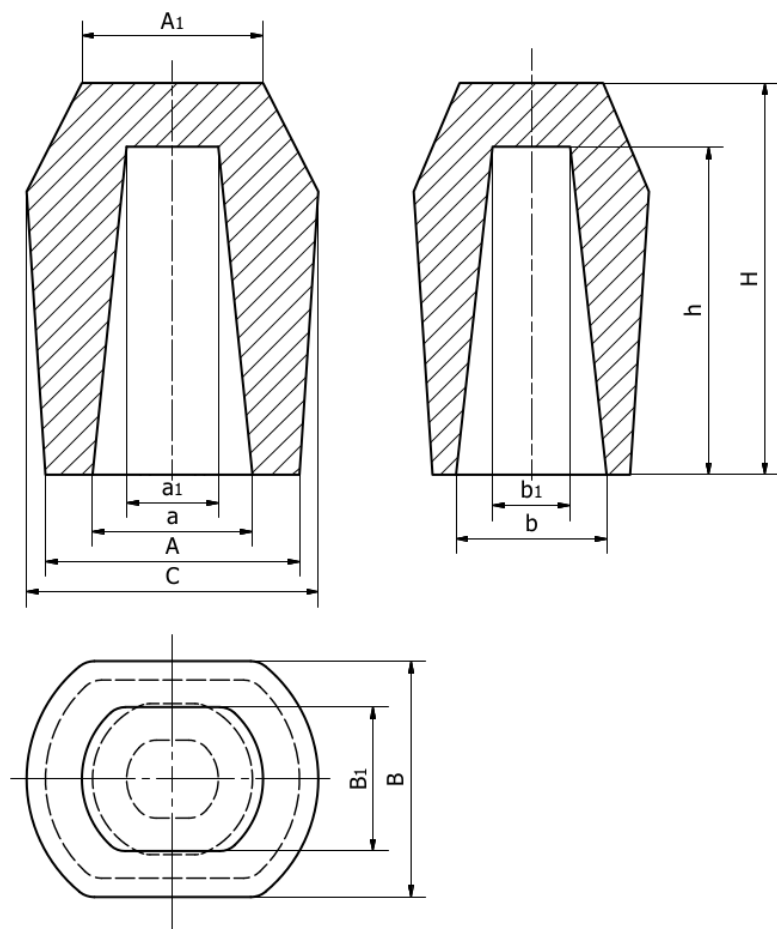
Datum aktualizace listu: 7.6.2012



TYP	D [mm]	H [mm]	d [mm]	D ₁ [mm]	d ₁ [mm]	Modul [cm]	Objem [dm ³]
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

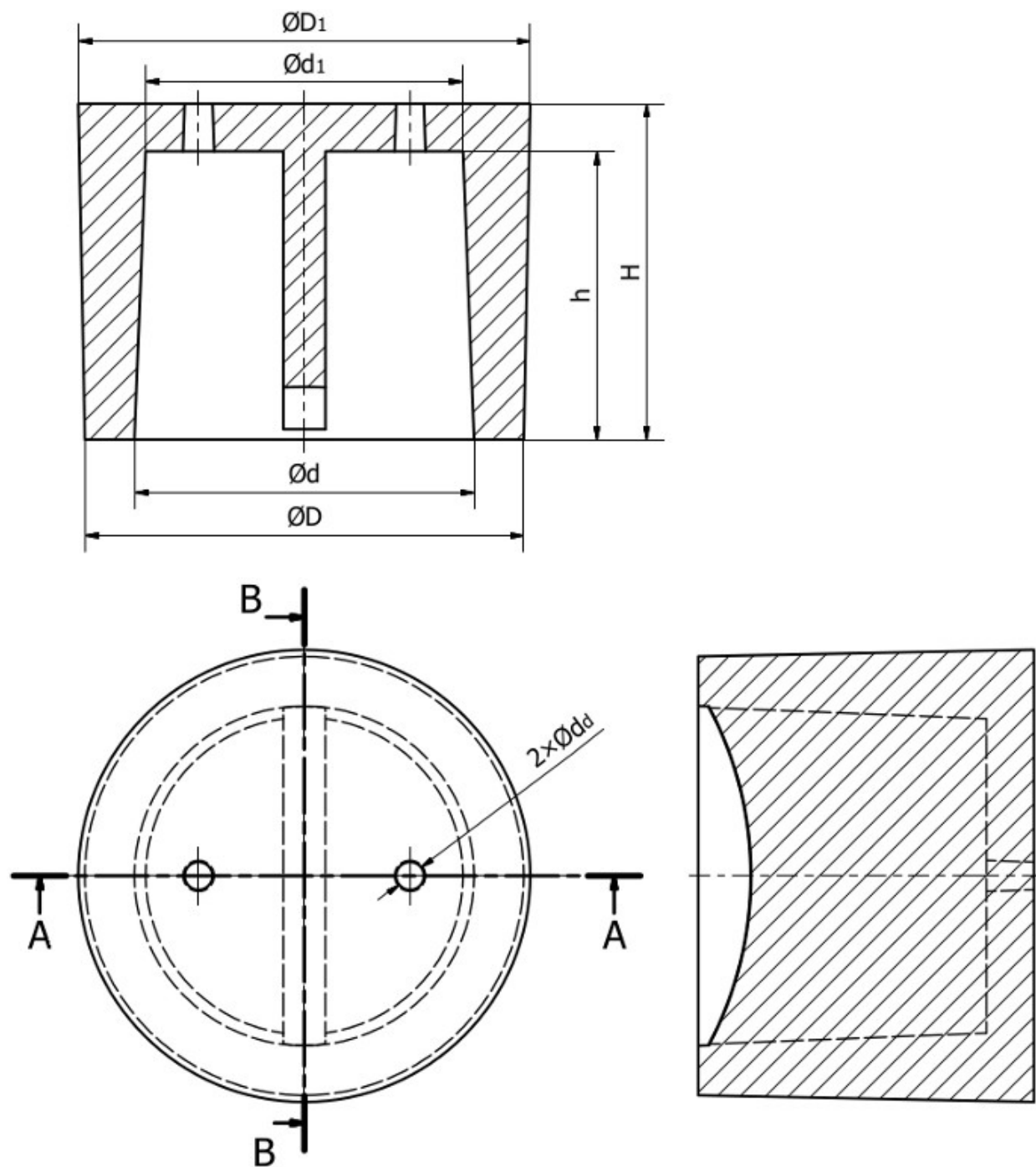

Ilustrace 4: Oválný nástavec OV s podložkou

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



CYLINDRICKÝ NÁSTAVEC TYP KC

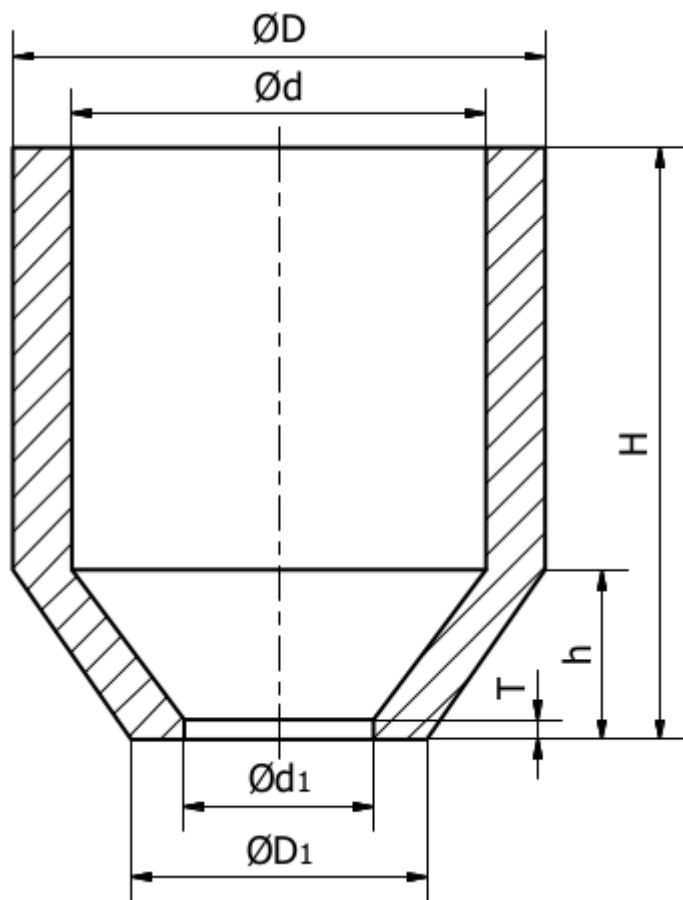
Datum aktualizace listu: 7.6.2012



TYP	D [mm]	H [mm]	d [mm]	h [mm]	D ₁ [mm]	d ₁ [mm]	d _d [mm]	Modul [cm]	Objem [dm ³]
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

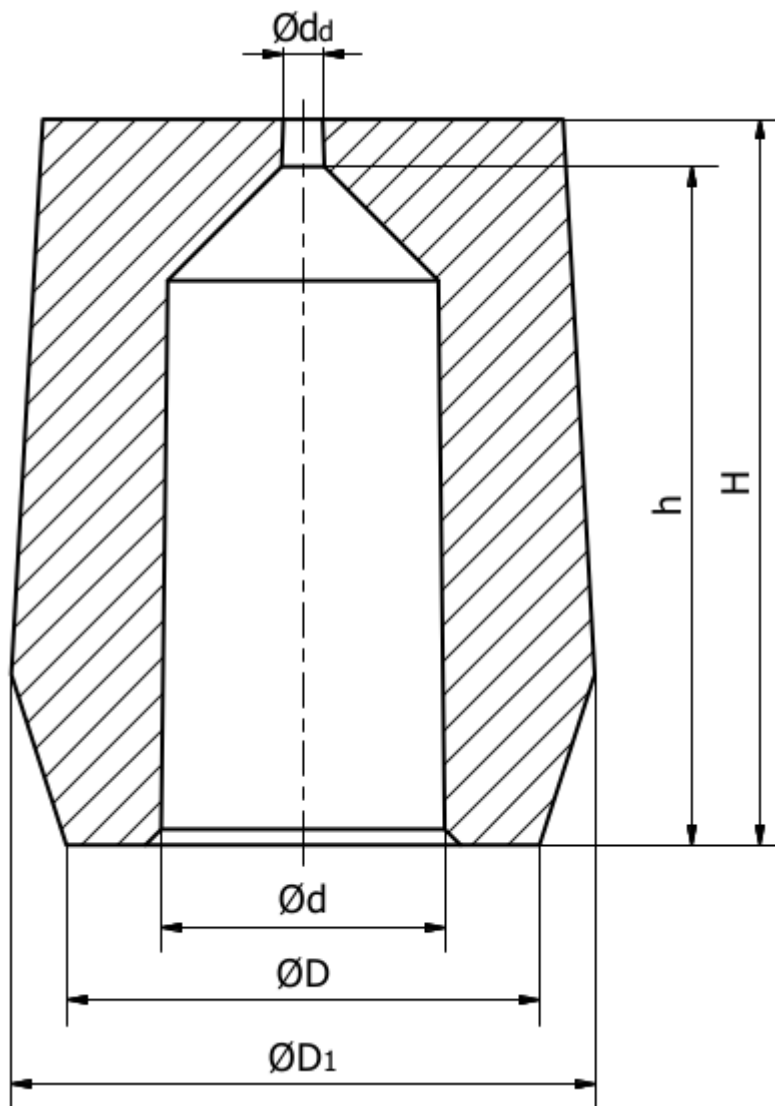

Ilustrace 5: Nástavec POD

TYP	D [mm]	H [mm]	T [mm]	d [mm]	h [mm]	D ₁ [mm]	d ₁ [mm]	Modul [cm]	Objem [dm ³]
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

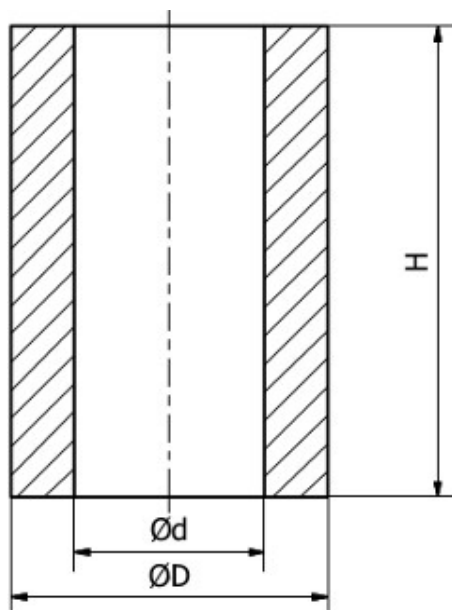


TYP	D [mm]	H [mm]	d [mm]	h [mm]	D ₁ [mm]	d _d [mm]	Modul [cm]	Objem [dm ³]
SC 50/92	60	92	36	86	74	6	1,6	0,07



OTEVŘENÉ NÁSTAVCE TYP SLK

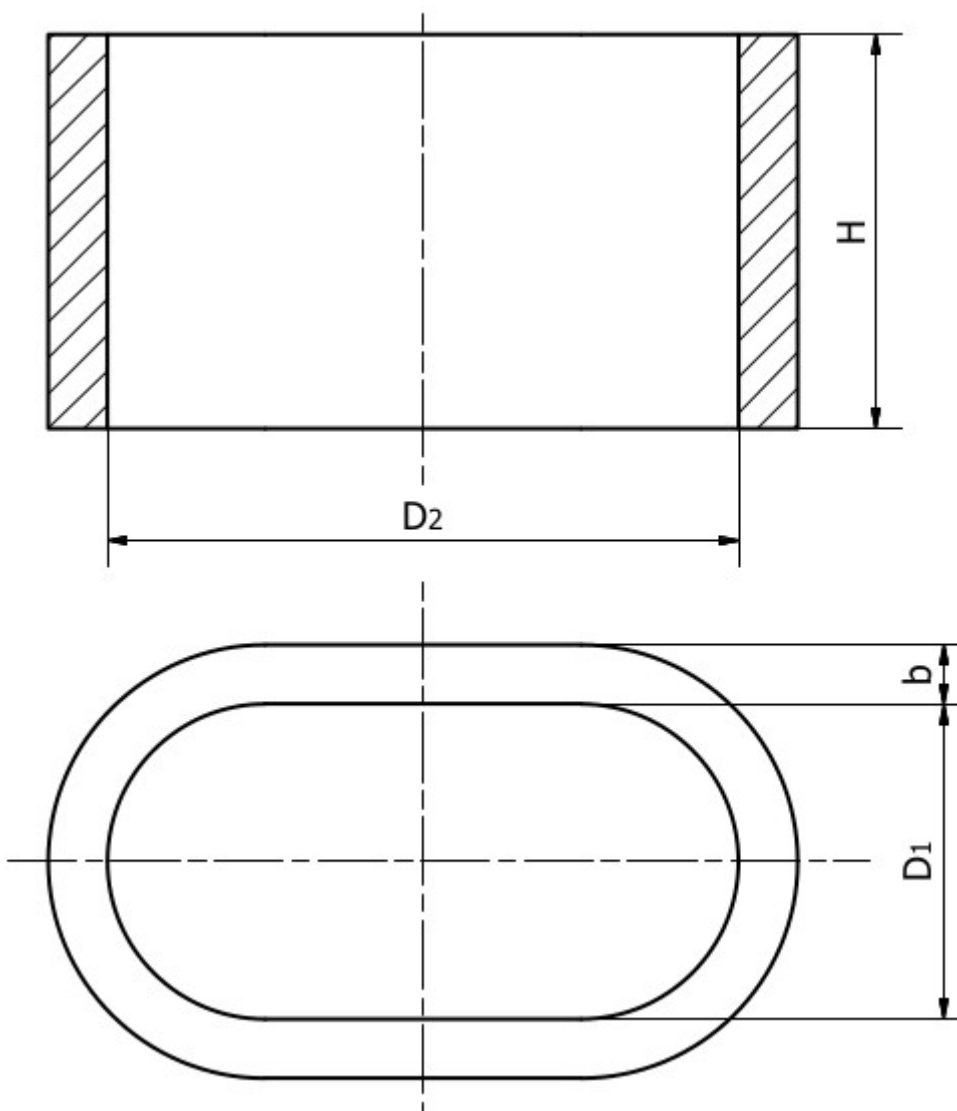
Datum aktualizace listu: 19.12.2014



TYP	D [mm]	H [mm]	d [mm]	Modul [cm]	Objem [dm ³]
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 460	460	200	360	7,5	20,4
K 500	500	140	380	6,2	15,8

OTEVŘENÉ NÁSTAVCE TYP SLK OV

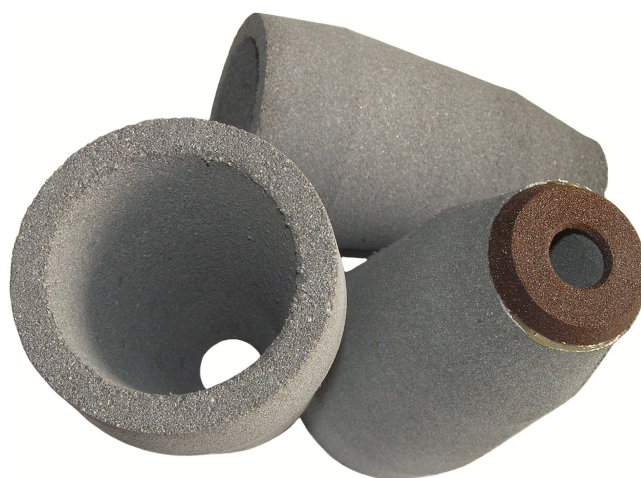
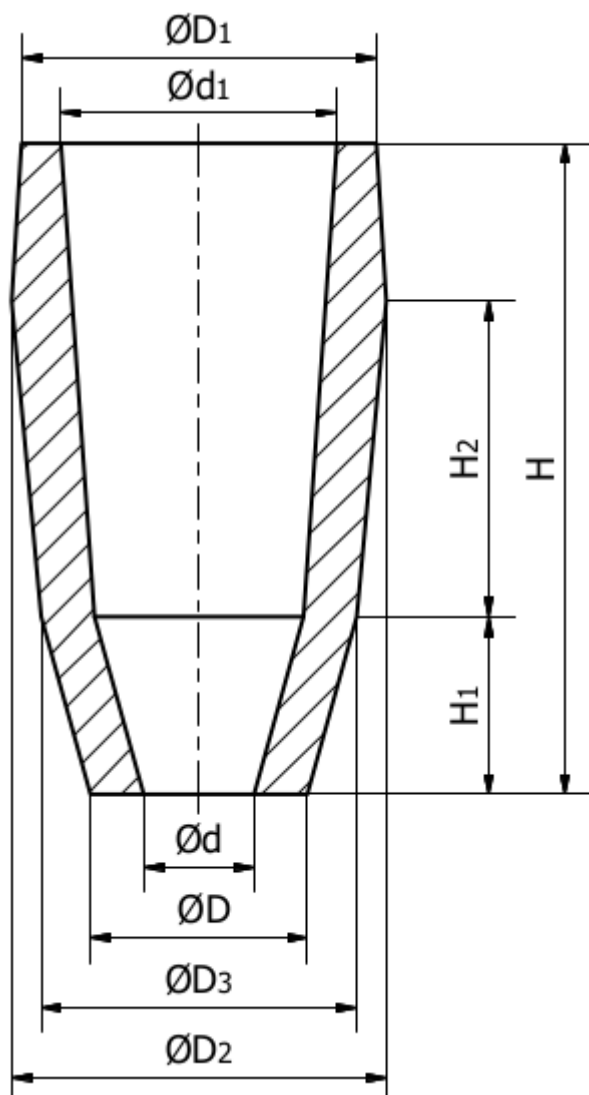
Datum aktualizace listu: 30.1.2013



TYP	H [mm]	b [mm]	D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	Modul [cm]	Objem [dm ³]
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

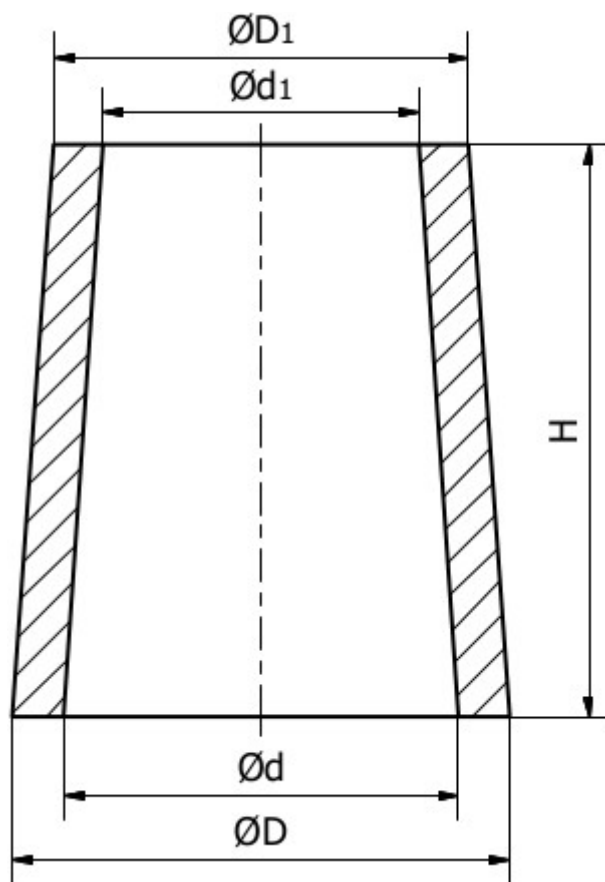
Datum aktualizace listu: 5.7.2012


Ilustrace 6: Nástavec SP s i bez podložky

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 ³]
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

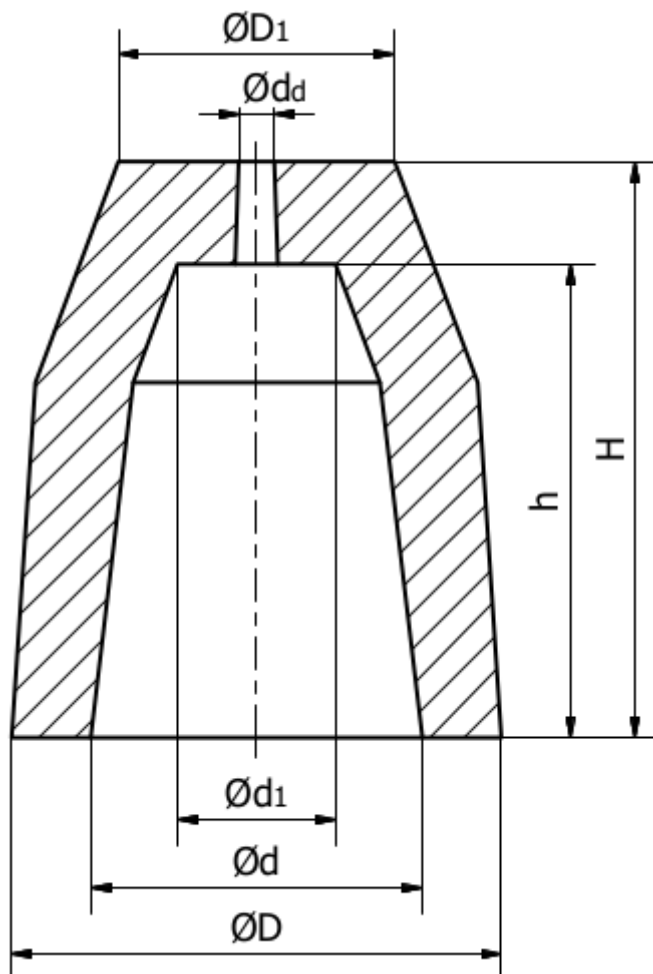


TYP	D [mm]	H [mm]	d [mm]	D_1 [mm]	d_1 [mm]	Modul [cm]	Objem [dm ³]
SP 4	150	125	114	140	104	3,1	1,15
SP 5	126	145	100	105	80	2,7	0,95



KOMPAKTNÍ NÁSTAVEC TYP SP

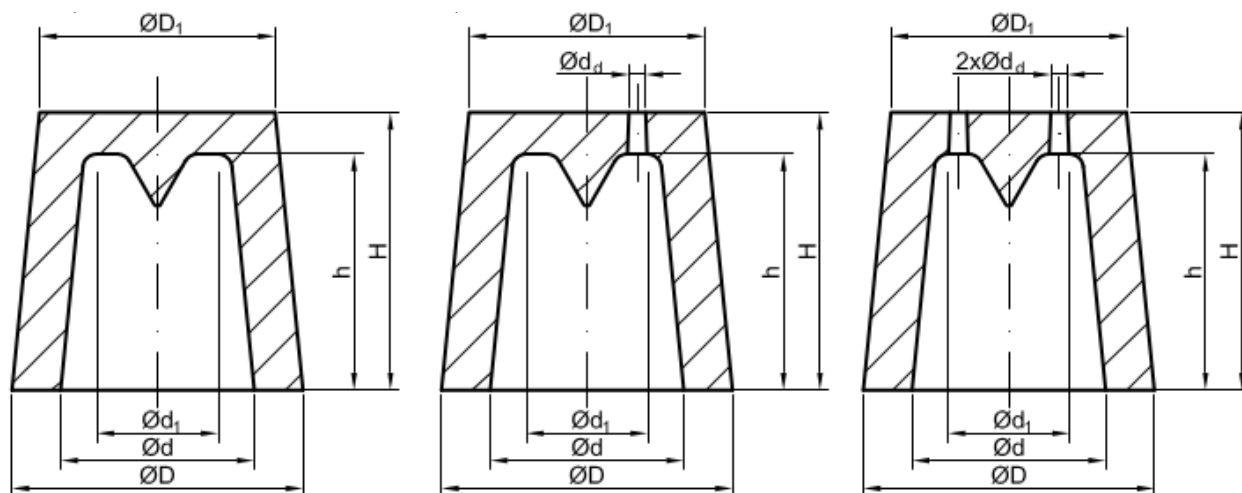
Datum aktualizace listu: 8.6.2012



TYP	D [mm]	H [mm]	d [mm]	h [mm]	D ₁ [mm]	d ₁ [mm]	d _d [mm]	Modul [cm]	Objem [dm ³]
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



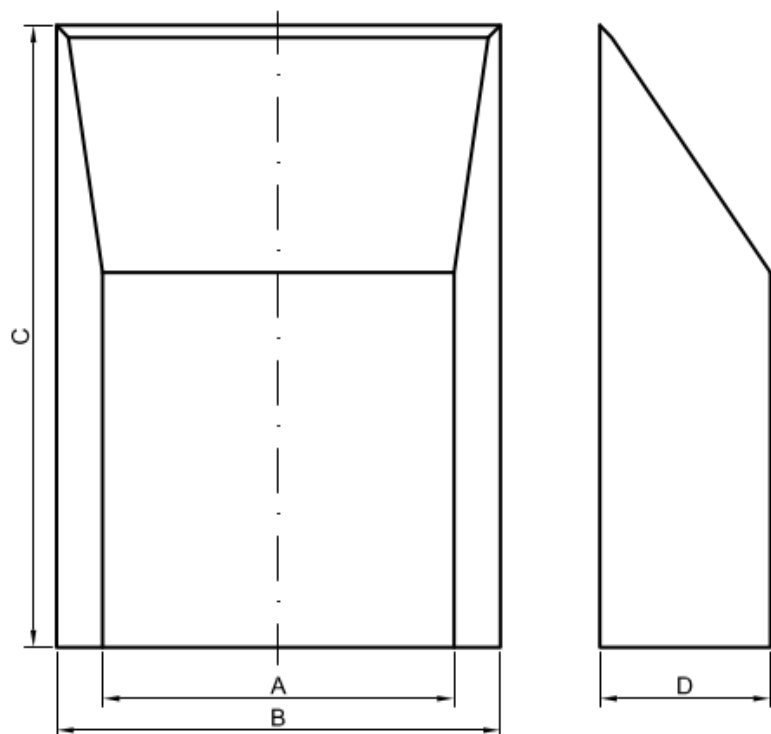
TYP	D [mm]	H [mm]	d [mm]	h [mm]	D ₁ [mm]	d ₁ [mm]	d _d [mm]	Modul [cm]	Objem [dm ³]
Z 3,5/5	53,5	49	35	39,5	49	30,5	4,3	0,95	0,03
Z 4/4,5	60	46	42	37	57	38	5,3	1,05	0,05
Z 4/7	62	73	41	60	58	35,5	6	1,2	0,07
Z 4/7 PL	62,5	71,5	41	63	58	35,5	6	1,2	0,07
ZT 4/8	70	80	52	67	63	41	6,7	1,3	0,085
Z 4/95	63	97	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



Ilustrace 7: Desky KL

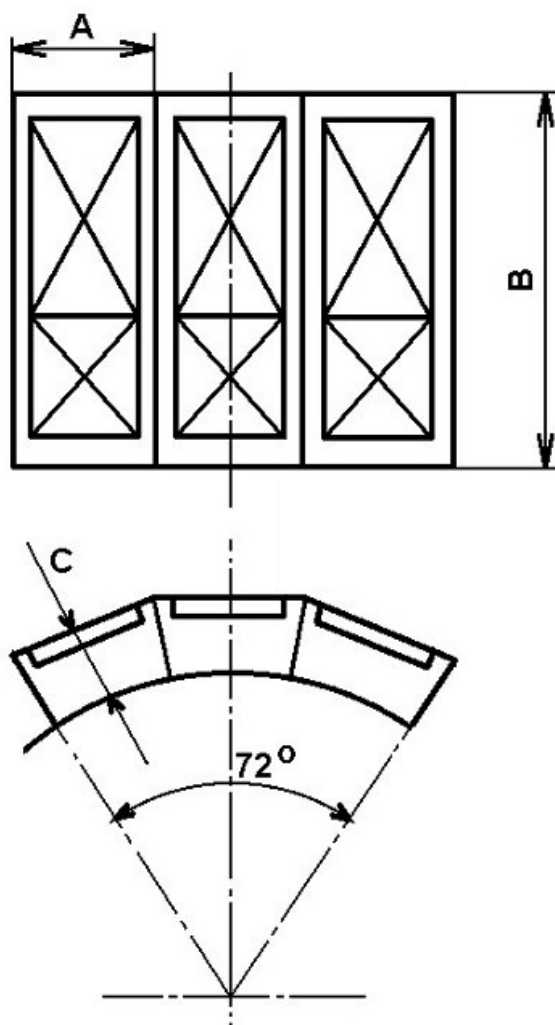
 shromážděné k přepravě (měřítko
mnohonásobně zmenšené)

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:

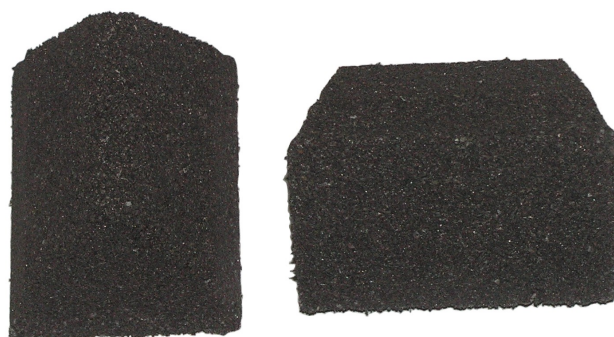
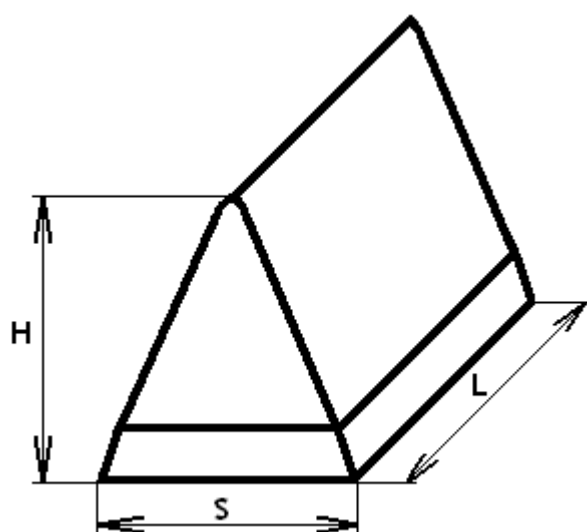
Jsou vyráběny z vysoce exotermicky účinné směsi. Během hoření několikanásobně zvýší svůj objem a po vyhoření tvoří syplý popel s výbornými izolačními vlastnostmi.

Použití:

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

Balení a skladování:

Exotermická jádra 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 8: Exotermické jádro KT 40*

TYP	S [mm]	L [mm]	H [mm]
KT 40	40,5	53,5	40

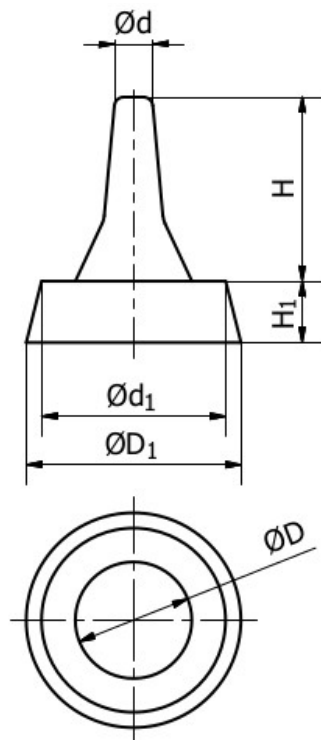
WILLIAMSOVA JÁDRA

Datum aktualizace listu: 18.7.2014

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).


Ilustrace 9: Williamsovo jádro

TYP	D ₁ [mm]	d ₁ [mm]	H ₁ [mm]	H [mm]	d [mm]	D [mm]
WJ1	32	30	13	25	10	22
WJ2	41	35	13	37	10	29



4. EXOTABLETY

EXOTABLETY

Datum aktualizace listu: 8.6.2012

Vlastnosti:

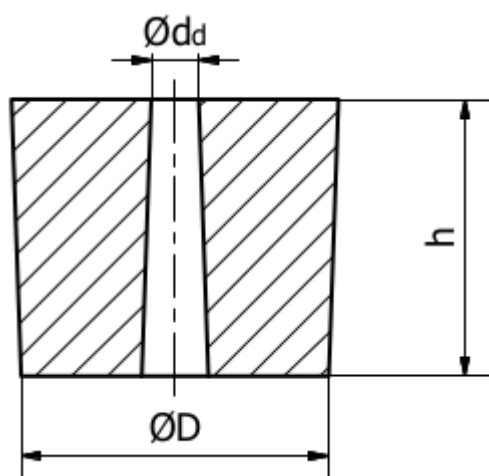
Jsou vyráběny z vysoce exotermicky účinné směsi. Během hoření několikanásobně zvýší svůj objem a po vyhoření tvoří sypký popel s výbornými izolačními vlastnostmi.

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

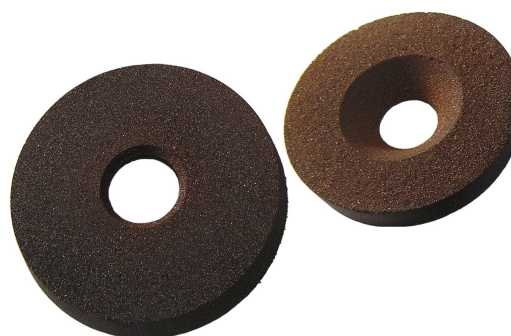
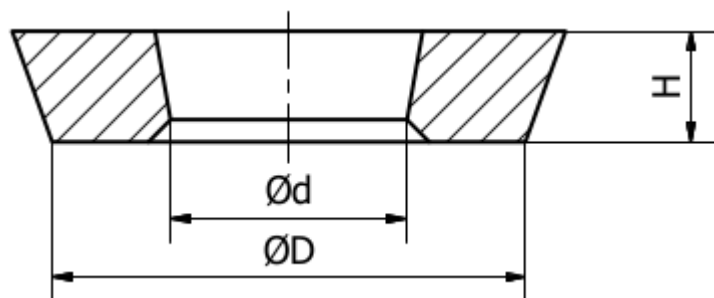
TYP	D [mm]	h [mm]	d _d [mm]	Doporučený průměr ošetřeného nálitku
TB 1	39	25	6	do 50mm
TB 2	39	35	6	40 - 70mm
TB 3	54	20	4	60 - 80mm
TB 4	67	25	4	70 - 110mm
TB 5	100	25	6	100 - 150mm
TB 6	140	25	6	140 - 200mm
TB 7	110	20	10	110 - 160mm
PT 70	70	20	4	70 - 100mm



5. PODLOŽKY

PODLOŽKY PRO NÁLITKY TYP A

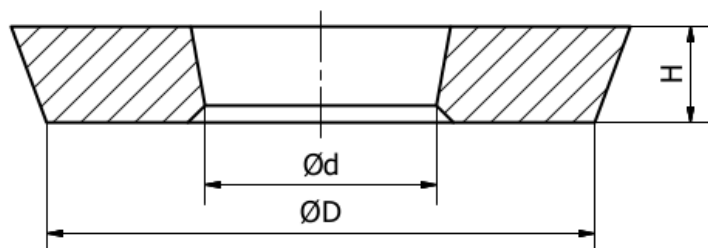
Datum aktualizace listu: 30.1.2013


Ilustrace 11: Podložka A

POŘADOVÉ ČÍSLO	D [mm]	H [mm]	d [mm]	Typ 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: 19.12.2014

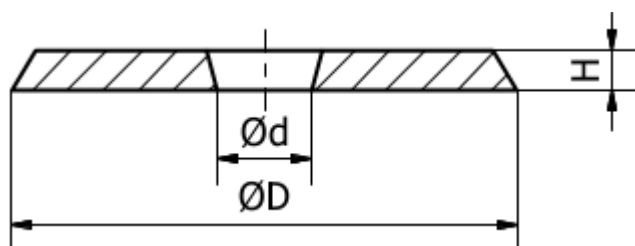


Ilustrace 12: Podložka C

POŘADOVÉ ČÍSLO	D [mm]	H [mm]	d [mm]	Typ exonástavce
0.9	21	7	9	C 25
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


Ilustrace 13: Podložka M

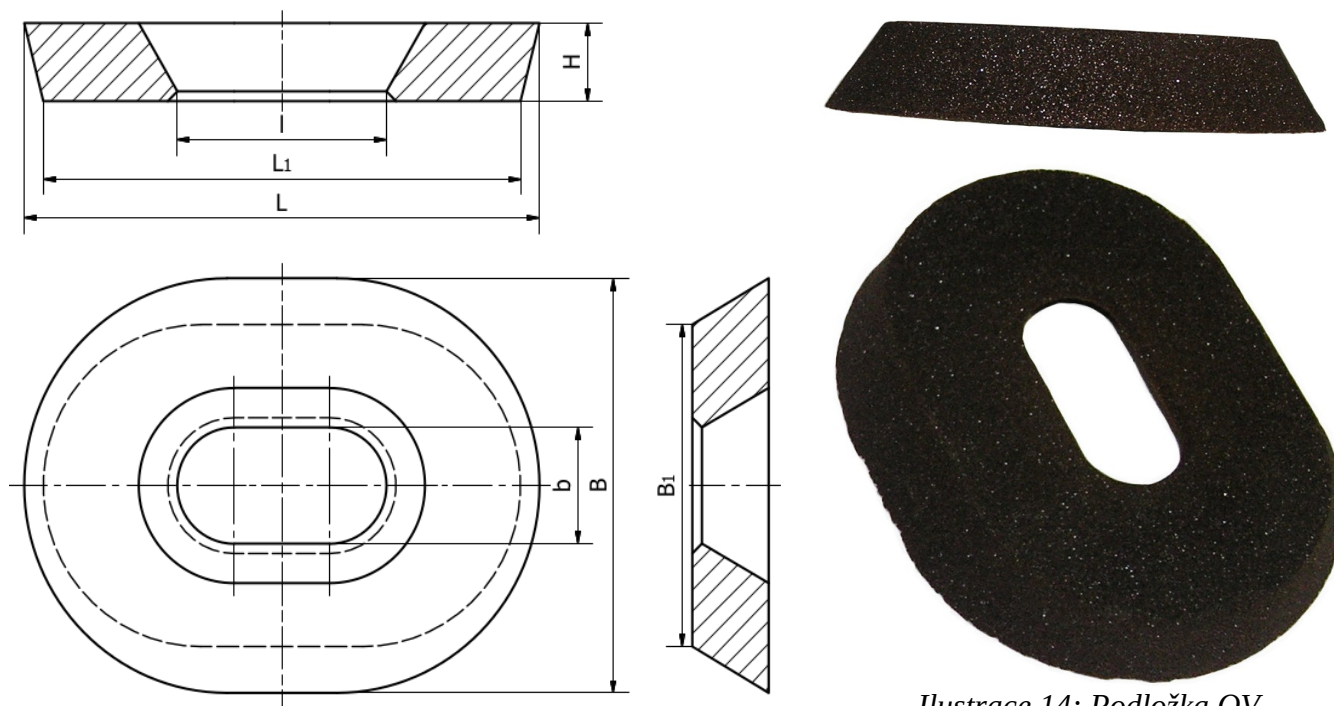
Pozn. Zámek (přesahující část – viz Ilustrace) je určen pouze k našim technologickým účelům (vystředění při lepení podložky). Tento zámek není započítán v hodnotě H.

POŘADOVÉ ČÍSLO	D [mm]	H [mm]	d [mm]	Typ 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

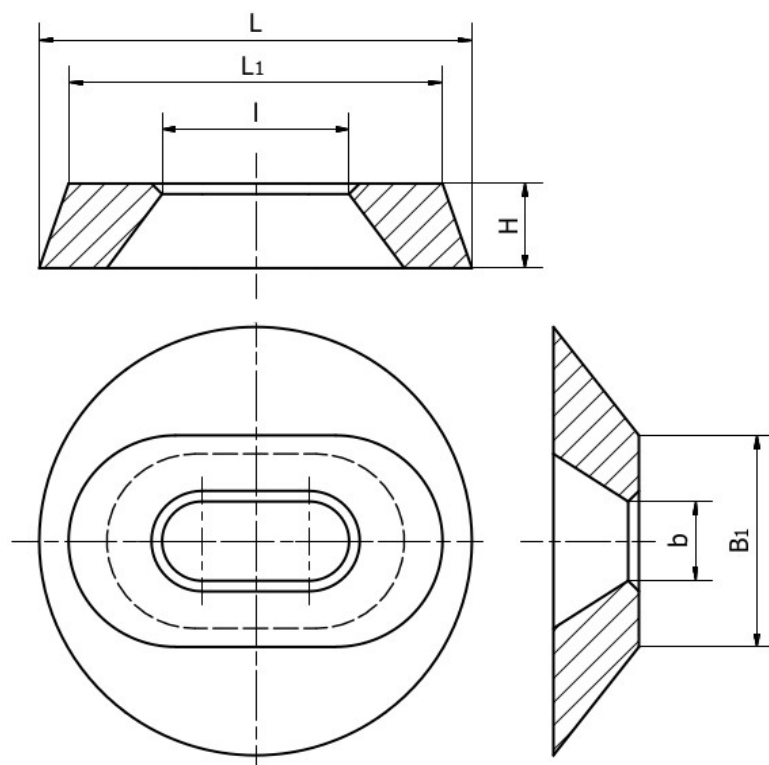


Ilustrace 14: Podložka OV

Typ	H [mm]	B [mm]	L [mm]	b [mm]	l [mm]	B ₁ [mm]	L ₁ [mm]
OV	16	85	108	18	42	66	100

PODLOŽKY PRO NÁLITKY TYP O

Datum aktualizace listu: 30.4.2014

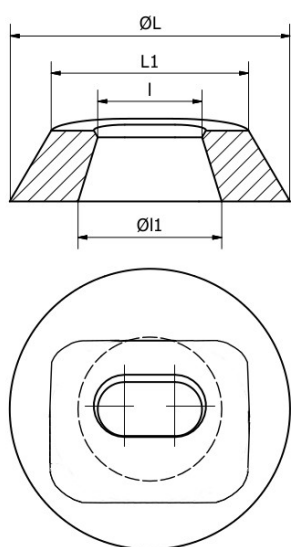


Ilustrace 15: Podložka O

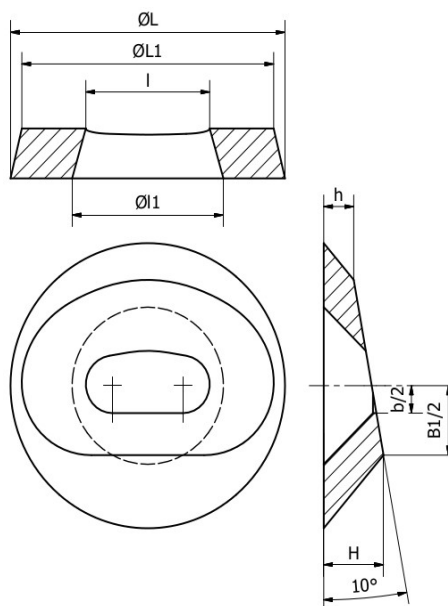
POŘADOVÉ ČÍSLO	H [mm]	L [mm]	b [mm]	l [mm]	B ₁ [mm]	L ₁ [mm]	Typ exonástavce
0	15	38	8	20	20	36	A 28, A 16, C 35/62, C 40
1	18	60	13	30	32	58	A 56, A 88, C 50, SC 50/92
2	20	81	15	35	40	70	A 55, A 70
3	23	98	15	35	46	90	A 90, A 95, A 100, A 110
4	18	70	15	30	35	65	KV 60
5	25	107	20	41	52	101	A 100, A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

PODLOŽKY PRO NÁLITKY TYP OZ

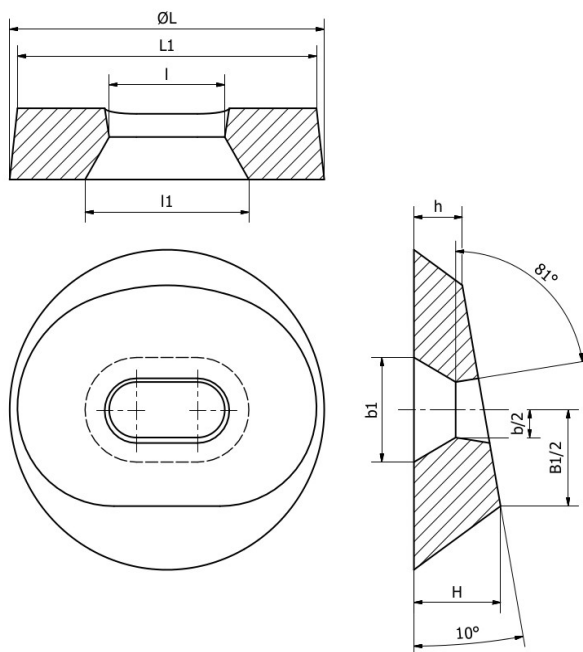
Datum aktualizace listu: 30.4.2014



Typ OZ 1



Typ OZ 2

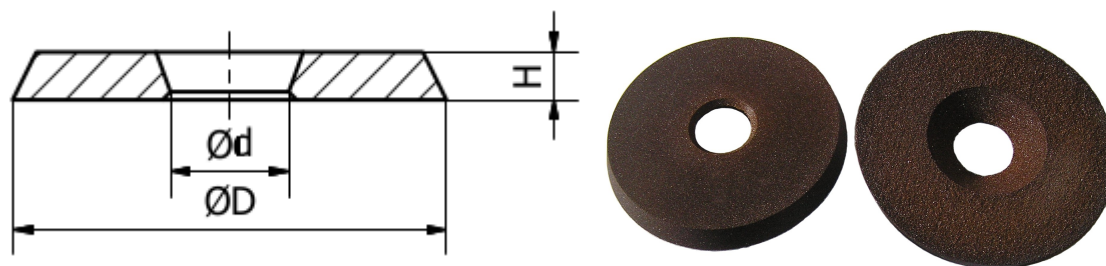


Typ OZ 3

POŘADOVÉ ČÍSLO	H / h [mm]	L [mm]	b [mm]	l [mm]	B ₁ [mm]	L ₁ [mm]	l ₁ [mm]	b ₁ [mm]	Typ exonástavce
1	22 / 17	76	15	29	32	49	40	-	A 60, A 70 zkosená
2	19 / 11	82	17	35	41	72	44	-	A 60, A 70 zkosená
3	22 / 12	98	16	36	44	91	49	32	A 90, A 95, A 100, A 110

PODLOŽKY PRO NÁLITKY TYP V

Datum aktualizace listu: 2.10.2013


Ilustrace 16: Podložka V

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	-

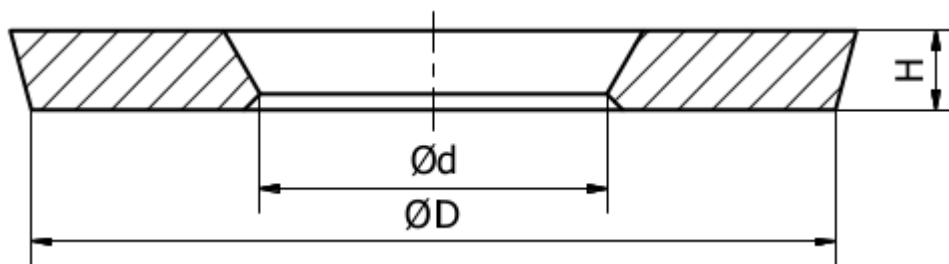

Ilustrace 17: Podložka V zámek typ 1

Ilustrace 18: Podložka V zámek 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

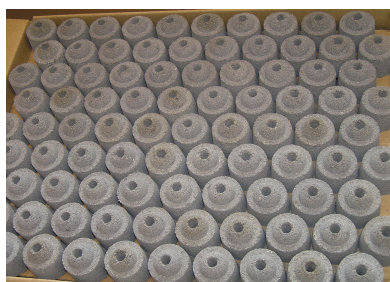
Popis:

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 překontrolován 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:





KVARTEX spol. s r.o.

ZAKÁZKOVÁ VÝROBA

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 [mm]	MT [mm]	d [mm]	d ₁ [mm]	d ₂ [mm]	h [mm]	h ₁ [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

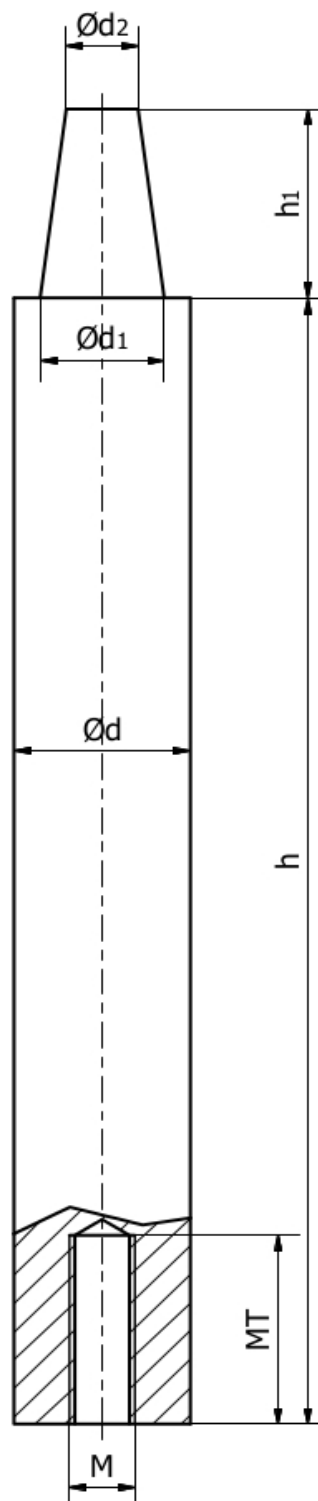
Středící trny se používají pro nálitkování nástavců typu A se standardními podnálitkovými podložkami typu A. Při použití podložky jiného typu (C, M) je potřeba zkontrolovat rozměry – hlavně $\varnothing d$ a výšku h .

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





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: 01.10.2014

Stručná charakteristika:

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

Orientační chemické složení:

Al _{kov}	min. 18%	Na + K	min. 6%
SiO ₂	min. 40%	NO ₃ ⁻	max. 8%
Fe ₂ O ₃	max. 6%	F	max. 2%

Použití:

Směs K94 CT-P se používá převážně pro zhotovení nálitků z oceli. V některých případech lze použít pro zhotovení velkých nálitků z tvárné litiny (příčemž velkými nálitky rozumíme nálitky o průměru nad 250mm). 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: 01.10.2014

Stručná charakteristika:

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

Orientační chemické složení:

Al _{met}	min. 17%	Na + K	min. 6%
SiO ₂	min. 30%	NO ₃ ⁻	min. 7%
Fe ₂ O ₃	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 (příčemž malými nálitky rozumíme nálitky do průměru 100mm – výjimečně 150mm).

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: 01.10.2012

Stručná charakteristika:

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

Orientační chemické složení:

Al _{met}	min. 18%	Na + K	min. 6%
SiO ₂	max. 10%	NO ₃ ⁻	min. 6%
Fe ₂ O ₃	max. 10%	F	max. 3%
Al ₂ O ₃	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 (příčemž malými nálitky rozumíme nálitky do průměru cca 100mm – výjimečně 150mm).

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: 01.10.2014

Stručná charakteristika:

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

Orientační chemické složení:

Al _{met}	min. 16%	Na + K	min. 6%
SiO ₂	max. 10%	NO ₃ ⁻	min. 6%
Fe ₂ O ₃	max. 10%	F	max. 5%
Al ₂ O ₃	min. 30%	C	min. 3%

Použití:

Zásyp KV–THERMEX se používá převážně pro střední a velké nálitky z litiny, popř. oceli. Přičemž středními nálitky rozumíme nálitky od 100mm (výjimečně 150mm) do průměru 200mm (výjimečně 250mm) a velkými nálitky nad 250mm.

Způsob použití:

Exotermický zásyp KV-THERMEX se dává po ukončení lití ve vrstvě 2-2,5cm. 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:**

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

Orientační chemické složení:

Al _{met}	min. 15%	Na + K	min. 6%
SiO ₂	max. 15%	NO ₃ ⁻	min. 6%
Fe ₂ O ₃	max. 14%		
Al ₂ O ₃	min. 35%		

Použití:

Zásyp K2 se používá pro střední a velké nálitky z oceli, popř. litiny. Přičemž středními nálitky rozumíme nálitky od 100mm (výjimečně 150mm) do průměru 200mm (výjimečně 250mm) a velkými nálitky nad 250mm.

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.

**Stručná charakteristika:**

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

Orientační chemické složení:

Al _{met}	min. 15%	Na + K	min. 6%
SiO ₂	min. 5%	NO ₃ ⁻	max. 6%
Fe ₂ O ₃	max. 10%	F	max. 2%
Al ₂ O ₃	min. 40%		

Použití:

Zásyp K40 se používá převážně pro malé a střední nálitky z litiny, popř. oceli. Přičemž malé nálitky se rozumí do průměru cca 100mm (výjimečně 150mm), střední nálitky do průměru cca 200mm (výjimečně 250mm) a velké nálitky nad 250mm.

Způsob použití:

Exotermický zásyp K40 se dává po ukončení liti 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 A KV SP.**

Datum aktualizace listu: 01.10.2014

Stručná charakteristika:

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

Orientační chemické složení:

Al _{met}	min. 15%	Na + K	min. 6%
SiO ₂	max. 10%	NO ₃ ⁻	min. 6%
Fe ₂ O ₃	max. 10%	C	max. 5%
Al ₂ O ₃	min. 30%	F	max. 3%

Použití:

Zásypy KV a KV sp. se používají převážně pro střední a velké nálitky z litiny, popř. oceli. Přičemž středními nálitky rozumíme nálitky od 100mm (výjimečně 150mm) do průměru 200mm (výjimečně 250mm) a velkými nálitky nad 250mm.

Způsob použití:

Exotermické zásypy KV a KV sp. se dávkuje po ukončení lití ve vrstvě 2-2,5cm. Používají 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: 01.10.2014

Stručná charakteristika:

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

Orientační chemické složení:

Al _{met}	min. 15%	Na + K	min. 6%
SiO ₂	max. 10%	NO ₃ ⁻	max. 6%
Fe ₂ O ₃	max. 10%	C	min. 4%
Al ₂ O ₃	min. 30%	F	max. 3%

Použití:

Zásyp KV 35 se používá převážně pro střední a velké nálitky z litiny, popř. oceli. Přičemž středními nálitky rozumíme nálitky od 100mm (výjimečně 150mm) do průměru 200mm (výjimečně 250mm) a velkými nálitky nad 250mm.

Způsob použití:

Exotermický zásyp KV 35 se dávákuje po ukončení lití ve vrstvě 2-2,5cm. 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: 01.10.2014

Stručná charakteristika:

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

Orientační chemické složení:

Al _{met}	min. 15%	Na + K	min. 6%
SiO ₂	max. 10%	NO ₃ ⁻	max. 6%
Fe ₂ O ₃	max. 10%	C	min. 4%
Al ₂ O ₃	min. 30%	F	max. 3%

Použití:

Zásyp KV 35L a KV 35Lsp. se používá převážně pro malé a střední nálitky z litiny, popř. Oceli. Přičemž malými nálitky se rozumí nálitky do průměru 100mm (výjimečně 150mm) a středními pak nálitky do cca 200mm (výjimečně 250mm).

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: 01.10.2014

Stručná charakteristika:

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

Orientační chemické složení:

Al _{met}	min. 16%	Na + K	min. 6%
SiO ₂	max. 10%	NO ₃ ⁻	max. 8%
Fe ₂ O ₃	max. 10%	C	min. 3%
Al ₂ O ₃	min. 30%	F	max. 3%

Použití:

Zásyp KV-50 se používá převážně pro malé a střední nálitky z litiny, popř. oceli. Přičemž malými nálitky se rozumí nálitky do průměru 100mm (výjimečně 150mm) a středními pak nálitky do cca 200mm (výjimečně 250mm).

Způsob použití:

Exotermický zásyp KV 50 se dávákuje 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: 01.10.2014

Stručná charakteristika:

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

Orientační chemické složení:

Al _{met}	min. 15%	Na + K	min. 6%
SiO ₂	max. 10%	NO ₃ ⁻	max. 6%
Fe ₂ O ₃	max. 10%	C	max. 4%
Al ₂ O ₃	min. 30%	F	max. 3%

Použití:

Zásyp KV 75 se používá převážně pro střední a velké nálitky z litiny, popř. oceli. Přičemž středními nálitky rozumíme nálitky od 100mm (výjimečně 150mm) do průměru 200mm (výjimečně 250mm) a velkými nálitky nad 250mm.

Způsob použití:

Exotermický zásyp KV 75 se dávákuje po ukončení lití ve vrstvě 2-2,5cm. 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: 01.10.2014

Stručná charakteristika:

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

Orientační chemické složení:

Al _{met}	min. 15%	Na + K	min. 6%
SiO ₂	max. 10%	NO ₃ ⁻	max. 7%
Fe ₂ O ₃	max. 10%	C	max. 4%
Al ₂ O ₃	min. 30%	F	max. 3%

Použití:

Zásyp KV 75sp. se používá převážně pro střední a velké nálitky z litiny, popř. oceli. Přičemž středními nálitky rozumíme nálitky od 100mm (výjimečně 150mm) do průměru 200mm (výjimečně 250mm) a velkými nálitky nad 250mm.

Způsob použití:

Exotermický zásyp KV 75sp. se dávkuje po ukončení lití ve vrstvě 2-2,5cm. 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.

**Stručná charakteristika:**

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

Orientační chemické složení:

Al _{met}	min. 18%	Na + K	min. 6%
SiO ₂	max. 10%	NO ₃	max. 8%
Fe ₂ O ₃	max. 10%	F	max. 3%
Al ₂ O ₃	min. 35%		

Použití:

Zásyp KV-80 se používá převážně pro střední a velké nálitky(ingoty) z litiny, popř. oceli. Přičemž středními nálitky rozumíme nálitky od 100mm (výjimečně 150mm) do průměru 200mm (výjimečně 250mm) a velkými nálitky nad 250mm.

Způsob použití:

Exotermický zásyp KV-80 se dává po ukončení lití ve vrstvě 2,0 – 2,5cm. 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 17 AL**

Datum aktualizace listu: 02.10.2014

Stručná charakteristika:

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

Orientační chemické složení:

Al _{met}	min. 18%	Na + K	min. 10%
SiO ₂	max. 35%	NO ₃ ⁻	min. 7%
Fe ₂ O ₃	max. 8%	CaO	max. 3%
Al ₂ O ₃	min. 10%		

Použití:

Směs KV 17 Al se používá převážně pro odlitky z barevných kovů, nebo pro rychle tuhnoucí malé odlitky z oceli i tvárné litiny. Přičemž malými odlitky rozumíme ty, jejichž průměr je maximálně do cca 100mm (výjimečně 150mm).

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: 01.10.2014

Stručná charakteristika:

Silně alkalický bílý až šedý jemný prášek.

Orientační chemické složení:

Ca min. 55%
CO₃²⁻ min. 8%

Na min. 6%
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: 01.10.2014

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 _{met}	max. 10%	Na	min. 6%
SiO ₂	max. 10%	CaO	min. 10%
Fe ₂ O ₃	max. 3%	F	max. 6%
Al ₂ O ₃	max. 30%	K	min. 2%
MgO	max. 4%		

Vlhkost max. 0,8% při 105°C

Sypká hmotnost: 0,6-0,7kg/dm³**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: 01.10.2014

Vlastnosti:

Používá se k ochraně hladiny tekutého kovu.

Orientační chemické složení a fyzikální vlastnosti:

Fe ₂ O ₃	1-5%	Na + K	min. 6%
MgO	1-3%	Cl	min. 8%
Al _{kov}	min. 15%	Al ₂ O ₃	min. 35%
SiO ₂	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!