

# KATALOG EXOVÝROBKŮ



Kvartex spol. s r. o.

## **Obsah**

|                                                |           |
|------------------------------------------------|-----------|
| Pokyny pro použití výrobků.....                | 4         |
| Pokyny pro objednávání výrobků z katalogu..... | 6         |
| <b>1.NÁSTAVCE.....</b>                         | <b>7</b>  |
| 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        |
| <b>2.EXOTERMICKO-IZOLAČNÍ DESKY.....</b>       | <b>24</b> |
| Exotermicko-izolační desky typu KL.....        | 25        |
| Exotermicko-izolační desky typ KH.....         | 26        |
| <b>3.EXOTERMICKÁ JÁDRA.....</b>                | <b>27</b> |
| Exotermická jádra typ KT.....                  | 28        |
| Williamsova jádra.....                         | 29        |
| <b>4.EXOTABLETY.....</b>                       | <b>30</b> |
| Exotablety.....                                | 31        |
| <b>5.PODLOŽKY.....</b>                         | <b>33</b> |
| Podložky pro nálitky typ A.....                | 34        |
| Podložky pro nálitky typ C.....                | 35        |
| Podložky pro nálitky typ M.....                | 36        |
| Podložky pro nástavce typu OV.....             | 37        |
| Podložky pro nálitky typ O.....                | 38        |
| Podložky pro nálitky typ OZ.....               | 39        |
| Podložky pro nálitky typ V.....                | 40        |
| Podložky pro nástavce typ KV.....              | 41        |
| <b>6.PŘÍKLADY BALENÍ.....</b>                  | <b>42</b> |
| Příklady balení nástavců a desek.....          | 43        |
| Příklady balení zásypových směsí.....          | 44        |
| <b>7.ZAKÁZKOVÁ VÝROBA.....</b>                 | <b>45</b> |
| Příklady podložek.....                         | 46        |
| Příklady nástavců.....                         | 47        |
| <b>8.STŘEDÍCÍ TRNY.....</b>                    | <b>48</b> |
| Středící trny typ A.....                       | 49        |
| <b>9.SMĚSI A ZÁSPY.....</b>                    | <b>50</b> |
| Balení směsí.....                              | 51        |
| K94 CT-P.....                                  | 52        |
| K94 CT-R.....                                  | 53        |
| KV 16-F.....                                   | 54        |

|                          |    |
|--------------------------|----|
| KV – THERMEX.....        | 55 |
| K 2.....                 | 56 |
| K 40.....                | 57 |
| KV a KV sp.....          | 58 |
| KV 35.....               | 59 |
| KV 35 L a KV 35 Lsp..... | 60 |
| KV 50.....               | 61 |
| KV 75.....               | 62 |
| KV 75 sp.....            | 63 |
| KV 80.....               | 64 |
| KV 17 Al.....            | 65 |
| Odsiřovací směs KOS..... | 66 |
| Krycí struska KSS-1..... | 67 |
| K Al-granulát.....       | 68 |



### 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 zabírají 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 variabilnost použití výrobků je obsah nezávazný.



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

## **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.



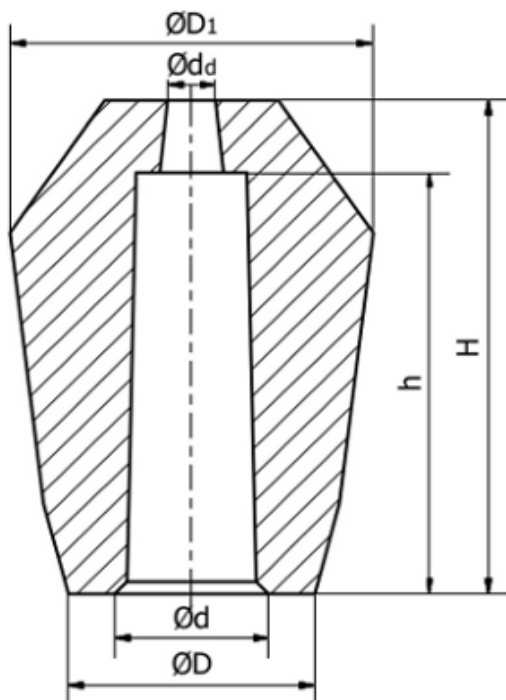
**KVARTEX spol. s r.o.**

**NÁSTAVCE**

## **1. NÁSTAVCE**

**KOMPAKTNÍ NÁSTAVEC TYP A**

Datum aktualizace listu: 27.01.2017

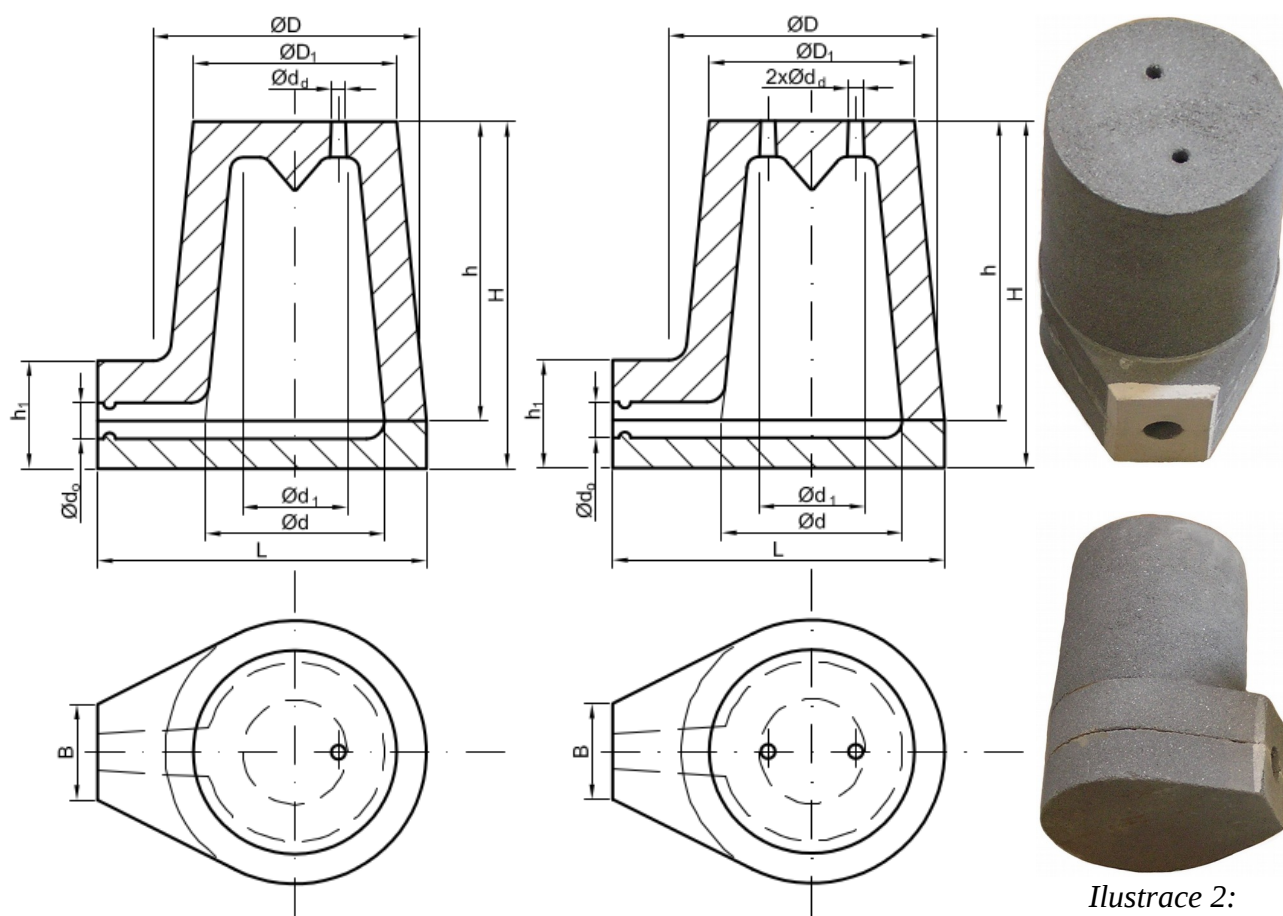

*Ilustrace 1: Nástavec A 70 s podložkou*

| 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 30    | 40        | 85        | 21        | 70        | 68                     | -                      | -             | -                           |
| 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                     | 8,5                    | 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 / 11                 | 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 / 11                | 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

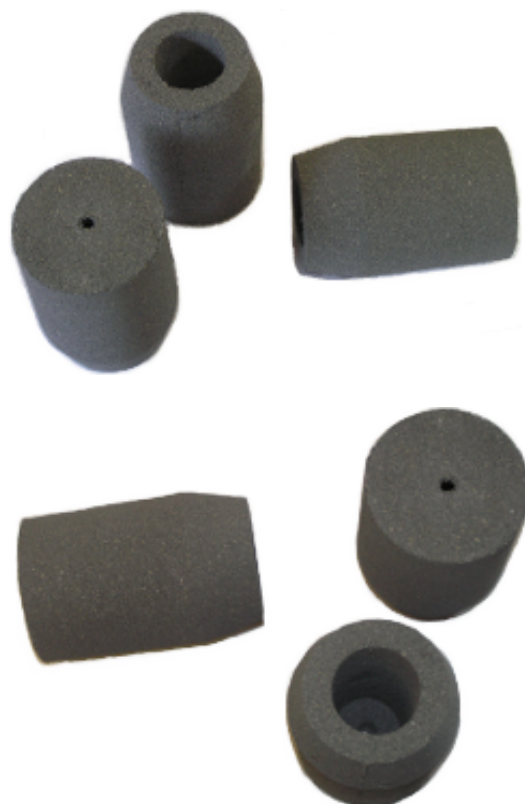
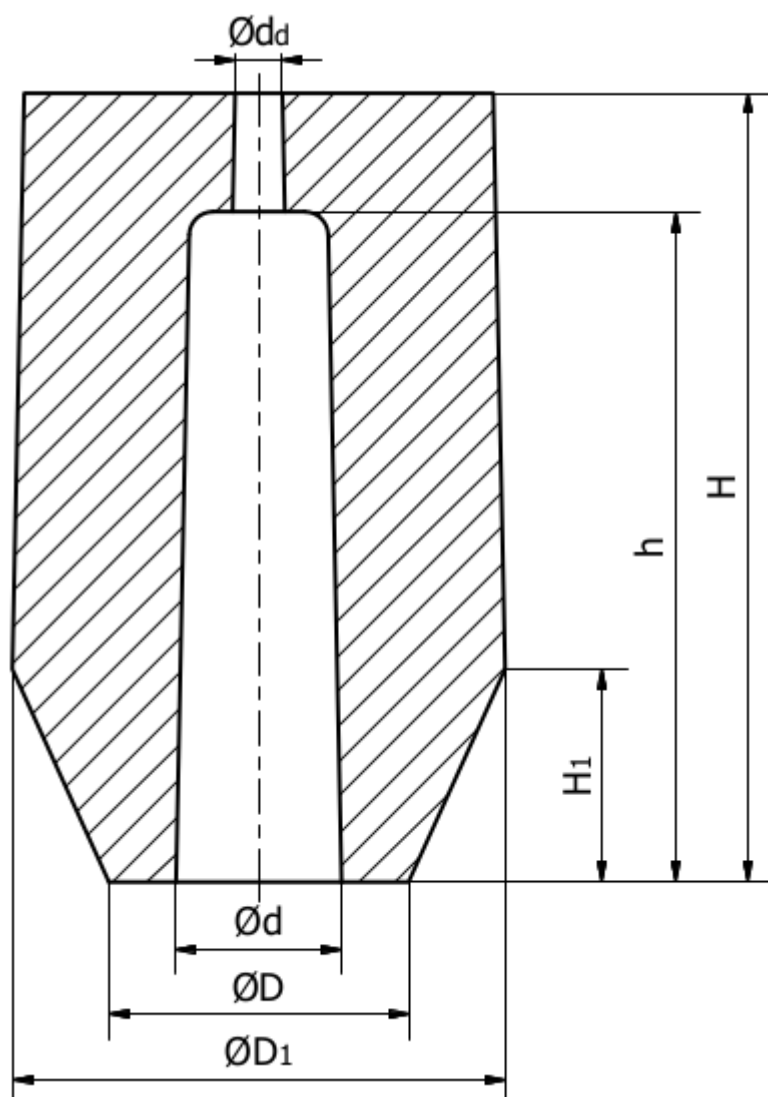


*Ilustrace 2:  
Nástavec B 6/9*

| TYP     | D<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**

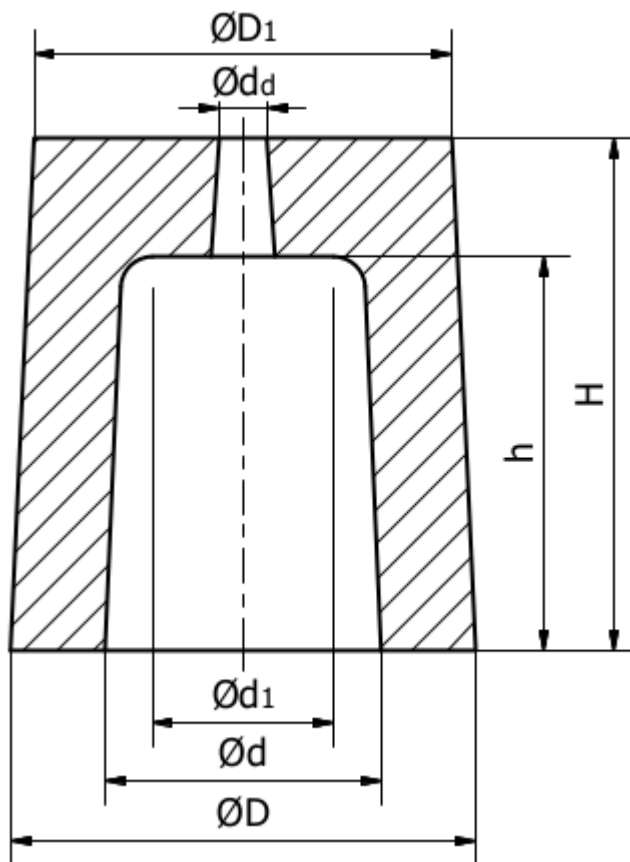
Datum aktualizace listu: 15.07.2015


*Ilustrace 3: Nástavec C*

| TYP     | D<br>[mm] | H<br>[mm] | d<br>[mm] | h<br>[mm] | D <sub>1</sub><br>[mm] | H <sub>1</sub><br>[mm] | d <sub>d</sub><br>[mm] | Modul<br>[cm] | Objem<br>[dm <sup>3</sup> ] |
|---------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|------------------------|------------------------|---------------|-----------------------------|
| C 25    | 30        | 60        | 16        | 50        | 44                     | 15                     | 5                      | 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**

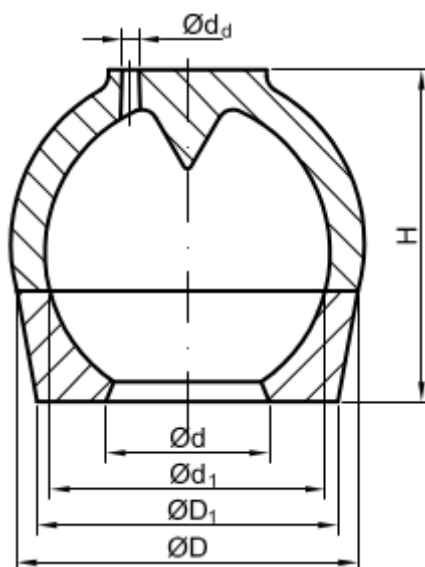
Datum aktualizace listu: 7.6.2012



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

**KULOVITÉ NÁSTAVCE TYP KV**

Datum aktualizace listu: 31.10.2012



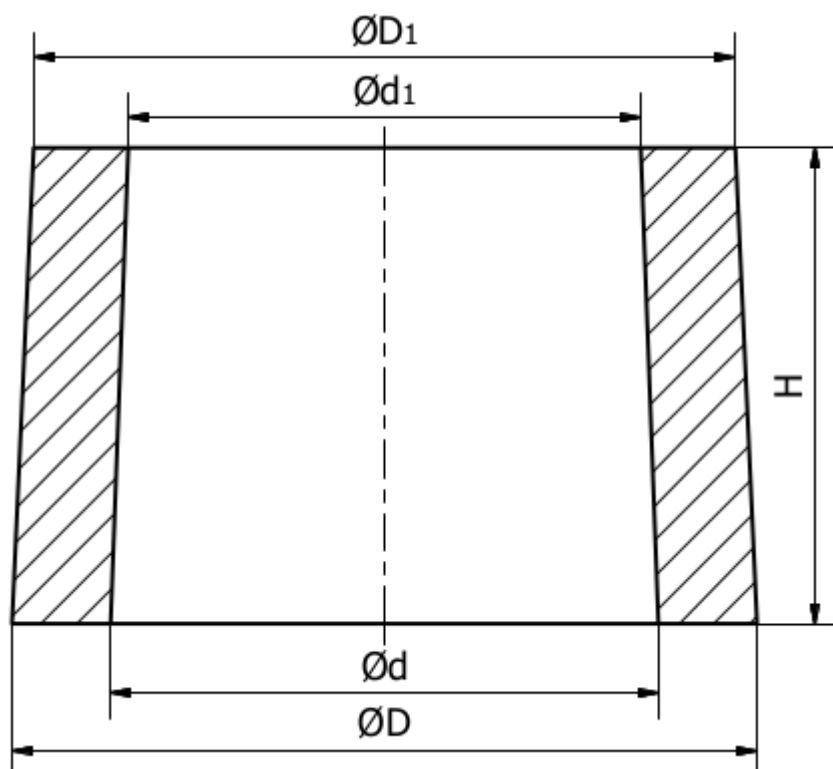
| TYP    | D<br>[mm] | H<br>[mm] | d<br>[mm] | D <sub>1</sub><br>[mm] | d <sub>1</sub><br>[mm] | d <sub>d</sub><br>[mm] | Modul<br>[cm] | Objem<br>[dm <sup>3</sup> ] |
|--------|-----------|-----------|-----------|------------------------|------------------------|------------------------|---------------|-----------------------------|
| 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**

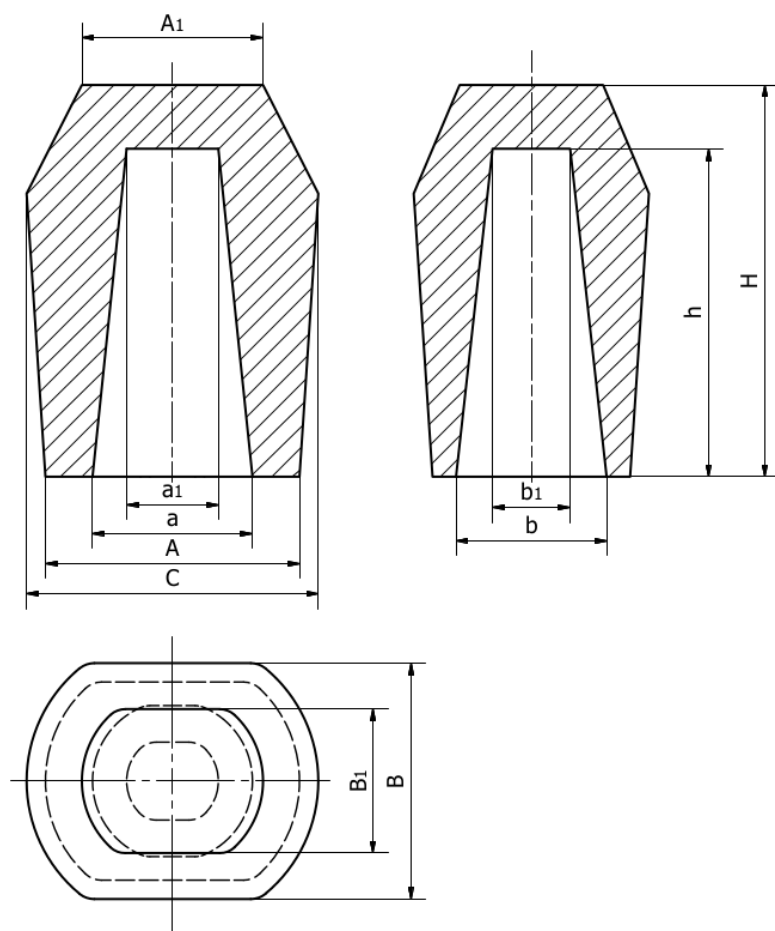
Datum aktualizace listu: 7.6.2012



| TYP     | D<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



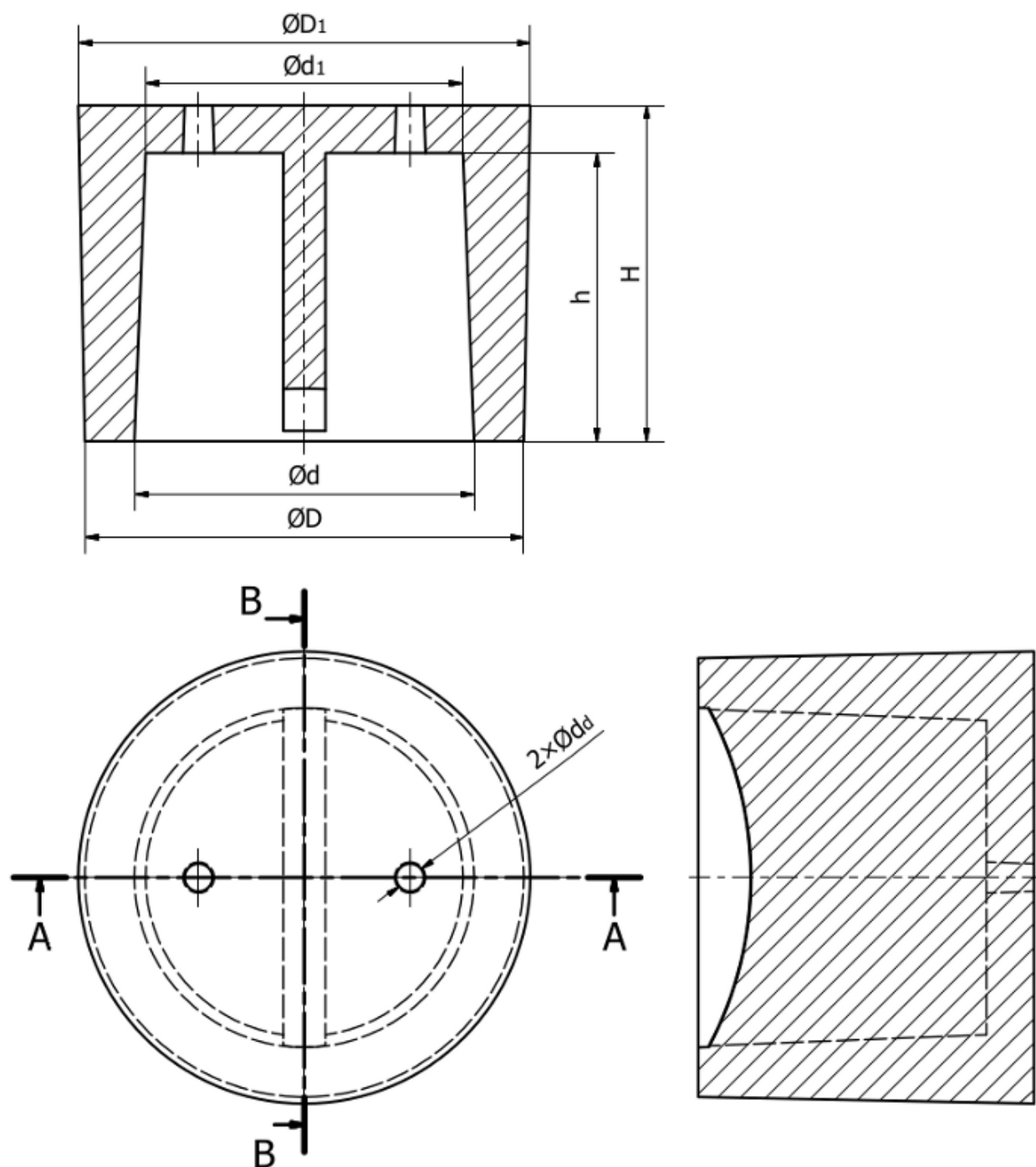
*Ilustrace 4: Oválný nástavec OV s podložkou*

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



**CYLINDRICKÝ NÁSTAVEC TYP KC**

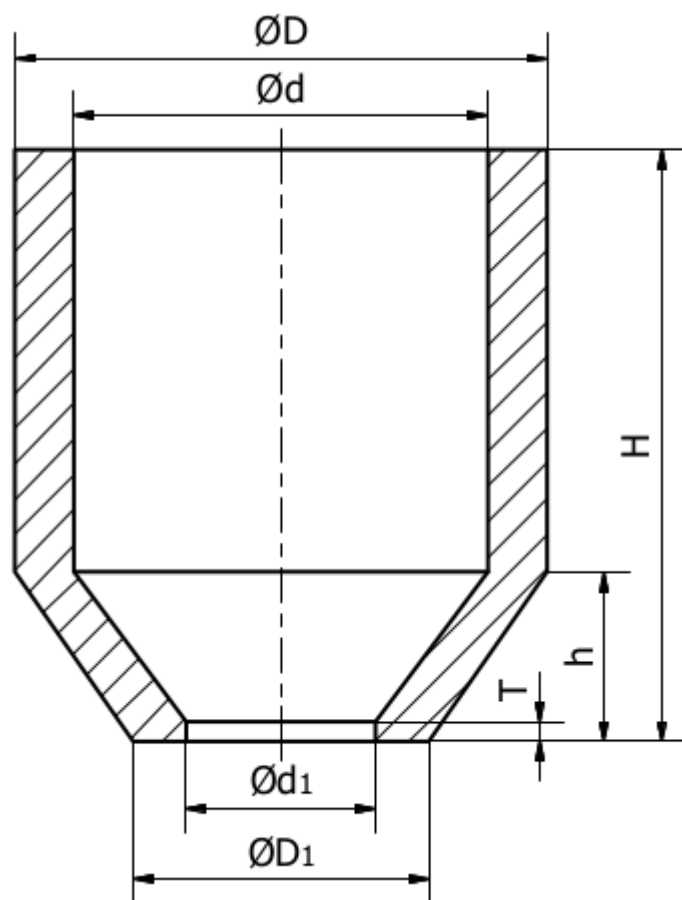
Datum aktualizace listu: 7.6.2012



| TYP     | D<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> ] |
|---------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|------------------------|------------------------|---------------|-----------------------------|
| 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**

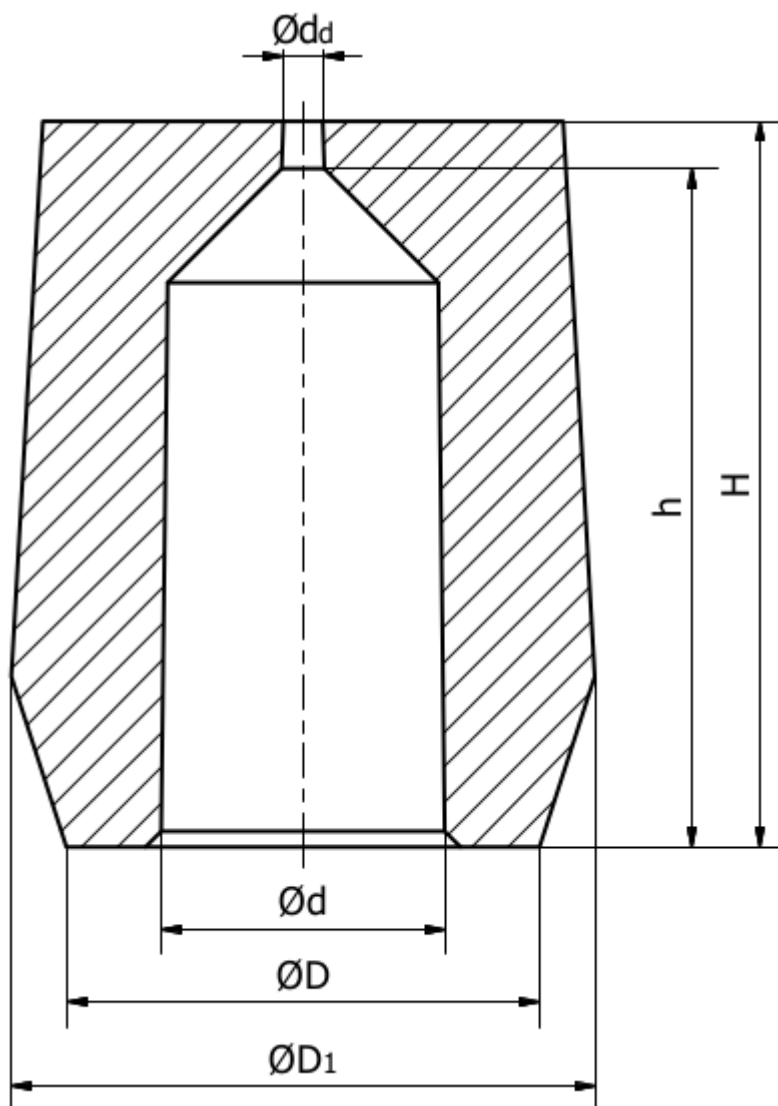
Datum aktualizace listu: 7.6.2012


*Ilustrace 5: Nástavec POD*

| TYP   | D<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**

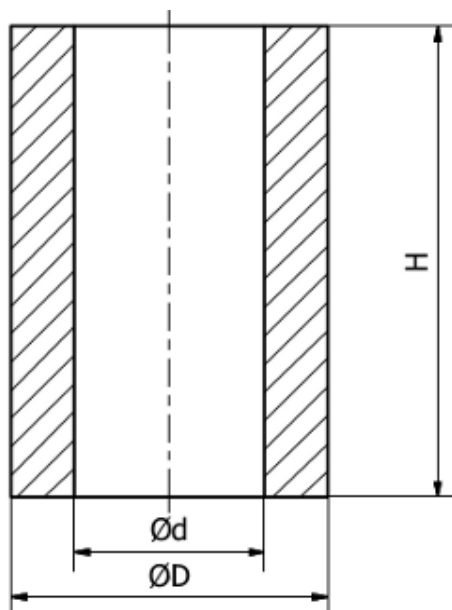
Datum aktualizace listu: 7.6.2012



| 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**

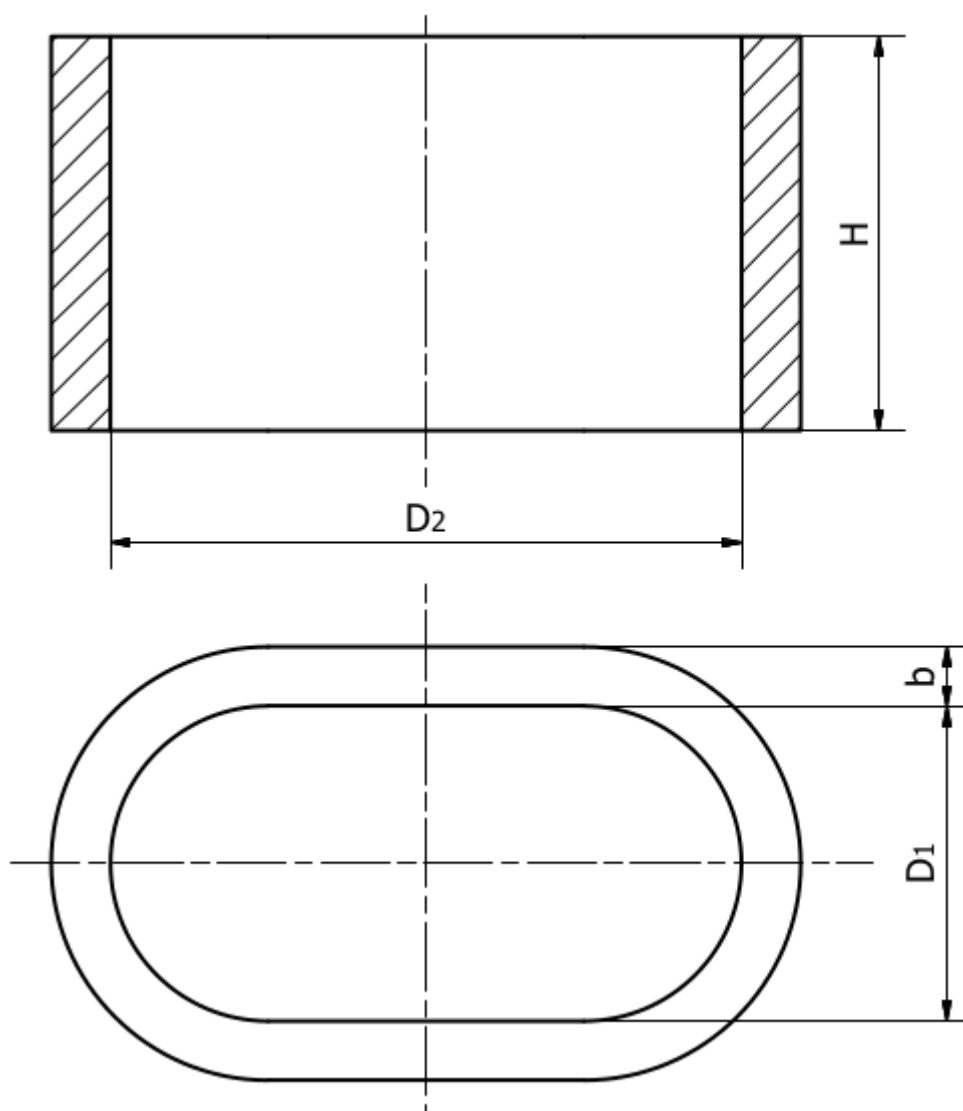
Datum aktualizace listu: 19.12.2014



| 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 460    | 460       | 200       | 360       | 7,5           | 20,4                        |
| K 500    | 500       | 140       | 380       | 6,2           | 15,8                        |

**OTEVŘENÉ NÁSTAVCE TYP SLK OV**

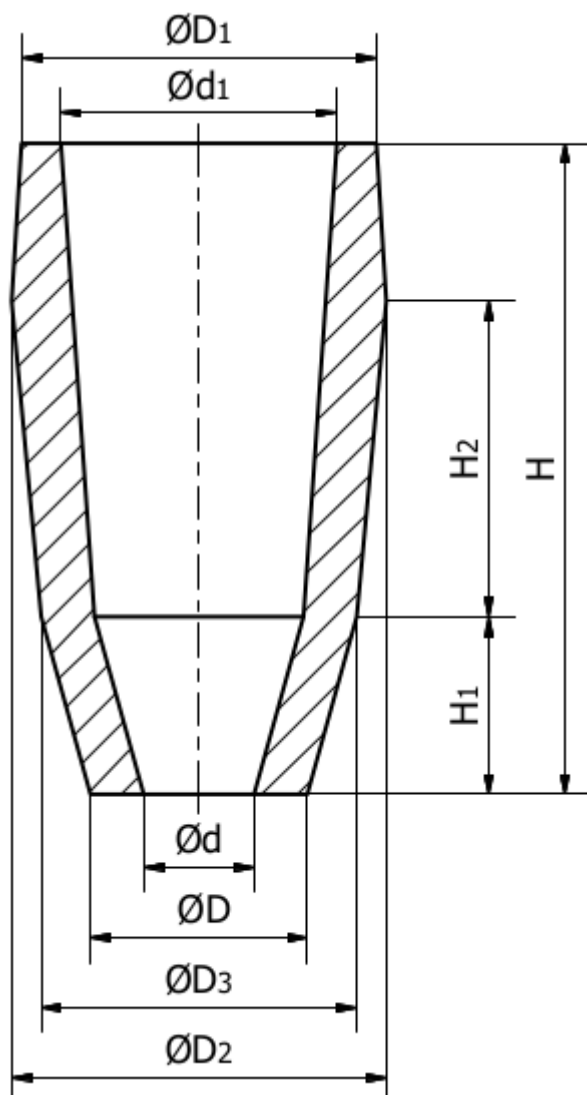
Datum aktualizace listu: 30.1.2013



| TYP      | H<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

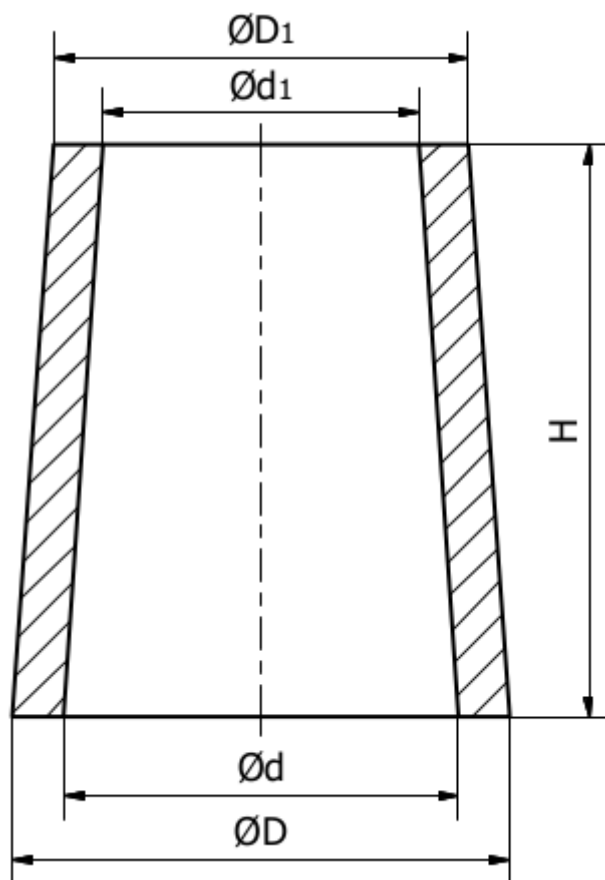

*Ilustrace 6: Nástavec SP s i bez podložky*

| TYP  | D<br>[mm] | H<br>[mm] | d<br>[mm] | D <sub>1</sub><br>[mm] | H <sub>1</sub><br>[mm] | d <sub>1</sub><br>[mm] | D <sub>2</sub><br>[mm] | H <sub>2</sub><br>[mm] | D <sub>3</sub><br>[mm] | Modul<br>[cm] | Objem<br>[dm <sup>3</sup> ] |
|------|-----------|-----------|-----------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|---------------|-----------------------------|
| SP 9 | 55        | 165       | 28        | 90                     | 45                     | 70                     | 95                     | 80                     | 80                     | 1,7           | 0,36                        |



**OTEVŘENÝ NÁSTAVEC TYP SP**

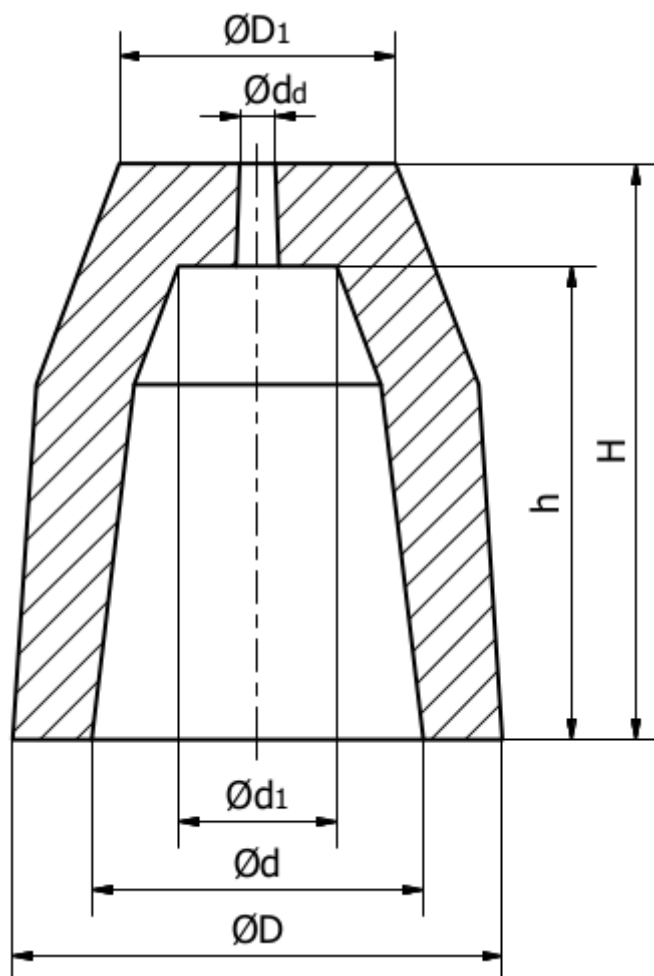
Datum aktualizace listu: 8.6.2012



| TYP  | D<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> ] |
|------|-----------|-----------|-----------|------------------------|------------------------|---------------|-----------------------------|
| 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**

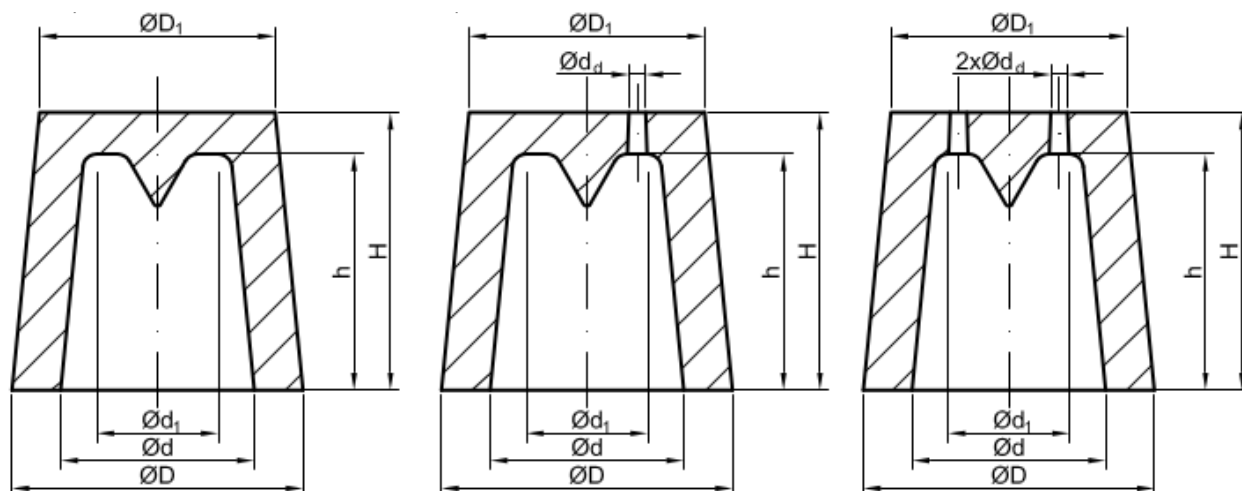
Datum aktualizace listu: 8.6.2012



| TYP    | D<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> ] |
|--------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|------------------------|------------------------|---------------|-----------------------------|
| 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



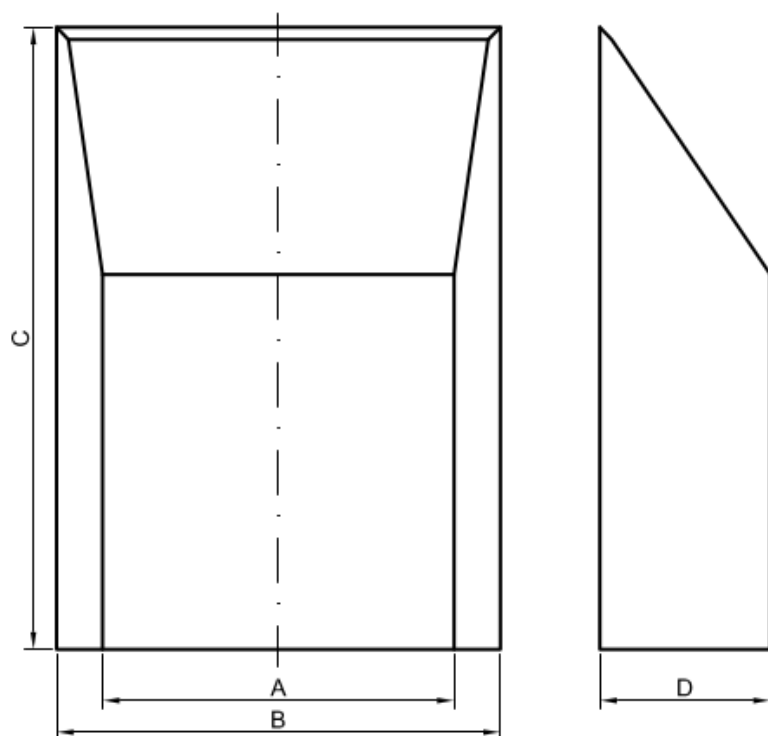
| TYP        | D<br>[mm] | H<br>[mm] | d<br>[mm] | h<br>[mm] | D <sub>1</sub><br>[mm] | d <sub>1</sub><br>[mm] | d <sub>d</sub><br>[mm] | Modul<br>[cm] | Objem<br>[dm <sup>3</sup> ] |
|------------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|------------------------|------------------------|---------------|-----------------------------|
| 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**

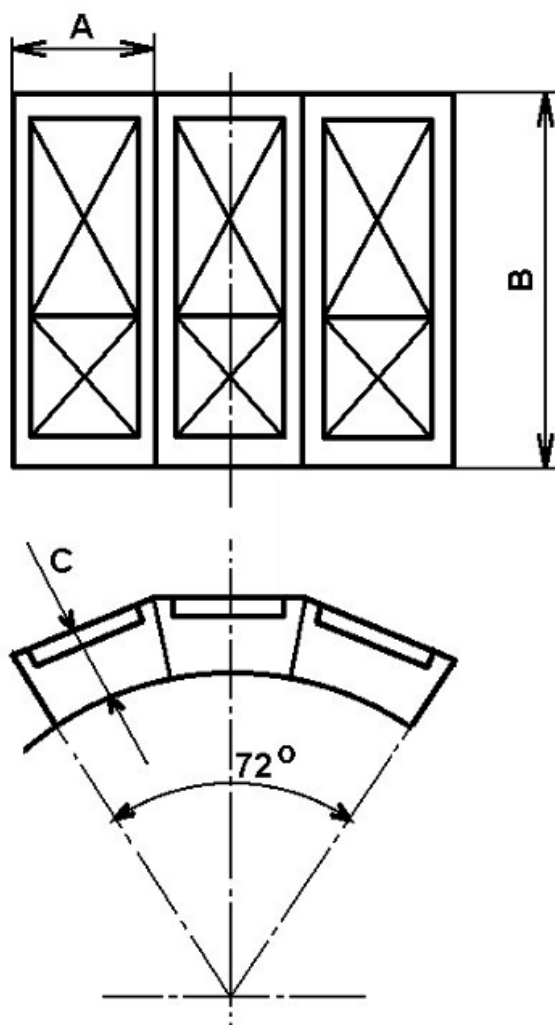
Datum aktualizace listu: 14.6.2012

*Ilustrace 7: Desky KL**shromážděné k přepravě (měřítko  
mnohonásobně zmenšené)*

| TYP<br>DESKY | A<br>[mm] | B<br>[mm] | C<br>[mm] | D<br>[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<br>DESKY | A<br>[mm] | B<br>[mm] | C<br>[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:**

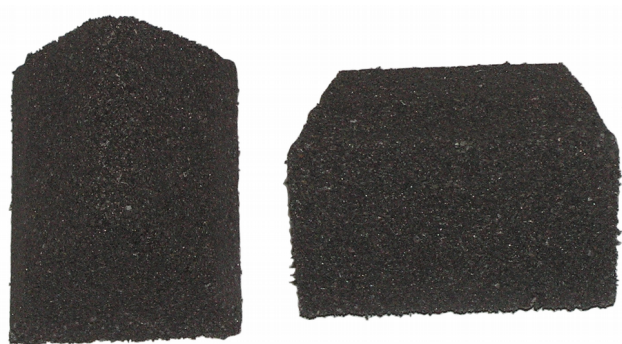
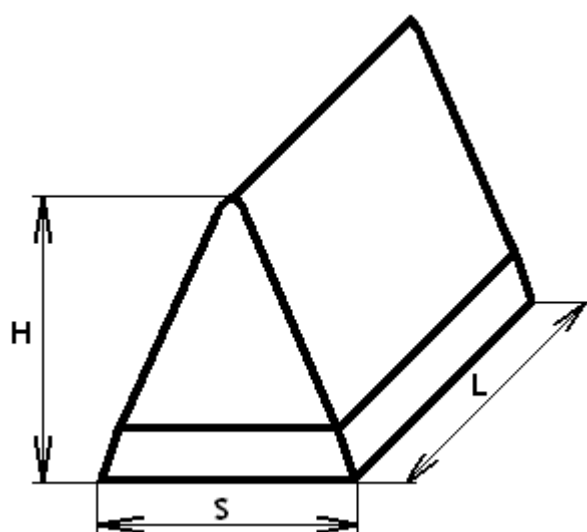
Jsou vyráběny z vysoce exotermicky účinné směsi. Během hoření několikanásobně zvýší svůj objem a po vyhoření tvoří sypký popel s výbornými izolačními vlastnostmi.

**Použití:**

Jsou určeny ke zvýšení účinnosti otevřených i uzavřených nálitků u odlitek 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.

*Ilustrace 8: Exotermické jádro KT 40*

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



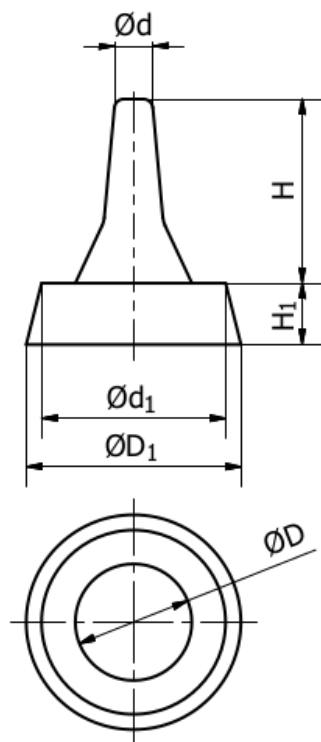
**WILLIAMSOVA JÁDRA**

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 | $D_1$<br>[mm] | $d_1$<br>[mm] | $H_1$<br>[mm] | $H$<br>[mm] | $d$<br>[mm] | $D$<br>[mm] |
|-----|---------------|---------------|---------------|-------------|-------------|-------------|
| WJ1 | 32            | 30            | 13            | 25          | 10          | 22          |
| WJ2 | 41            | 35            | 13            | 37          | 10          | 29          |



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

**EXOTABLETY**

## **4. EXOTABLETY**

**EXOTABLETY**

Datum aktualizace listu: 6.3.2015

**Vlastnosti:**

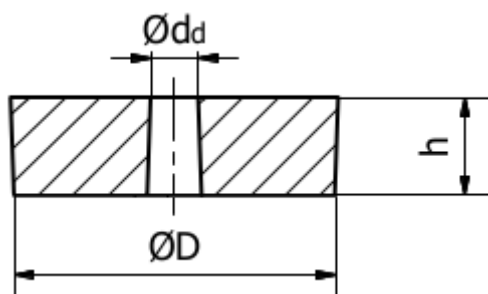
Jsou vyráběny z vysoce exotermicky účinné směsi. Během hoření několikanásobně zvýší svůj objem a po vyhoření tvoří sypký popel s výbornými izolačními vlastnostmi.

**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.

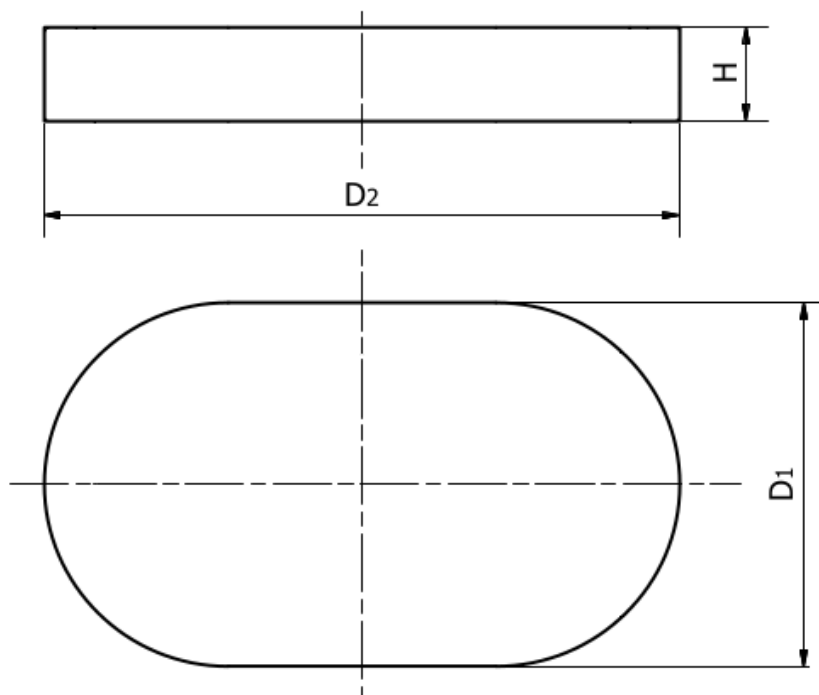


*Ilustrace 10:  
Exotableta PT*

| 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                              |
| Víko 1  | 110       | 20        | -                      | Pro exonástavec <b>SLK 3</b>            |
| Víko 2  | 115       | 20        | -                      | Pro exonástavec <b>POD 1</b>            |
| Víko 3  | 135       | 20        | -                      | Pro exonástavec <b>POD 2</b>            |
| Víko 4  | 140       | 25        | -                      | Pro exonástavec <b>SLK 4</b>            |
| Víko 5  | 160       | 25        | -                      | Pro exonástavec <b>SLK 5, POD 3</b>     |
| Víko 6  | 180       | 25        | -                      | Pro exonástavec <b>SLK 6</b>            |
| Víko 7  | 200       | 25        | -                      | Pro exonástavec <b>POD 4</b>            |
| Víko 8  | 205       | 25        | -                      | Pro exonástavec <b>SLK 7</b>            |
| Víko 9  | 232       | 25        | -                      | Pro exonástavec <b>SLK 8</b>            |
| Víko 10 | 250       | 25        | -                      | Pro exonástavec <b>SLK 9, POD 6</b>     |



|                |     |    |   |                              |
|----------------|-----|----|---|------------------------------|
| <b>Víko 11</b> | 300 | 30 | - |                              |
| <b>Víko 12</b> | 340 | 30 | - | Pro exonástavec <b>POD 9</b> |



| <b>TYP</b>     | <b>H<br/>[mm]</b> | <b>D<sub>1</sub><br/>[mm]</b> | <b>D<sub>2</sub><br/>[mm]</b> | <b>Typ<br/>exonástavce</b> |
|----------------|-------------------|-------------------------------|-------------------------------|----------------------------|
| <b>Víko 13</b> | 25                | 120                           | 230                           | SLK OV 5                   |
| <b>Víko 14</b> | 25                | 170                           | 290                           | SLK OV 7                   |
| <b>Víko 15</b> | 25                | 210                           | 370                           | SLK OV 9                   |



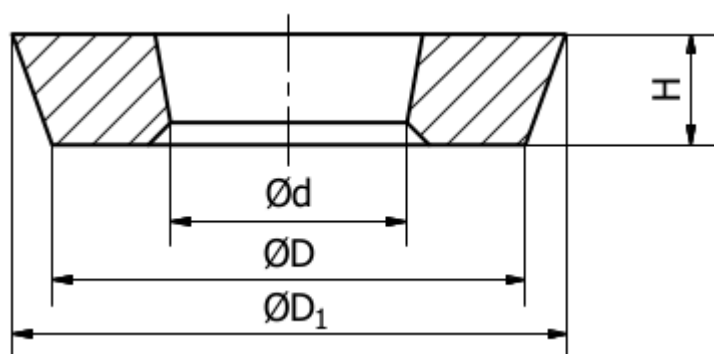
**KVARTEX spol. s r.o.**

**PODLOŽKY**

## 5. PODLOŽKY

**PODLOŽKY PRO NÁLITKY TYP A**

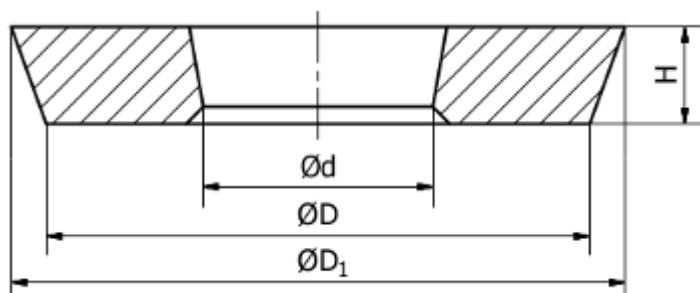
Datum aktualizace listu: 11.3.2015


*Ilustrace 11: Podložka A*

| POŘADOVÉ<br>ČÍSLO | D<br>[mm] | H<br>[mm] | d<br>[mm] | D <sub>1</sub><br>[mm] | Typ<br>exonástavce              |
|-------------------|-----------|-----------|-----------|------------------------|---------------------------------|
| 1                 | 35        | 8         | 15        | 38                     | A 16, A 28, C 40, C 35/62       |
| 2                 | 30        | 7         | 15        | 35                     | A 16, A 28, C 40, C 35/62       |
| 3                 | 42        | 8         | 16        | 45                     | A 45                            |
| 4                 | 57        | 8         | 20        | 59                     | A 56, C 50, A 88, D 4, SC 50/92 |
| 5                 | 78        | 11        | 19        | 80                     | A 70, A 55                      |
| 6                 | 94        | 11        | 21        | 97                     | A 90, A 95                      |
| 7                 | 94        | 18        | 20        | 105                    | A 110, A 100                    |
| 8                 | 104       | 18        | 28        | 109                    | A 120                           |
| 9                 | 59        | 10        | 18        | 62                     | D 4, A 88, A 56, C 50           |
| 10                | 36        | 7         | 20        | 37                     | A 16, A 28, C 40, C 35/62       |
| 11                | 165       | 14        | 56        | 165                    | KC 13, KC 13/1                  |
| 12                | 104       | 18        | 56        | 109                    | A 120                           |

**PODLOŽKY PRO NÁLITKY TYP C**

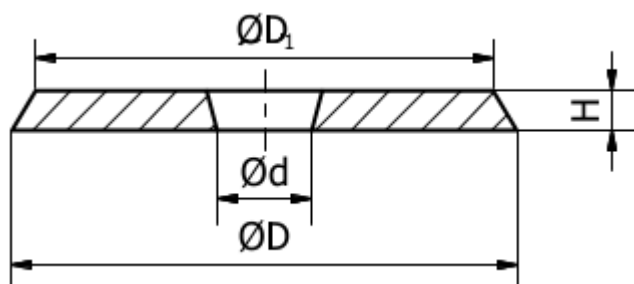
Datum aktualizace listu: 10.9.2015


*Ilustrace 12: Podložka C*

| POŘADOVÉ<br>ČÍSLO | D<br>[mm] | H<br>[mm] | d<br>[mm] | D <sub>1</sub><br>[mm] | Typ<br>exonástavce                                     |
|-------------------|-----------|-----------|-----------|------------------------|--------------------------------------------------------|
| 0.9               | 21        | 7         | 9         | 27                     | C 25                                                   |
| 1.1               | 25        | 10        | 10        | 35                     | C 35/62, A 16, A 28, C 40                              |
| 1.2               | 25        | 10        | 12        | 35                     | C 35/62, A 16, A 28, C 40                              |
| 2                 | 45        | 10        | 18        | 58                     | C 50, A 56, SC 50/92, A 88, D 4                        |
| 3                 | 45        | 8         | 19        | 54                     | SP 9                                                   |
| 4                 | 57        | 22        | 32        | 79                     | A 70, POD 2                                            |
| 5                 | 76        | 22        | 32        | 95                     | A 90, A 95                                             |
| 6                 | 45        | 15        | 19        | 80                     | A 70                                                   |
| 7                 | 76        | 22        | 24        | 96                     | A 90, A 95                                             |
| 8                 | 45        | 15        | 20        | 60                     | C 50, A 56, SC 50/92, A 88 pro kulový a válcový povrch |
| 9                 | 61        | 13        | 26        | 82                     | A 55                                                   |
| 10                | 85        | 22        | 40        | 108                    | A 120                                                  |
| 11                | 30        | 10        | 16        | 45                     | A 45                                                   |
| 12                | 68        | 10        | 31        | 75                     | POD 2                                                  |
| 13                | 90        | 10        | 32        | 100                    | POD 3                                                  |
| 14                | 80        | 22        | 40        | 105                    | A 100, A 110                                           |
| 15                | 50        | 18        | 25        | 78                     | A 60, C 60, C60/1                                      |
| 16                | 110       | 22        | 40        | 127                    | A 125                                                  |
| 17                | 113       | 12        | 45        | 124                    | POD 4, A 125                                           |
| 18                | 140       | 12        | 60        | 149                    | POD 6                                                  |
| 19                | 200       | 14        | 78        | 207                    | POD 9                                                  |
| 20                | 35        | 14        | 20        | 59                     | C 50, SC 50/92                                         |
| 21                | 32        | 18        | 18        | 57                     | C 50, SC 50/92                                         |
| 22                | 45        | 15        | 19        | 78                     | A 70                                                   |
| 23                | 59        | 19        | 14        | 77                     | A 240                                                  |
| 24                | 35        | 10        | 18        | 58                     | C 50, A 56, SC 50/92, A 88, D 4                        |
| 25                | 50        | 18        | 19        | 76                     | A 60, C 60, C 60/1                                     |
| 26                | 22        | 10        | 12        | 34                     | C 35/62, A 16, A 28, C 40                              |

**PODLOŽKY PRO NÁLITKY TYP M**

Datum aktualizace listu: 11.3.2015


*Ilustrace 13: Podožka M*

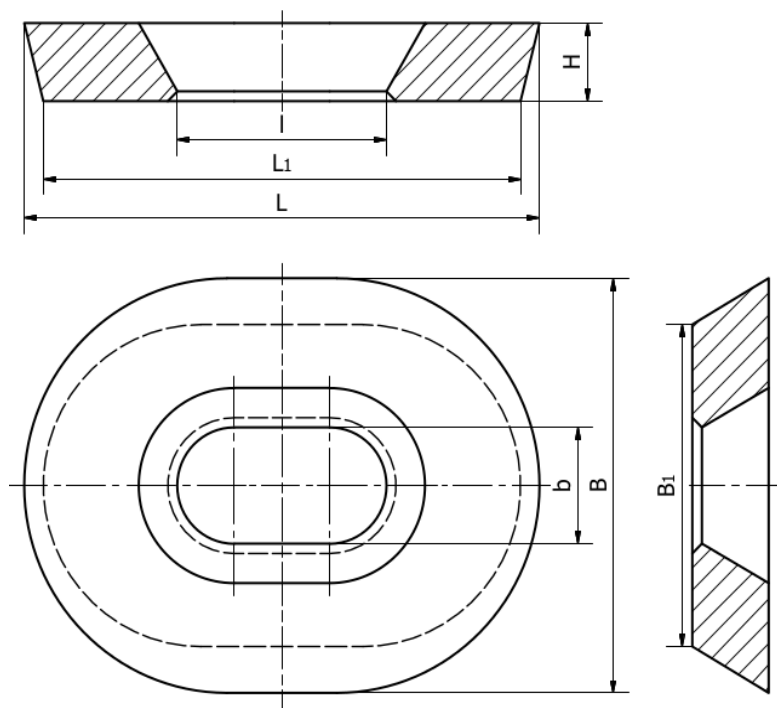
Pozn. Zámek (přesahující část – viz Ilustrace) je určen pouze k našim technologickým účelům (vystředění při lepení podložky). Tento zámek není započítán v hodnotě H.

| POŘADOVÉ<br>ČÍSLO | D<br>[mm] | H<br>[mm] | d<br>[mm] | D <sub>1</sub><br>[mm] | Typ<br>exonástavce    |
|-------------------|-----------|-----------|-----------|------------------------|-----------------------|
| 1                 | 50        | 6         | 16        | 48                     | D 30, SP 30           |
| 2                 | 64        | 5         | 12        | 62                     | D, Z 4/7; SP 4/7, D 4 |
| 4                 | 130       | 8         | 25        | 127                    | D, Z, O 10/13         |
| 5                 | 157       | 8         | 30        | 154                    | D, Z, O 12/15         |
| 6                 | 50        | 12        | 15        | 47                     | D 30, SP 30           |



**PODLOŽKY PRO NÁSTAVCE TYPU OV**

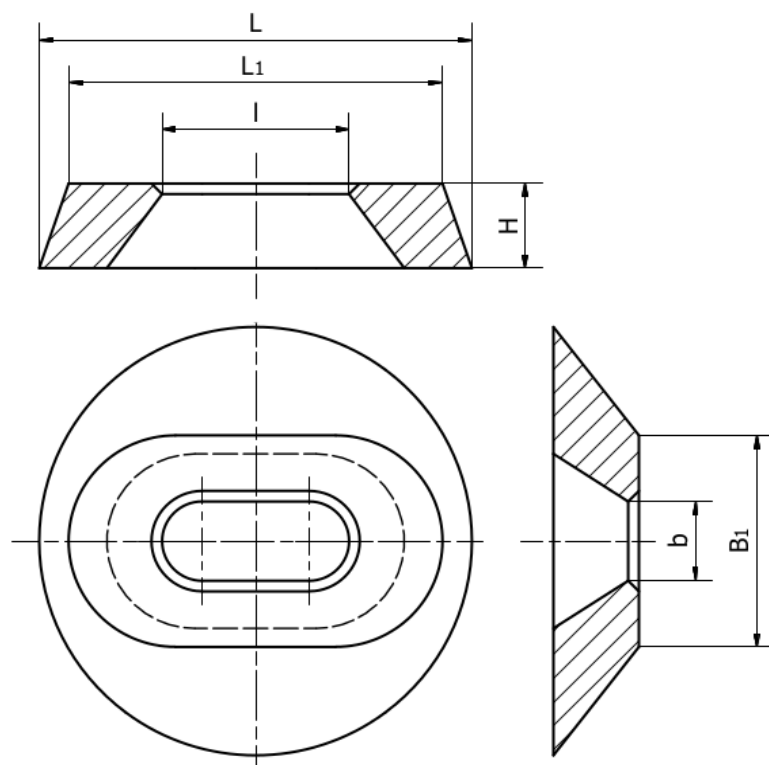
Datum aktualizace listu: 6.2.2013

*Ilustrace 14: Podložka OV*

| 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: 27.1.2017

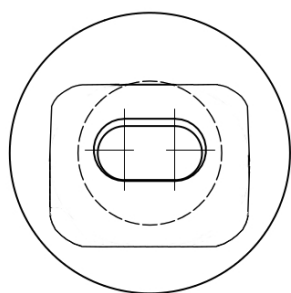
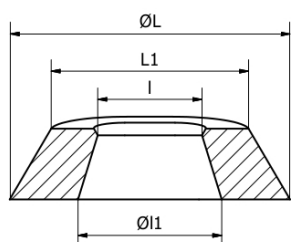

*Ilustrace 15: Podložka O*

| 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              |
|-------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|------------------------|---------------------------------|
| 0/5               | 15        | 39        | 8         | 20        | 20                     | 35                     | A 30                            |
| 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 60, A 70, A 70 CH, C 60 |
| 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             |

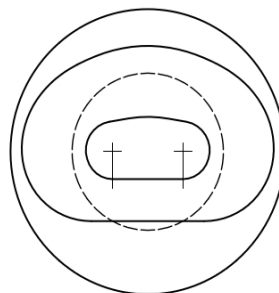
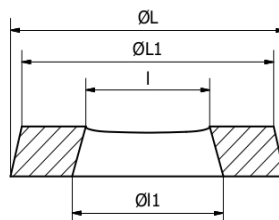


**PODLOŽKY PRO NÁLITKY TYP OZ**

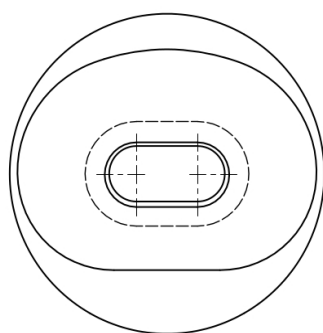
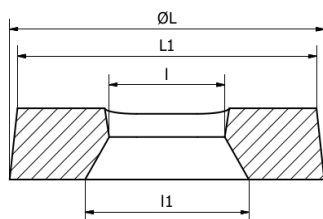
Datum aktualizace listu: 30.4.2014



Typ OZ 1



Typ OZ 2

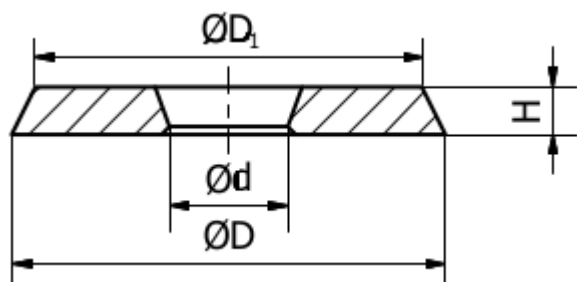


Typ OZ 3

| POŘADOVÉ<br>ČÍSLO | H / h<br>[mm] | L<br>[mm] | b<br>[mm] | l<br>[mm] | B <sub>1</sub><br>[mm] | L <sub>1</sub><br>[mm] | l <sub>1</sub><br>[mm] | b <sub>1</sub><br>[mm] | Typ<br>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: 11.3.2015


*Ilustrace 16: Podložka V*

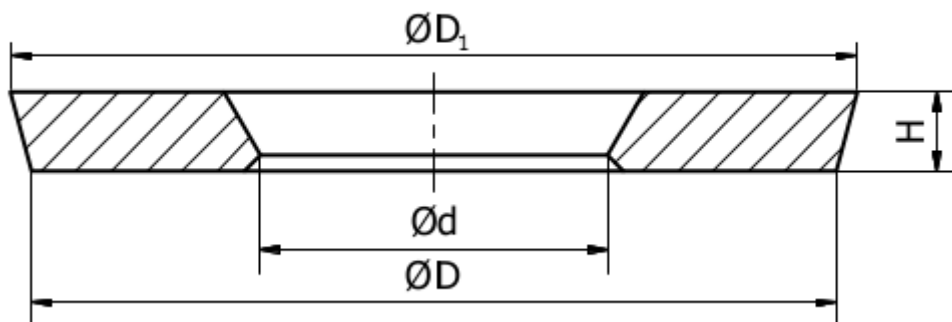
| POŘADOVÉ<br>ČÍSLO | D<br>[mm] | H<br>[mm] | d<br>[mm] | D <sub>1</sub><br>[mm] | Typ<br>exonástavce                       | Zámek |
|-------------------|-----------|-----------|-----------|------------------------|------------------------------------------|-------|
| 1                 | 50        | 6         | 16        | 47                     | D 30, SP 30                              | Typ 1 |
| 2                 | 55        | 6         | 15        | 53                     | D, Z 3,5/5                               | -     |
| 3                 | 64        | 8         | 16        | 61                     | D, Z, SP 4/7                             | Typ 1 |
| 4                 | 80        | 8         | 22        | 77                     | D, Z, SP 5/8; D, Z, SP, O 6/12; Z, D 6/9 | -     |
| 5                 | 80        | 8         | 31        | 77                     | D, Z, SP 5/8; D, Z, SP, O 6/12; Z, D 6/9 | -     |
| 5exp              | 80        | 8         | 34        | 77                     | SP 6/12                                  | Typ 1 |
| 6                 | 98        | 8         | 34        | 95                     | D, Z, O 7/10                             | Typ 2 |
| 6sp               | 98        | 22        | 40        | 94                     | Z 7/10                                   | -     |
| 7                 | 109       | 10        | 35        | 102                    | D, Z, O 8/11, SLK 3                      | Typ 2 |
| 7sp               | 108       | 10        | 34        | 102                    | ZT 8/11                                  | -     |
| 8                 | 117       | 10        | 40        | 115                    | D, Z, O 9/12, Z 9/14                     | Typ 2 |
| 8/1               | 117       | 10        | 45        | 115                    | Z 9/12                                   | Typ 2 |
| 9                 | 130       | 10        | 45        | 126                    | D, Z, O 10/13                            | Typ 2 |
| 9/1               | 130       | 10        | 45        | 126                    | Z 10/13                                  | Typ 2 |
| 10                | 157       | 12        | 60        | 154                    | D, Z, O 12/15; Z 12/20, SLK 5            | Typ 2 |
| 10/1              | 157       | 12        | 60        | 154                    | Z 12/15                                  | Typ 2 |
| 11                | 190       | 15        | 75        | 184                    | D, Z 14/17                               | Typ 2 |
| 12                | 62        | 6         | 16        | 60                     | D 35                                     | Typ 1 |
| 13                | 65        | 7         | 25        | 63                     | D, Z, SP 4/7; ZT 4/95                    | Typ 1 |
| 14                | 153       | 15        | 36        | 146                    | D, Z, O 12/15, Z 12/20                   | -     |
| 15                | 140       | 10        | 50        | 139                    | SLK 4                                    | Typ 2 |
| 16                | 203       | 14        | 80        | 200                    | SLK 7                                    | -     |


*Ilustrace 17: Podložka V zámek typ 1*

*Ilustrace 18: Podložka V zámek typ 2*

**PODLOŽKY PRO NÁSTAVCE TYP KV**

Datum aktualizace listu: 11.3.2015



| Typ    | D<br>[mm] | H<br>[mm] | d<br>[mm] | D <sub>1</sub><br>[mm] |
|--------|-----------|-----------|-----------|------------------------|
| KV 4   | 57        | 15        | 40        | 58                     |
| KV 60  | 65        | 8         | 30        | 68                     |
| KV 90  | 89        | 8         | 35        | 93                     |
| KV 100 | 102       | 10        | 44        | 108                    |
| KV 180 | 175       | 14        | 65        | 179                    |



## **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.

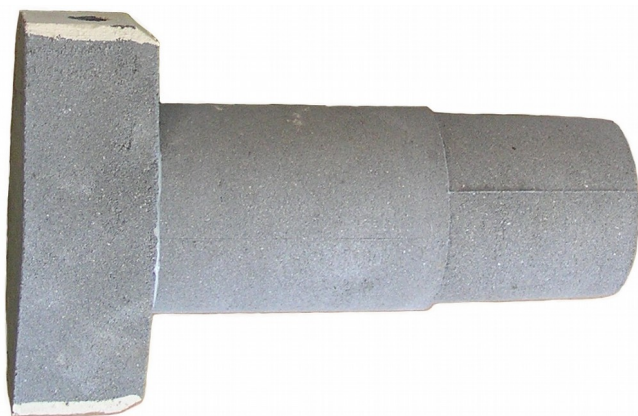


**PŘÍKLADY NÁSTAVCŮ**

Datum aktualizace listu: 21.7.2015

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 „**Jodička**“.



Dalším příkladem může být nástavec označený jako **MG1**, který byl ušit na míru dle požadavků jednoho z našich odběratelů. Zvláštnost tohoto nástavce je především vnitřní tvar, který bohužel na této fotografii není patrný.



## **8. STŘEDÍCÍ TRNY**

**STŘEDÍCÍ TRNY TYP A**

Datum aktualizace listu: 18.11.2016

| 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                     |

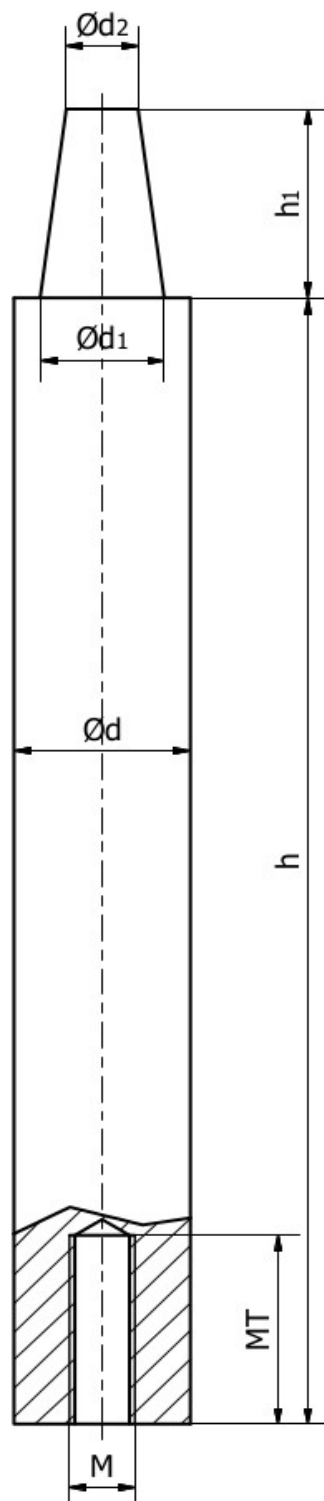
Středící trny se používají pro nálitkování nástavců typu A se standardními podnálitkovými podložkami typu A.  
Při použití podložky jiného typu (C, M) je potřeba zkontrolovat rozměry – hlavně  $\varnothing d$  a výšku  $h$ .

Trny jsou vyráběny naší divizí **Kovoobrábění**.

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

Tel.: +420 737 239 507

E-mail: [opatrny@kvartex.cz](mailto:opatrny@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<br>PE sáček | Balení<br>papír. pytel | Množství   | Balení<br>PE sáček | Balení<br>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 <sub>kov</sub>              | min. 18% |
| SiO <sub>2</sub>               | min. 40% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 6%  |

|                              |         |
|------------------------------|---------|
| Na + K                       | min. 6% |
| NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | max. 8% |
| 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 <sub>met</sub>              | min. 17% |
| SiO <sub>2</sub>               | min. 30% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 10% |

|                              |         |
|------------------------------|---------|
| Na + K                       | min. 6% |
| NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | min. 7% |
| 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 (přičemž 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 <sub>met</sub>              | min. 18% |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 10% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 10% |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 24% |

|                              |         |
|------------------------------|---------|
| Na + K                       | min. 6% |
| NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | min. 6% |
| F                            | max. 3% |

**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 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.

**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 <sub>met</sub>              | min. 16% |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 10% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 10% |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 30% |

|                              |         |
|------------------------------|---------|
| Na + K                       | min. 6% |
| NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | min. 6% |
| F                            | max. 5% |
| 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<sub>met</sub> min. 15%  
SiO<sub>2</sub> max. 15%  
Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub> max. 14%  
Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> min. 35%

Na + K min. 6%  
NO<sub>3</sub><sup>-</sup> min. 6%

**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 <sub>met</sub>              | min. 15% |
| SiO <sub>2</sub>               | min. 5%  |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 10% |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 40% |

|                              |         |
|------------------------------|---------|
| Na + K                       | min. 6% |
| NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | max. 6% |
| F                            | max. 2% |

**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 lité 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 pytích 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 <sub>met</sub>              | min. 15% |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 10% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 10% |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 30% |

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

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

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

|                              |         |
|------------------------------|---------|
| Na + K                       | min. 6% |
| NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | max. 8% |
| C                            | min. 3% |
| 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.

**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% |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 10% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 10% |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 30% |

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

**Stručná charakteristika:**

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

**Orientační chemické složení:**

|                                |          |
|--------------------------------|----------|
| Al <sub>met</sub>              | min. 18% |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 10% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 10% |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 35% |

|                 |         |
|-----------------|---------|
| Na + K          | min. 6% |
| NO <sub>3</sub> | max. 8% |
| F               | max. 3% |

**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 dávákuje 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 <sub>met</sub>              | min. 18% |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 35% |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | max. 8%  |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 10% |

|                              |          |
|------------------------------|----------|
| Na + K                       | min. 10% |
| NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | min. 7%  |
| CaO                          | max. 3%  |

**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 sáčkích 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%  
CO<sub>3</sub><sup>2-</sup> 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 vzniku 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%  
SiO<sub>2</sub> max. 10%  
Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub> max. 3%  
Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> max. 30%  
MgO max. 4%

Na min. 6%  
CaO min. 10%  
F max. 6%  
K min. 2%

Vlhkost max. 0,8% při 105°C  
Sykka 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: 01.10.2014

**Vlastnosti:**

Používá se k ochraně hladiny tekutého kovu.

**Orientační chemické složení a fyzikální vlastnosti:**

|                                |          |
|--------------------------------|----------|
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | 1-5%     |
| MgO                            | 1-3%     |
| Al <sub>kov</sub>              | min. 15% |
| SiO <sub>2</sub>               | max. 10% |

|                                |          |
|--------------------------------|----------|
| Na + K                         | min. 6%  |
| Cl                             | min. 8%  |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | min. 35% |

**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!