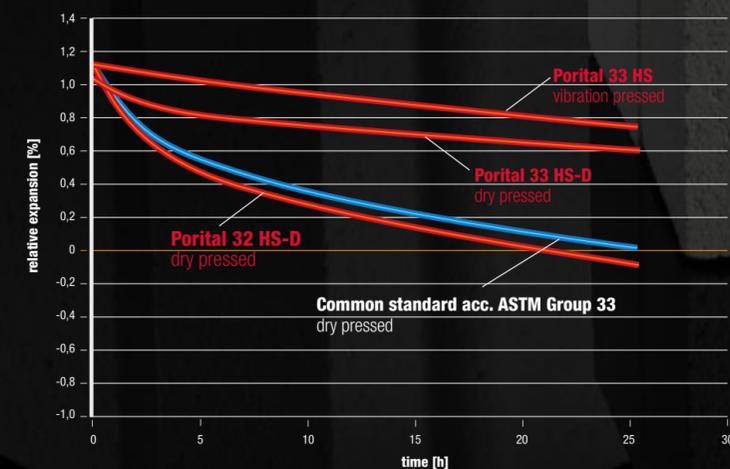
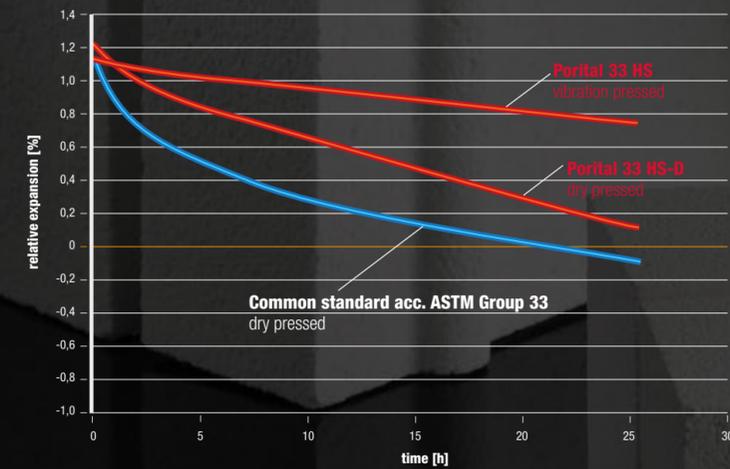
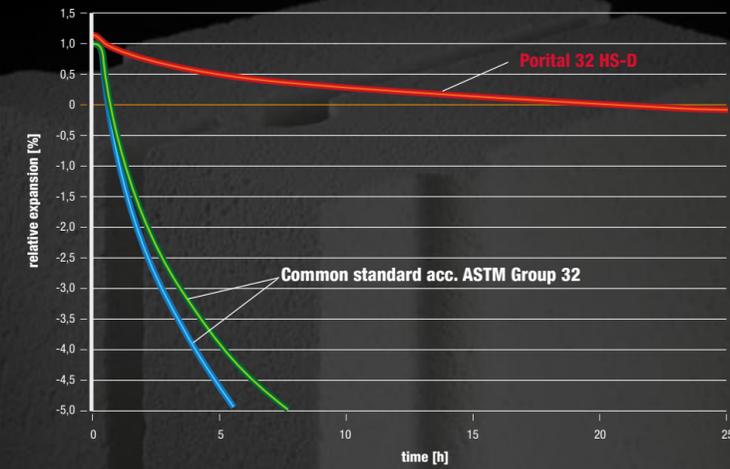


Vergleich Druckfließen bei 1600 °C - 0,1 MPa

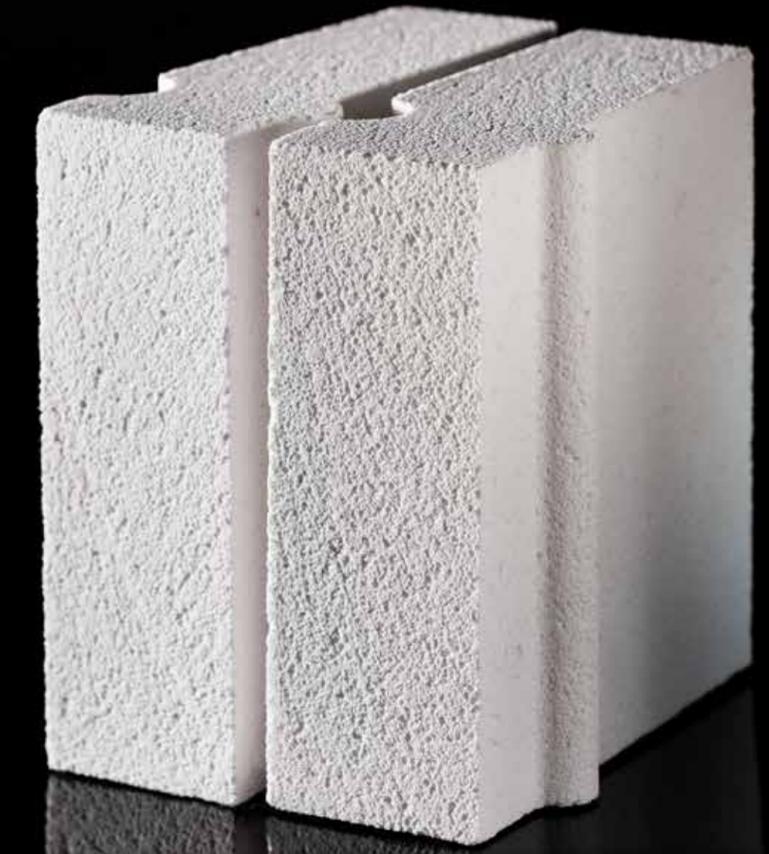


STEULER

Refractory Linings

STEULER

Refractory Linings



HOHLKUGELKORUND- AUSKLEIDUNGEN **FÜR** HOCHTEMPERATURÖFEN

STEULER-KCH GmbH
Berggarten 1
56427 Siershahn | GERMANY
Phone: +49 2623 600-0
E-Mail: info@steuler-kch.de

www.steuler-kch.de

Alle Angaben entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse; sie stellen keine Beschaffenheitsangaben dar. Technische Änderungen bleiben vorbehalten. FF 0063 1803 DE 500 Printed in Germany

FOCUS ON PERFORMANCE

HOHLKUGELKORUND- AUSKLEIDUNGEN FÜR HOCHTEMPERATURÖFEN

Isolierwerkstoffe bzw. Feuerleichtsteine auf Basis von Hohlkugelkorund werden bei extrem hohen Temperaturen zur Auskleidung von Öfen in der keramischen Industrie verwendet und zwar immer dann wenn keramische Faserauskleidungen nicht eingesetzt werden können.

Bedingt durch ihre sehr gute Temperaturwechselbeständigkeit eignen sie sich hervorragend für den Bau periodisch betriebener Öfen bis zu einer Brenntemperatur von ca. 1800 °C, z.B. für das Sintern von Aluminiumoxidkeramik oder auch hochfeuerfesten Produkten. In dieser Art von Öfen werden die Werkstoffe üblicherweise als Frontmauerwerk eingesetzt. Reine Hohlkugelkorundwerkstoffe können auch für die Auskleidung von Öfen verwendet werden, in denen ein aggressiver, atmosphärisch bedingter Angriff auf das Mauerwerk zu erwarten ist. Insbesondere wenn Halogenide wie Fluor oder Chlor oder auch eine hohe Konzentration von Wasserstoff in der Atmosphäre vorliegen, bieten diese Werkstoffe eine Option für eine widerstandsfähige, haltbare Auskleidung. Dabei können sie sowohl frontseitig wie auch als Isolierung in der Hintermauerung eingesetzt werden. Für extreme Fälle steht hier auch eine praktisch SiO₂-freie Ausführung des Werkstoffes zur Verfügung.

EFFIZIENTE WERKSTOFFE FÜR EINE HÖHERE PRODUKTIONSSICHERHEIT

Unsere Entwicklungsabteilungen haben sich zum Ziel gesetzt, effiziente Werkstoffe für jede einzelne Anwendung zu entwickeln und bereitzustellen. Dabei stehen längere Standzeiten und optimale Nutzungsbedingungen für unsere Kunden im Fokus. Welches Konzept in der Kosten-Nutzen-Analyse die effizienteste Lösung darstellt, zeigt sich in der Abwägung aller Produktionsparameter und -bedingungen. Denn jede Produktion und jedes Anlagenkonzept hat ein eigenes Entwicklungspotenzial – und wir entwickeln den richtigen Werkstoff dafür.

Sorte Brand	Formgebung Brand	Sorten- Nr.	Chemische Analyse Chemical analysis			RD BD	Po Po	KBF MOR	AGT * MST *	DE-t05 RUL-t05	WD Th. Exp.	Wärmeleitfähigkeit Thermal Conductivity		
			Al ₂ O ₃	SiO ₂	Fe ₂ O ₃							1000 °C	400 °C	800 °C
		Brand No.	%			g/cm ³	Vol. %	N/ mm ²	°C	°C	%	W/mK		

Porital 32 HS-D	trocken gepresst / dry pressed	6166	87	12	0,3	1,50	56	12	1650	> 1670	0,65	1,10	1,00	1,20
Porital 33 HS-D	trocken gepresst / dry pressed	6256	88	11	0,3	1,45	58	12	1700	> 1670	0,65	1,10	1,00	1,20
Porital 33 HS	vibrationsge- formt / vibration pressed	6255	89	10	0,1	1,45	52	12	1800	> 1670	0,65	1,10	1,05	1,20
Porital 34 HS	vibrationsge- formt / vibration pressed	6155	99	0,7	0,1	1,55	52	12		> 1670	0,82	1,20	1,15	1,30

Höchste Temperaturfestigkeit größer 1800 °C

Beständig auch bei chemisch aggressiven Atmosphären

Exzellente Temperaturwechselbeständigkeit

Sehr gute Heißeigenschaften

Hohe Druckfestigkeit

Präzise Ausformung und enge Toleranzen