

Aufheizvorschrift A 18 / Initial-heating-up instruction A 18

REFRACAST® MC, LC, ULC "SP" REFRASELFCAST® MC, LC, ULC "SP" REFRAJETCRETE® MC, LC, ULC "SP"

Spinellbildende Produkte / Spinel-forming products

Gültig für die Erstaufheizung der genannten Produktgruppen.

Nach dem Ausschalen, direkt trocknen und aufheizen.

Beispiele für die Erstaufheizung von verschiedenen Wandstärken auf 1350 °C

1. bis 150 mm
2. bis 350 mm
3. bis 500 mm

Gesamtstärke aller ungetrockneten monolithischen Feuerfest-Produkte.

Beim Aufheizen die maximale Anwendungstemperatur nicht überschreiten! Nach Aufheizen die Betriebstemperatur >8 h halten. Diese Aufheizvorschrift ist eine produktbezogene, allgemeine Richtlinie für das Erstaufheizen der betreffenden Produkte unter Idealbedingungen. Eine Anpassung an die Gegebenheiten am Ort der Zustellung ist daher immer erforderlich. Beachten Sie bitte unbedingt unsere „Hinweise zur Aufheizung monolithischer Feuerfestprodukte“.

Beim Aufheizen die maximale Anwendungstemperatur nicht überschreiten! Nach Aufheizen die Betriebstemperatur >8 h halten. Diese Aufheizvorschrift ist eine produktbezogene, allgemeine Richtlinie für das Erstaufheizen der betreffenden Produkte unter Idealbedingungen. Eine Anpassung an die Gegebenheiten am Ort der Zustellung ist daher immer erforderlich. Beachten Sie bitte unbedingt unsere „Hinweise zur Aufheizung monolithischer Feuerfestprodukte“.

Valid for the initial heating-up of the named productgroups.

Dried and heated immediately after removal of shuttering.

Examples for the initial heating-up of various lining thicknesses to 1350 °C

1. up to 150 mm
2. up to 350 mm
3. up to 500 mm

total thickness of all undried monolithic refractory products.

Do not exceed the maximum service temperature when heating-up! After heating-up hold the operation temperature for >8 h. This initial-heating-up instruction is a general guideline for the initial heating-up procedure of the respective products under ideal conditions. The actual conditions may vary so that the heating up-curve always has to be adjusted. Please take notice of our "remarks on the heating-up of monolithic refractories".

