

Aufheizvorschrift A 11 / Initial-heating-up instruction A 11

REFRABOND® **REFRABOND® CBP** **REFRABOND® CBS** **REFRABOND® HB**

REFRABOND® (keramisch gebunden)
REFRABOND® CBP (chemisch-phosphat gebunden), **REFRABOND® CBS** (chemisch-silikatisch gebunden), **REFRABOND® HB** (hydraulisch gebunden)

Gültig für die Erstaufheizung der genannten Produktgruppen.

Beim Aufheizen die maximale Anwendungstemperatur nicht überschreiten!

Die Produktgruppe **REFRABOND®** beinhaltet Mörtel / Kleber zum vermörteten keramischer Materialien. **REFRABOND** wird i.d.R. auf feuerfeste Basismaterialien (FF Steine, Feuerbetone, etc.) in Schichtdicken von bis zu 10 mm aufgetragen.

Alle **REFRABOND®** Materialien werden entsprechend der Aufheizempfehlung des Basismaterials (FF-Steine, Feuerbeton, etc.) getrocknet und aufgeheizt!

Eine separate, **REFRABOND®** spezifische Aufheizvorschrift, ist somit nicht zu berücksichtigen!

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“.

REFRABOND® (ceramic binding),
REFRABOND® CBP (phosphate binding),
REFRABOND® CBS (silicate binding),
REFRABOND® HB (hydraulic binding)

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

Do not exceed the maximum service temperature when heating-up!

The product range of **REFRABOND®** materials contains mortar and sticking agents for ceramic materials. **REFRABOND®** is usually installed by a thickness of up to 10 mm on the ceramic surface.

All **REFRABOND®** materials are dried and heated up accordance to the heating up schedule of the ceramic base material (refractory brick, refractory castable, etc.).

You don't need to take care on a special heating up schedule for this type of material.

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".