

# Инструкция по применению V 14.0 REFRAPLAST® и REFRAPLAST® CB

Указание: Пожалуйста, просмотрите Информацию о Вашем продукте и убедитесь в том, что перед Вами Инструкция по применению данного продукта. В этой Инструкции говорится о применении трамбовочных масс **REFRAPLAST** и **REFRAPLAST CB** на связке неорганической химической природы.

Перечисленные в данном документе предписания необходимо учитывать при применении и нанесении соответствующего огнеупорного бетона! Изменения или отклонения от Инструкций по применению могут привести к значительным проблемам при нанесении, а в определённых случаях даже к полной несостоятельности применяемого огнеупорного бетона!

Данные Инструкции по применению содержат общие рекомендации по хранению, применению и нанесению названного огнеупорного материала. Если, например, в связи с особенностями стройки, кажется необходимым отклонение от описываемого метода, то перед применением следует проконсультироваться с Refratechnik Steel GmbH!

## Хранение:

- В целом действует правило: хранить в сухом, прохладном месте при температурах выше 0 °C!
- Указанный в Информации о продукте срок хранения действителен, если материалы хранятся в соответствии с нашими рекомендациями. Отсчёт ведётся со дня производства. Эта дата указана на упаковке.
- Материал, хранившийся по правилам, при определённых обстоятельствах может применяться без ограничений и по истечении срока его хранения. Для выяснения этой возможности проведите сначала пробный тест на схватывание на небольшом количестве материала. Если у Вас появились сомнения, то перележавший материал может проверить Refratechnik Steel GmbH.
- Если продукт хранится не надлежащим образом, то он может стать

непригодным задолго до окончания срока, указанного на упаковке, или его качества могут измениться.

- Оригинал термоусадочной плёнки должен служить дополнительной защитой и поэтому плёнка должна как можно дольше закрывать поддоны. Защитная плёнка, закрывающая поддоны, не заменяет навеса.
- Застоявшаяся влага, например, из-за недостаточного дренажа площадки для хранения, тоже может нанести вред материалу.
- Штабелирование поставленного нами товара (товар в пакетах, в упаковке Big Bag и т.д.) проводится под ответственность экспедитора или заказчика. Refratechnik Steel GmbH не несёт ответственности за ущерб, связанный с неправильным штабелированием (повреждение упаковки, вред, причинённый людям и т.д.).

## Защита и безопасность персонала:

- Постоянно защищайте глаза, носите противопылевую маску и одевайте спецодежду и рабочие рукавицы!
- После работы с материалом надо основательно вымыться!
- Примите во внимание Паспорт безопасности!

## Общие положения:

- Настоящий продукт представляет собой пластиковые комки бетона. Он поставляется в готовом к использованию виде в коробках по 25 кг. Связка происходит исключительно керамическим путём при температурах от минимум 1000 °C.
- Дополнительное химическое связующее „**CB**“ (chemical bond) дополняет систему керамической связки и способствует затвердению

материала уже при температурах приблизительно от 200 °С.

- Если погода холодная, то пластичный бетон перед использованием надо хранить при более высокой температуре (мин. 5 °С)!

**REFRAPLAST® и REFRAPLAST® CB** можно укладывать при температуре не ниже 5 °С. Во время и после укладки его температура не должна опускаться ниже 0 °С (по необходимости место монтажа следует отапливать)!

- Пожалуйста, используя материал в своей печи, учитывайте расширение соответствующего огнеупорного материала! Данные об обратимом и необратимом линейном расширении Вы найдёте в Информации о соответствующем продукте. Соответственно рассчитанные температурные швы должны компенсировать возникающее напряжение и давление в зависимости от условий эксплуатации печного агрегата и специфических характеристик материала.
- В процессе футеровки монолитными огнеупорными материалами учитывайте, пожалуйста, функционально необходимую анкеровку на соответствующей конструкции печи и имеющиеся /граничные огнеупорные материалы (стальные анкера, керамические системы анкеров и т.д.).
- Необходимо предпринять соответствующие меры, чтобы вода (или образующийся водяной пар) выступали из огнеупорной футеровки в процессе сушки или разогрева без давления.
- Меры, предпринятые для начала просушки, в печах определённой конструкции и с использованием определённой огнеупорной футеровки могут привести к тому, что вода (или водяной пар) выступают не на горячей стороне (в полость печи), а в противоположном направлении, в

сторону стального корпуса (во внешнюю сторону печи). Следует позаботиться о соответствующих мерах, чтобы вода или водяной пар находили выход наружу. Для этого хорошо зарекомендовали себя по меньшей мере 5 просверленных отверстий диаметром 10 мм на 1 м<sup>2</sup> внешней поверхности печи.

- Чтобы обеспечить постоянное просыхание, во время всего процесса сушки или разогрева надо следить за тем, чтобы всё пространство печи постоянно промывалось достаточным количеством свежего воздуха. Масса циркулирующего в печи воздуха не должна быть насыщена влагой.

#### Применение:

- Следите за тем, чтобы используемая опалубка обладала достаточной стабильностью и имела гладкую поверхность. Нестабильная опалубка имеет тенденцию к прогибам во время трамбовки. Пользуйтесь смазкой для опалубки.
- Перед началом работ все поверхности под футеровку **REFRAPLAST® CB** должны быть тщательно очищены от ржавчины, окалины, смазки, жира и других веществ (напр., лака, средства для защиты от появления ржавчины и т.д.) подходящим методом (напр., струей песка).
- В зависимости от условий укладки уплотнение производится с помощью подходящего трамбовочного пневмомолотка или вибротрамбовки с мотором. При определённых условиях допускается использование тяжёлого молотка (кувалды).
- При футеровке методом трамбовки нужная высота элемента достигается утрамбовкой отдельных слоёв. Только таким образом можно достичь необходимого уплотнения.
- Рекомендуемая высота заполнения массой зависит от трамбовочного инструмента: от приблизительно 60 мм при работе ручной трамбовкой, до 200 мм при работе тяжёлой вибротрамбовкой. При этом можно исходить из уплотнения 1,6:1 в зависимости от материала.
- Трамбовка производится до тех пор, пока не пропадут признаки процесса уплотнения.
- Решающим для качества всей футеровки помимо оптимального уплотнения материала является соединение отдельных трамбовочных слоёв. Поэтому перед засыпкой следующего слоя поверхность готового слоя необходимо зашероховать. Её можно расцарапать или трамбовать при помощи трамбовки с клинообразными зубьями, а также вибротрамбовки с шипами на рабочей плите.
- Если в работе делаются перерывы, то чтобы не было потери влаги, последний утрамбованный слой надо прикрыть плёнкой.
- Работать с **REFRAPLAST®** можно до тех пор, пока он свободно разминается в руке. Материал, покрывшийся корочкой использовать нельзя. Положение можно исправить, добавив воды!
- Работать с **REFRAPLAST® CB** можно до тех пор, пока он свободно разминается в руке. Материал, покрывшийся корочкой использовать нельзя. Ни в коем случае нельзя добавлять воду!
- Время от времени следует основательно очищать инструменты от остатков материала с помощью воды. После очистки насухо вытереть.

- В зависимости от толщины слоя и времени разогрева рекомендуется просверлить или проткнуть отверстия для испарения на всю толщину материала (если нет контакта с жидкой фазой).

#### Сушка - разогрев:

- После укладки футеровку **REFRAPLAST® CB** надо сразу начать разогревать! Если это не возможно, то все затрамбованные части надо тщательно закрыть плёнкой. В этом состоянии футеровку надо защищать от механических влияний, напр., от вибраций.
- Материалы **REFRAPLAST® CB** затвердевают только при температуре от приблизительно 200 °С.
- Футеровку **REFRAPLAST®** надо начать сушить и разогревать по возможности сразу после монтажа, т.к. спекание керамики начинается только при температуре от приблизительно 1000 °С. Следует избегать длительного простоя невысушенной огнеупорной футеровки. В исключительных случаях предварительно обращайтесь, пожалуйста, кRefratechnik Steel GmbH.
- В случае нависающих элементов опорная опалубка подвергается нагреву вместе с материалом!
- Чтобы достичь гомогенного затвердевания материала, при первом разогреве должна быть достигнута температура, по меньшей мере в 400° С. Она должна поддерживаться минимум 10 часов.
- Для просушки надо иметь подходящие средства. Пар (паровой котёл) для этой цели не годятся.
- Надо избегать прямого попадания пламени на вновь зафутерованные поверхности.
- На основании данных в Информации о продукте убедитесь в том, что перед Вами предписания по общему разогреву данного продукта.
- Предписание по разогреву должно строго соблюдаться! С помощью множества правильно расположенных термоэлементов необходимо обеспечить следование графику разогрева, перепроверять его и протоколировать. При этом должен быть гарантирован равномерный нагрев всей огнеупорной футеровки.