

CHARAKTERISTIKA DESCRIPTION MERKMALE	VYSOCEHLINITÉ VÝLEVKY NA BÁZI BAUXITU HIGH-ALUMINA NOZZLES BASED ON BAUXITE HOCHTONERDEHALTIGE STEINE AUF BAUXIT-BASIS
TYP VAZBY TYPE OF BOND BINDUNGSART	CHEMICKO-KERAMICKÁ CHEMICAL-CERAMIC CHEMISCH-KERAMISCH
ZPŮSOB ZPRACOVÁNÍ WAY OF TREATMENT VERARBEITUNGSWEISE	DROLENKA, SUŠENÍ DRY PRESSED, DRYING TROCKEN GEPRESSTE, TROCKNUNG

VLASTNOSTI PROPERTY EIGENSCHAFTEN			
ŽÁROVZDORNOST REFRACTORINESS FEUERFESTIGKEIT		°C	min. 1780
CHEMICKÉ SLOŽENÍ CHEMICAL ANALYSIS CHEMISCHE ANALYSE	Al ₂ O ₃	%	80
	Fe ₂ O ₃		1,5
OBJEMOVÁ HMOTNOST BULK DENSITY ROHDICHTE		g/cm ³	2,70
ZDÁNLIVÁ PÓROVITOST APPARENT POROSITY OFFENE POROSITÄT		%	max. 22
PEVNOST V TLAKU ZA STUDENA COLD CRUSHING STRENGTH KALTD RUCKFESTIGKEIT		MPa	35
ÚNOSNOST V ŽÁRU T _{0,5} REFRACTORINESS UNDER LOAD T _{0,5} HEISSDRUCKERWEICHEN T _{0,5}	ČSN EN 993-8	°C	1450
TRVALÉ LINEÁRNÍ ZMĚNY 1400°C/5 hod PERNAMENT LINEAR CHANGES 1400°C/5 hrs BLEIBENDE LINEARE LÄNGENÄNDERUNGEN 1400°C/5 St		%	max. ± 0,5

Poznámka / Note / Notizen:

Pro objem >3 dm³ nebo ruční výrobu se připouští: max. PZ +2 %
Allowed for volume >3 dm³ or manual manufacture : max. AP +2 %
Für das Volumen >3 dm³ oder Handarbeit zulässig: max. OP +2 %

Hodnoty bez min a max údajů jsou hodnotami typickými získanými normovanými laboratorními postupy a podléhají přirozeným výkyvům.

Values without min and max data are typical values obtained by means of standardized laboratory procedures and are subject to natural variations.

Die Werte der minimalen und maximalen Angaben sind die typischen, durch die normierten Laborvorgänge erworbenen Werte und unterliegen den natürlichen Schwankungen.

Třída přesnosti Dimensional tolerances Toleranzen	Rozměrové tolerance Dimensional tolerance Maßtoleranz		Odchytky tvarů Shape deviations Form abweichungen	
	do 150 mm	nad 150 mm	křivost ploch (% měřené délky úhlopříčky)	odchylka od pravého úhlu (% délky měřené strany)
	up to 150 mm	above 150 mm	area curvature (% of measured length of diagonal)	right angle deviation (% of measured side length)
	bis 150 mm	über 150 mm	Flächenkrümmung (% gemessene Diagonale)	Abweichung vom rechten Winkel (% der Länge der gemessenen Seite)
TI	± 2,0 mm	± 1,5 %	max 1,5 %	max 1,5 %
TII	± 3,0 mm	± 2,0 %	max 2,0 %	max 2,0 %