

<b>CHARAKTERISTIKA</b> <b>DESCRIPTION</b> <b>MERKMALE</b>	ŠAMOTOVÉ TVAROVKY FIRECLAY SHAPES SCHAMOTTSTEINE
<b>TYP VAZBY</b> <b>TYPE OF BOND</b> <b>BINDUNGSART</b>	KERAMICKÁ CERAMIC KERAMISCH
<b>ZPŮSOB ZPRACOVÁNÍ</b> <b>WAY OF TREATMENT</b> <b>VERARBEITUNGSWEISE</b>	POLODROLENKA, PLASTIKA SEMIDRY, PLASTIC PRESSED HALBTROCKEN, PLASTISCH GEPRESSTE

<b>VLASTNOSTI</b> <b>PROPERTY</b> <b>EIGENSCHAFTEN</b>			
ŽÁROVZDORNOST REFRACTORINESS FEUERFESTIGKEIT		°C	min. 1700
CHEMICKÉ SLOŽENÍ CHEMICAL ANALYSIS CHEMISCHE ANALYSE	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	%	36
	Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>		2,5
OBJEMOVÁ HMOTNOST BULK DENSITY ROHDICHTE		g/cm <sup>3</sup>	2,05
ZDÁNLIVÁ PÓROVITOST APPARENT POROSITY OFFENE POROSITÄT		%	max. 25
PEVNOST V TLAKU ZA STUDENA COLD CRUSHING STRENGTH KALTDROCKFESTIGKEIT		MPa	30
TRVALÉ LINEÁRNÍ ZMĚNY 1400°C/5 hod PERMANENT LINEAR CHANGES 1400°C/5 hrs BLEIBENDE LINEARE LÄNGENÄNDERUNGEN 1400°C/5 St		%	max. - 0,6

**Poznámka / Note / Notizen:**

Pro objem >3 dm<sup>3</sup> nebo ruční výrobu se připouští: max. PZ +2 %  
 Allowed for volume >3 dm<sup>3</sup> or manual manufacture : max. AP +2 %  
 Für das Volumen >3 dm<sup>3</sup> 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		Odchyky tvarů Shape deviations Form abweichungen	
	do 150 mm up to 150 mm bis 150 mm	nad 150 mm above 150 mm über 150 mm	křivost ploch (% měřené délky úhlopříčky) area curvature (% of measured length of diagonal) Flächenkrümmung (% gemessene Diagonale)	odchylka od pravého úhlu (% délky měřené strany) right angle deviation (% of measured side length) Abweichung vom rechten Winkel (% der Länge der gemessenen Seite)
TII	± 3,0 mm	± 2,0 %	max 2,0 %	max 2,0 %