



**Charakteristika :**

Grafitokorundové zátky jsou žáruvzdorné tvarové výrobky vyrobené na bázi grafitu a vysocežáruvzdorného ostřiva, pojené keramickou vazbou.

**Vazba :**

keramická

**Použití :**

Zátky se používají k uzavírání licích pánví při odlévání kovů do teploty 1730°C. Zátky jsou vhodné pro jednorázové použití. Pro použití slouží návod na použití zátek ve slévárenských a ocelářských provozech.

Vlastnosti	Garantovaná hodnota	Zkouší se dle
Žáruvzdornost	min. 1750°C	EN 993-12
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	min. 65 %	EN 955-2, annealed state
Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	max. 2 %	EN 955-2, annealed state
C	25 ± 3 %	Pracovní postup MKZ*
Objemová hmotnost	min. 1900 kg/m <sup>3</sup>	EN 993-1
<b>Informativní hodnoty</b>		
Zdánlivá pórovitost	25%	EN 993-1
Teplota použití **	max. 1730°C	-

\*Obsah uhlíku vypočteme odečtením prchavých látek od látek spalitelných, stanovených dle ČSN 721610, čl. 3 a 4, na vzorku pomletém pod 0,063 mm.

\*\* Teplota použití je závislá na objemu pánve, době odlévání, počtu uzavření pánve, teplotě a druhu kovu..

**Velikosti a tvary :**

Dle základního tvarového sortimentu.

Odchyly jakosti	Jmenovitý rozměr	Tolerance
Rozměrové tolerance	< 150 mm	± 3 mm
	≥ 150 mm	± 2 %
	drážka a pero	± 1 mm
Poškození hran	délka	max. 10 mm
	šířka	max. 5 mm
Závit	Zkouška dvěma kalibračními šrouby, z nichž menší musí jít do zátky našroubovat volně a větší od vyznačeného zápichu ± 2 závitů.	
Dosedací plocha (pracovní plocha)	Měření kovovou šablonou a kruhovou ocelí o průměru 1 mm. Po nasazení kruhové oceli na dosedací plochu zátky nesmí projít kruhová ocel mezi šablonu a pracovní plochu.	

Pro odchyly jakosti platí přejímací plán jedním výběrem (AQL=6,5) dle normy ČSN ISO 5022, pro vlastnosti platí přejímací plán jedním výběrem při zaručené hodnotě pro průměr a neznámé směrodatné odchylce.

**Balení :**

Zboží je ložené na paletách, stažené páskou a opatřené smršťovací fólií.

**Skladování :**

Zboží musí být uskladněno v suchých a temperovaných skladech (minimálně +5%). Výrobky musí být uloženy na dřevěné podložce.

Ing. Milan Čvanda  
generální ředitel a předseda představenstva