

Peril Production s.r.o Svitavská 500 678 01 Blansko, Czech Republic	<b>PERIL – OPIS PRODUKTÓW</b>	Karta produktu PERIL 01/2008
---	-------------------------------	---------------------------------

**Charakterystyka:** Kształtki PERIL są niepalne, izolujące cieplnie, o bardzo niskiej gęstości objętościowej. Posiadają bardzo dobre własności termiczne i łatwość obróbki. Skład chemiczny wyrobów PERIL powoduje, iż spełniają one wszystkie wymagania ochrony środowiska i nie są szkodliwe dla zdrowia.

**Zastosowanie:** Kształtki PERIL są stosowane do budowy izolacyjnych wymurówek w blokach energetycznych, w piecach w przemyśle materiałów ceramicznych, przy produkcji porcelany, w przemyśle chemicznym i petrochemicznym, jako izolacja wanien w przemyśle szklarskim, instalacji ciepłych w energetyce, w hutnictwie jako izolacja wielkich pieców, nagrzewnic powietrza, urządzeń do wyżarzania, instalacji ciepłych w koksowniach, w metalurgii metali nieżelaznych, hartowniach i innych zakładach związanych z metalurgią, jako izolacja cieplna pieców w przemyśle cementowym i wapienniczym, w spalarniach i krematoriach, może być używany także w budownictwie jako materiał do budowy kominków i pieców. Kształtki należy wiązać za pomocą odpowiednich cementów ogniotrwałych lub drobnoziarnistych szczeliw cementowych, można też układać je luźno w warstwie izolacyjnej wymurówki pieca. Kształtki PERIL są przeznaczone do tworzenia niekonstrukcyjnej, izolującej części wymurówek.

**Wykaz wyrobów:** PERIL 25, PERIL 35, PERIL 45, PERIL 55, PERIL 65, PERIL 75, PERIL 105

Właściwości:		Gwarantowane parametry						Badania według:	
		Peril 25	Peril 35	Peril 45	Peril 55	Peril 65	Peril 75		Peril 105
Dopuszczalna temperatura (°C)		750	750	750	750	900	1100	1250	EN 1402-6
Ciężar objętościowy (kg/m <sup>3</sup> )		max. 250	max. 350	max. 450	max. 550	max. 650	max. 750	max. 1050	EN 1094-4
Wytrzymałość na sciskanie (MPa)		min. 0,6	min. 1,0	min. 1,8	min. 2,2	min. 3,0	min. 3,0	min. 4,0	EN ISO 8895
<i>Dane liczbowe</i>									
Przewodność cieplna (W/mK)	50°C	0,072	0,082	0,100	0,155	0,190	0,217	0,249	EN 993-14
	300°C	0,095	0,105	0,130	0,185	0,217	0,251	0,321	
	600°C	0,130	0,140	0,160	0,205	0,233	0,294	0,434	
	750°C	0,160	0,170	0,190	0,240	0,260	0,342	0,557	
	800°C	-	-	-	-	0,273	0,357	0,595	
	900°C	-	-	-	-	0,317	-	-	
	1000°C	-	-	-	-	-	0,427	0,811	
		-	-	-	-	-	0,497	0,990	
Skład chemiczny (obsah v %)	SiO <sub>2</sub>	52,8		50,0		49,0	44,3	34,0	ENV 955-4
	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	9,2		16,0		18,0	22,5	33,0	
	TiO <sub>2</sub>	0,2		0,1		0,6	0,4	0,1	
	Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	2,2		2,9		2,5	2,1	2,5	
	CaO	21,2		15,0		16,0	17,9	15,0	
	MgO	0,6		1,0		1,0	0,4	1,0	
	K <sub>2</sub> O	3,2		3,5		3,0	2,1	3,5	
	Na <sub>2</sub> O	1,5		1,5		1,0	0,9	1,5	
Straty po prażeniu		7,6		9,0		7,5	8,1	9,0	
Wilgotność (%)		7				9			EN 1402-3

**Roziary i kształty:** Według podstawowego zakresu kształtu.  
 NF1 230 x 114 x 10–100 mm  
 NF2 250 x 124 x 10–100 mm  
 C 22 220 x 110 x 10–100 mm  
 klíny K6 (2H6)  
 płyty 604 x 410 x 20–60 mm  
 Wszystkie wymiary wykonane z tolerancją ± 1mm.

**Opakowania:** Wyroby złożone są na paletach (co 4 warstwa jest przełożona tekturą), opasana opaską i owinięta folią. Palety są opasane 2x na długości i 2x na szerokości. Narożniki palet pod opaskami są zabezpieczone tekturowymi narożnikami, grubości 5mm, na całej długości i szerokości palety. Przewodni list (identyfikacyjny) jest dołączony do każdej palety pod folią na długiej i krótkiej ścianie.

**Składowanie:** Wyroby muszą być składowane w suchych i ogrzewanych magazynach (min.+5°C).