

Vypalování

Sanitární keramika se do své konečné podoby dostává po vypálení v peci při teplotách až 1250 °C. Na pecní vozy se pečlivě ukládá přibližně 18 kusů keramiky a vozy vjíždí do pece v intervalech 13 - 16 minut podle potřeb výroby, přičemž průjezd vozu pecí trvá celkem 14 hodin.

Při vypálení dochází k objemovému smrštění keramiky až o 10 %. Výrobky se proto po glazování usazují na 3-4 milimetrové polystyrénové podložky, které zabraňují poškození syrového výrobku při zakládce a v průběhu smrštění. Polystyren v peci zcela vyhoří a na vozech zůstane pouze vypálená keramika.

Vozíky vjíždí nejdříve do sušárny, která je již integrovanou součástí pece. Tam dojde k vysušení přebytečné vlhkosti, která by při náběhu vysokých teplot v peci způsobila explozi výrobků. Poté vozy projíždí postupně pecí s přesně nastavenou teplotní křivkou.

Nastavení pece a průběh výpalu patří mezi hlavní parametry výroby a dominantně ovlivňuje konečné vlastnosti produkce. Oxidační plameny vyhřívají keramiku zespodu. Po průjezdu žárovým pásmem s teplotou kolem 1250 oC dochází nejdříve k rychlému a posléze k postupnému chlazení keramiky. Teplotní křivka je nastavena tak, aby v keramice nedocházelo ke vzniku dodatečných trhlin a degradačních procesů z titulu rychlých objemových změn.

Přímo v peci dochází také k jakostním kontrolám a různým testům. Každý den projíždí pecí zkušební vzorek glazury, jejíž vzhled je hodnocen jako jeden z nejlepších jak v rámci koncernu, tak ve srovnání s konkurencí. Jednou týdně navíc projíždí pecí zkušební vůz s várkou vzorků bez glazury i s glazurou, které jsou určeny pro různé mechanicko fyzikální testy a zkoušky (průhyb, pevnost, deformace, nasákavost atd.)