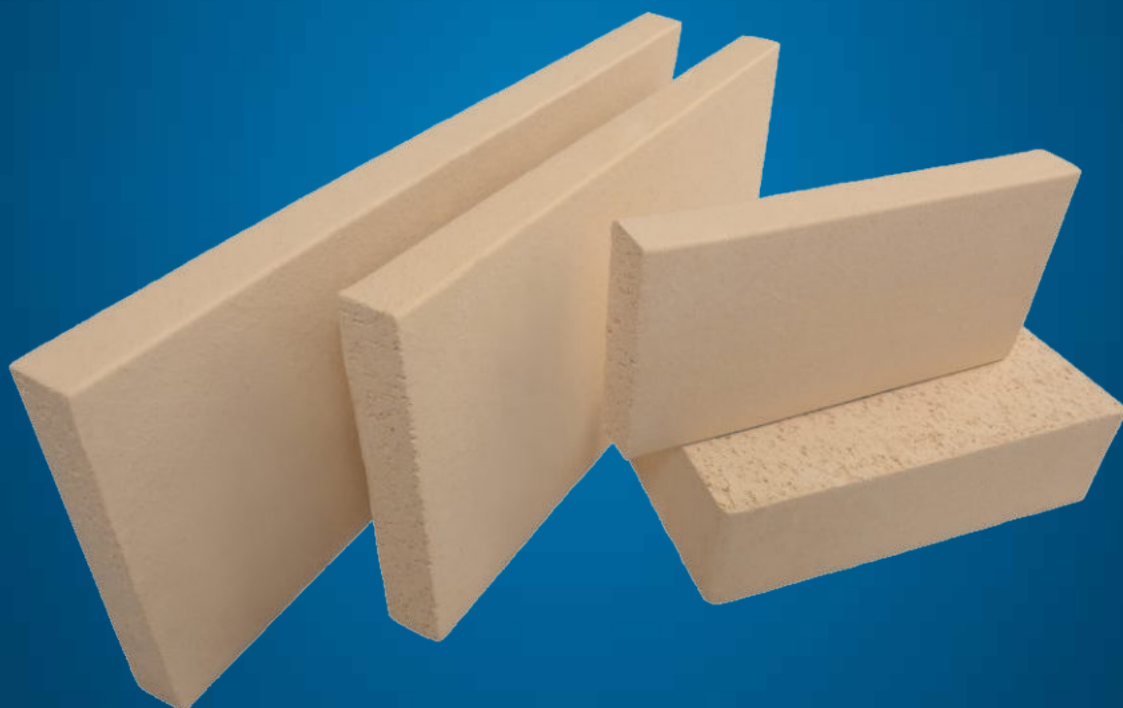




HART Hafner

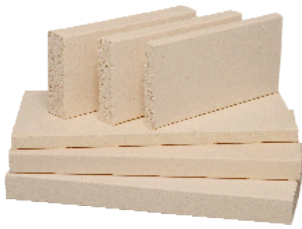
Schamotte



Produktprogramm

PLATTEN · STEINE · MÖRTEL

HART
KERAMIK AG



Schamotte in weicher

Hafnerqualität

SCHAMOTTE-PLATTEN

Beschaffenheit

- stranggepresste Ware
- leicht zu bearbeiten
- ideale Saugfähigkeit
- max. Wärmespeichervermögen
- aktive Wärmereflexion
- ausgewogene Wärmeabgabe
- temperaturwechselbeständig
- lebensmitteltauglich, geeignet für Backöfen und Pizzaöfen

Technische Daten

- Druckfestigkeit $\geq 25 \text{ N/mm}^2$
(im Mittel bei Platten $d = 20 \text{ mm}$)
- Rohdichte = $(1,75 \pm 0,10) \text{ g/cm}^3$
- Porosität = $(28 \pm 3) \%$
- Wasseraufnahme = $(16 \pm 3) \text{ M-\%}$
- Feuerfestigkeit bis 1500°C
- Daueranwendungstemperatur bis 1000°C
- Temperaturwechselbeständigkeit TWB 28
- spezifische Wärmekapazität $\sim 1,55 \text{ kJ/dm}^3\text{K}$

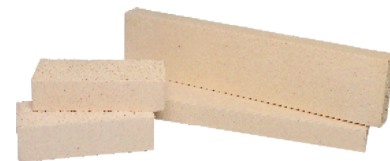


Abmessungen in mm	Artikelnummer	Gewicht kg/Pal.	Gewicht kg/Stück	Palettenbesatz Stück/Pal.
250 x 124 x 20*	12501 2122	995	1,2	810
250 x 124 x 30*	12501 2123	941	1,7	540
250 x 124 x 40*	12501 2124	914	2,2	405
250 x 124 x 50_	12501 2125	1031	2,8	360
290 x 140 x 20	12501 2142	983	1,6	600
290 x 140 x 30	12501 2143	983	2,4	400
290 x 140 x 40	12501 2144	953	3,1	300
290 x 140 x 60	12501 2146	923	4,5	200
350 x 140 x 30	12501 3143	858	2,9	288
350 x 140 x 40	12501 3144	779	3,5	216
400 x 200 x 20*	12501 4202	1002	3,2	306
400 x 200 x 30*	12501 4203	920	4,4	204
400 x 200 x 40*	12501 4204	1005	6,3	156
400 x 300 x 30*	12501 4303	975	6,8	140
400 x 300 x 40*	12501 4304	853	8,3	100
500 x 200 x 20	12501 5202	779	3,5	216
500 x 200 x 30*	12501 5203	887	6,0	144
500 x 200 x 40*	12501 5204	887	8,0	108
600 x 140 x 50_**	12501 6145	983	8,0	120
600 x 300 x 30_	12501 6303	1059	10,8	96
600 x 300 x 50_	12501 7305	980	17,1	56
600 x 300 x 60_	12501 6306	983	20,0	48

*glatte Ausführung, ** Putzträgerplatte

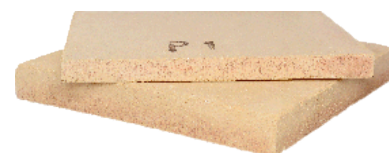
Hinweis: mögliche Maßtoleranzen $\pm 3\%$, - mögliche Gewichtstoleranzen $\pm 10\%$

Schamotte in weicher Hafnerqualität



SCHAMOTTE-STEINE

Abmessungen in mm	Artikelnummer	Gewicht kg/Pal.	Gewicht kg/Stück	Palettenbesatz Stück/Pal.
250 x 124 x 64	12502 0003	903	3,7	240
250 x 124 x 71	12502 0004	951	3,9	240



SCHAMOTTE-GROSSPLATTEN PA III †

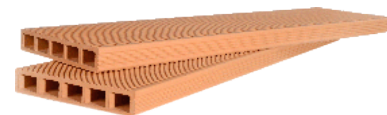
Beschaffenheit

- trockengepresste Platte für den Feuerraumboden und die Feuerraumabdeckung

Technische Daten

- Daueranwendungstemperatur bis 1000 °C

Abmessungen in mm	Artikelnummer	Gewicht kg/Stück	Bezeichnung	Palettenbesatz Stück/Pal.
500 x 375 x 40	12506 5374	15,4	P1	80
500 x 250 x 64	12506 2506	16,4	P3	52
500 x 500 x 64	12506 5506	32,8	P6	30



HOORDISPLATTEN

Beschaffenheit

- 4 cm starke Hohlziegelplatten
- vielseitig einsetzbar im äußeren Bereich des Kachelofens

Technische Daten

- max. Temperaturbeanspruchung bis 300°C

Abmessungen in mm	Artikelnummer	kg/Stück	Stück/Pal.
1000 x 250 x 40	22500 0001	8,0	50

Die unterschiedlichen

Hafner-Mörtel

HAFNER-SCHAMOTTE-MÖRTEL

Anwendungsbereich

- Für alle Hafnerarbeiten geeignet (Kachelöfen, Kamine, Backöfen, sonst. Feuerstätten).
- Zum Vermauern von Ofenplatten, Schamotte-Steinen und -Platten im Feuerungsbereich.
- Nur im Innenbereich oder geschützten Außenbereich anwendbar.

Verpackt in	Artikelnummer	Gewicht kg/Pal.	Palettenbesatz Stück/Pa.
2 kg Dosen	12504 0200	447	6 Dosen im Karton 36 Karton pro Palette
7 kg Eimer	12504 0700	575	80
25 kg Säcken	12504 2500	1015	40

Eigenschaften

- Verarbeitungsfertig vorgemischt, darf nicht weiter abgemagert werden.
- Daueranwendungstemperatur max. 1000°C.
- Bindet ausschließlich keramisch ab bei ca. 600–800°C.
- Enthält keine Bindemittel wie z. B. Zement.

Verarbeitung

- Durch Wasserzugabe zu einer geschmeidigen, plastischen Masse anrühren.
- Verarbeitungstemperatur nicht unter +5°C.
- Die zu vermauernde Schamotte von Staub befreien und vornässen.
- Fugenstärke bis 7 mm.
- Vor dem erstem Aufheizen benötigt die Feuerstelle 10-14 Tage Trocknungszeit.



SCHAMOTTE-MÖRTEL - Qualität C II

Anwendungsbereich

- Für alle Hafnerarbeiten geeignet (Kachelöfen, Kamine, Backöfen, sonst. Feuerstätten).
- Zum Vermauern von Ofenplatten, Schamotte-Steinen und -Platten im Feuerungsbereich.
- Nur im Innenbereich oder geschützten Außenbereich anwendbar.

2 kg Dosen	12503 0200	447	6 Dosen im Karton 36 Karton pro Palette
7 kg Eimer	12503 0700	575	80
25 kg Säcken	12503 2500	1015	40

Eigenschaften

- Verarbeitungsfertig vorgemischt, kann bei Bedarf durch Schamottemehl abgemagert werden.
- Daueranwendungstemperatur max. 1000°C.
- Bindet ausschließlich keramisch ab bei ca. 600–800°C.
- Enthält keine Bindemittel wie z. B. Zement.

Verarbeitung

- Durch Wasserzugabe zu einer geschmeidigen, plastischen Masse anrühren.
- Verarbeitungstemperatur nicht unter +5°C.
- Die zu vermauernde Schamotte von Staub befreien und vornässen.
- Fugenstärke bis 7 mm.
- Vor dem ersten Aufheizen benötigt die Feuerstelle 10-14 Tage Trocknungszeit.



Die unterschiedlichen

Hafner-Mörtel

FEUERFEST-MÖRTEL

Anwendungsbereich

- Für alle Hafnerarbeiten, insbesondere als Reparaturmörtel im Feuerstellenbereich geeignet.
- Im Innenbereich oder geschützten Außenbereich anwendbar.

Verpackt in	Artikelnummer	Gewicht kg/Pal.	Palettenbesatz Stück/Pal.
2 kg Dosen	12505 0200	447	6 Dosen im Karton 36 Karton pro Palette
7 kg Eimer	12505 0700	575	80

Eigenschaften

- Verarbeitungsfertig vorgemischt, enthält Schamotte-Mörtel und Zement als Bindemittel, bindet keramisch und hydraulisch ab.
- Daueranwendungstemperatur max. 1000°C.

Verarbeitung

- Durch Wasserzugabe zu einer geschmeidigen, plastischen Masse anrühren.
- Verarbeitungstemperatur nicht unter +5°C.
- Die zu vermauernde Schamotte von Staub befreien und vornässen.
- Fugenstärke bis 7 mm.
- Der hydraulische Abbindeprozess setzt nach 20 – 30 Minuten ein.
- Vor dem ersten Aufheizen benötigt die Feuerstelle 2 – 4 Tage Trocknungszeit.



HAFT-MÖRTEL

Eigenschaften

- Für das Verkleben, Versetzen und Verfugen von Schamotte-Steinen und -Platten, als Reparaturmörtel im Feuerstellenbereich oder zum Verputzen der Außenseite der Feuerstätte geeignet.
- Im Innenbereich oder geschützten Außenbereich anwendbar.

2 kg Dosen	12508 0200	447	6 Dosen im Karton
5 kg Eimer	12508 0500	415	80
20 kg Säcken	12508 2500	1015	40

Eigenschaften

- Verarbeitungsfertig vorgemischt, enthält ausschließlich Zement als Bindemittel, bindet nur hydraulisch ab.
- Daueranwendungstemperatur max. 1100 °C.
- Sehr kurze Verarbeitungszeit von max. 15 Minuten.

Verarbeitung

- Durch Wasserzugabe zu einer geschmeidigen, plastischen Masse anrühren.
- Die Verarbeitungstemperatur sollte nicht unter +5°C liegen.
- Die zu vermauernde Schamotte von Staub befreien und vornässen.
- Fugenstärke bis 10 mm, Schichtstärke beim Verputzen 2 – 4 mm.
- Der hydraulische Abbindeprozess setzt bereits nach 15 Minuten ein.
- Vor dem ersten Aufheizen benötigt die Feuerstelle 2 – 4 Tage Trocknungszeit.



BACKOFEN

Das Innenleben eines Holzbackofens, bestehend aus:

- vorgefertigten Gewölbekbögen
 - Großplatten für die Backfläche
 - Dämmmasse
 - Backraumtüre aus Edelstahl
- Preis auf Anfrage



LGA tested *Quality* Zertifikat



Nr. 231766

Die LGA Bautechnik GmbH, Tillystraße 2, 90431 Nürnberg
Prüf-, Überwachungs- und Zertifizierungsstelle für Bauprodukte erteilt unter den
umseitig beschriebenen sowie im Überwachungs- und Zertifizierungsvertrag
festgelegten Bedingungen und nach Erstprüfung der Bauprodukte sowie nach
Erstüberwachung des Herstellwerkes für die umseitig spezifizierten Bauprodukte
dieses Zertifikat.

HART Hafner-Schamotte

als Steine und Platten
(Detailierung siehe Seite 2)

in Verkehr gebracht durch

Hart Keramik AG
Anton-Hart-Str. 1
95652 Waldsassen
DEUTSCHLAND

und hergestellt im Werk

Hart Keramik AG
Am Bergwerk 12
95706 Schirnding
DEUTSCHLAND

Dieses Zertifikat berechtigt zur
Nutzung des
LGA tested *Quality* Logos



Dieses LGA tested *Quality* Zertifikat gilt so lange die Fremdüberwachung
regelmäßig durchgeführt wird, längstens bis 08.02.2028, wenn nicht durch die
Zertifizierungsstelle ausgesetzt oder zurückgezogen.

Nürnberg, den 14.11.2024

Günther Jost
Dipl.-Ing. (FH) Günther Jost
Leiter Zertifizierungsstelle



LGA Bautechnik GmbH
Tillystraße 2 • 90431 Nürnberg
Akkreditierte Zertifizierungsstelle

Seite 1 von 2



LGA tested *Quality* Zertifikat

Nr. 231766

vom 14.11.2024

Zertifikatinhaber
(Hersteller)

Hart Keramik AG
Anton-Hart-Str. 1
95652 Waldsassen

Herstellwerk

Hart Keramik AG
Am Bergwerk 12
95706 Schirnding

Bauprodukte

HART Hafner-Schamotte als Steine und Platten

- Rohdichtebestimmung nach DIN EN 993-1 (1,75 ± 0,10) g/cm³
- Wasseraufnahme nach DIN EN 993-1 (16 ± 3) M - %
- Druckfestigkeit nach DIN EN 993-5 ≥ 25 N/mm²
- Porosität nach DIN EN 993-1 (28 ± 3) %

- Geprüft nach der technischen Regel

DIN EN 993-1:2019-03

Prüfverfahren für dichte geformte feuerfeste Erzeugnisse Teil 1: Bestimmung der Rohdichte, offenen

Porosität und Gesamtporosität

DIN EN 993-5: 2019-03

Prüfverfahren für dichte geformte feuerfeste Erzeugnisse Teil 5: Bestimmung der Kaltdruckfestigkeit

- überwacht nach DIN 18200:2021-04

Die LGA Bautechnik GmbH bestätigt, dass

1. sie eine Erstprüfung der Bauprodukte durchgeführt hat und die Ergebnisse die gestellten Anforderungen erfüllen,
2. der Hersteller zur Einhaltung der Anforderungen in der Herstellung der Bauprodukte in den Herstellwerken eine werkseigene Produktionskontrolle durchführt,
3. sie die Produktion, die werkseigene Produktionskontrolle, und die rechtmäßige Zeichenverwendung regelmäßig überwacht sowie regelmäßig Produktprüfungen durchführt, sie einen Überwachungs- und Zertifizierungsvertrag mit dem Hersteller abgeschlossen hat.



LGA Bautechnik GmbH
Tillystraße 2 • 90431 Nürnberg
Akkreditierte Zertifizierungsstelle

Seite 2 von 2



HART
 **KERAMIK AG**

BÜRO + WERK

Am Bergwerk 12
95706 Schirnding
Telefon: +49 9233 7714-0
Fax: +49 9233 7714-14
www.hart-keramik.de
info@hart-keramik.de