BEITRAG VOM 03.07.2026

Aufheizkurven richtig fahren

Nach der Zustellung steckt Wasser im Material — als Anmachwasser in den Poren und als Kristallwasser in der Bindung. Beim Verdampfen vergrößert es sein Volumen um das 1700-fache. Entweicht es schneller, als das Gefüge es abführen kann, sprengt der Dampfdruck die frische Auskleidung von innen.

Deshalb wird jede Anlage nach einer materialspezifischen Kurve angefahren: begrenzte Steigraten und Haltestufen in den Temperaturfenstern, in denen Feuchte austritt. Je nach Material und Wandstärke dauert das zwei bis fünf Tage. Das Datenblatt des Materials geht dabei immer vor.

Die Kurve in Stufen

☐ **Vor dem Start**	Thermoelemente gesetzt und geprüft, Kurve schriftlich, Zuständigkeit für Nacht und Wochenende geklärt
☐ **Bis 110 °C**	langsamste Stufe, 25–50 °C/h — freies Wasser verdampft; das obere Ende nur bei dünnen Steinzustellungen
☐ **Halten bei 110 °C**	bis kein Dampf mehr austritt. Faustregel: Stunden mindestens zweimal die Wandstärke in Zentimetern
☐ **110 bis 350 °C**	weiter mit begrenzter Rate, Gieß- und Stampfmassen am unteren Ende der Spanne
☐ **Halten bei 350 °C**	Restfeuchte aus den Poren, bevor die Bindung anfängt zu arbeiten
☐ **350 bis 600 °C**	kritisches Fenster bei Zementbindung: Hier wird Kristallwasser frei, hier wird am langsamsten gefahren
☐ **Halten bei 600 °C**	Bindephase durchgebaut — erst danach darf zügiger aufgeheizt werden
☐ **Über 600 °C**	bis Betriebstemperatur nach Datenblatt; Steinzustellungen brauchen hier Zeit für die Fugen, nicht für Feuchte
☐ **Abkühlen**	mit derselben Sorgfalt wie das Aufheizen — unkontrolliertes Abkühlen reißt die Zustellung genauso auf
☐ **Dokumentation**	gefahrene Kurve, Messstellen und Abweichungen gehören in die Abnahmeunterlagen

Frisch zugestellter Ofenbereich vor dem kontrollierten Aufheizen

Häufige Fehler

- Nach Gefühl statt nach Kurve: Ohne Thermoelemente an mehreren Stellen bleibt unbemerkt, dass eine Zone weit vorausläuft.
- Die Haltestufen kürzen, weil die Anlage gebraucht wird: Die zwei gesparten Tage kosten später Kampagnen.
- Nach einer Teilreparatur ohne Kurve anfahren — die neue Masse trocknet nicht schneller, nur weil sie kleiner ist.

PRAXISHINWEIS

Legen Sie die Kurve fest, bevor die erste Masse eingebaut wird, und hängen Sie sie an den Ofen. Wer sie erst am Tag des Anfahrens sucht, fährt nach Gefühl — und das sieht man der Zustellung zwei Kampagnen später an.

Fragen zu Ihrem Aggregat?

Wir prüfen Zustellung, Zonen und Zustand — mit Rückmeldung binnen 24 Stunden, werktags.

+49 89 541 960 200

info@sbs-rs.de

www.sbs-rs.de/fachwissen