



DOSSIER TOEPASSINGSGEBIED, AUGUSTUS 2026

Toepassingsgebied glas: vuurvaste praktijk aan smeltbak, werkbak en feeder

Glassmeltbakken draaien na het opstoken jarenlang zonder onderbreking – bij verpakkingsglas zijn bakreizen van meer dan tien jaar gebruikelijk. De bekleding moet die hele campagne doorstaan: smeltgegoten AZS-stenen in glascontact, een silicagewelf boven het smeltbad, daarachter getrapte isolatielagen. Elke zwakke plek in materiaal of verwerking verkort de reis en brengt de glaskwaliteit in gevaar – vervangen tijdens bedrijf is maar beperkt mogelijk.

De slijtage concentreert zich op enkele zones. Aan de spiegellijn, de overgang tussen glasbad en ovenatmosfeer, is de corrosie het sterkst – hier werken convectie, oxidatie en agressieve condensaten samen. Uit AZS-stenen kan bovendien glasfase exsuderen; de gevolgen zijn strepen, bellen en steentjes in het glas. In de regeneratoren tasten alkalidampen en vliegstof het roosterwerk aan, tot afzonderlijke kanalen versinteren of verstopen.

Veel schades zijn warm te beheersen: overpompen van versleten palissaden, keramisch lassen aan het gewelf, afdichten van voegen, gerichte koeling aan de spiegellijn. Is de bekleding op, dan volgt de koude reparatie: gecontroleerd afkoelen, uitbraak, herbekleding en opnieuw opstoken volgens curve – juist het silicagewelf vergeeft bij temperatuurwisseling geen fouten. Een betrouwbaar tijdschema beslist hier over weken productieverlies.

Kritische zones van de smeltbak tot de feeder

- ☐ **Spiegellijn**
Op de overgang tussen glasbad en ovenatmosfeer corrodeert de bak het snelst; AZS-palissaden met veel zirkoon en gerichte koeling verlengen hier de levensduur.
- ☐ **Doorlaat**
De vernauwing tussen smelt- en werkbak ziet de hoogste stroomsnelheid en behoort tot de zwaarst belaste onderdelen van de bak.
- ☐ **Bakbodem**
Meerlaagse opbouw uit bodemplaten en stampmassa's; metaaldruppels uit het menggoed kunnen zich plaatselijk naar beneden doorboren.
- ☐ **Silicagewelf**
Licht en kruipbestendig, maar gevoelig voor alkali- en boraatdampen; putcorrosie wordt regelmatig geïnspecteerd en warm gerepareerd.

- ☐ **Exsudatie**

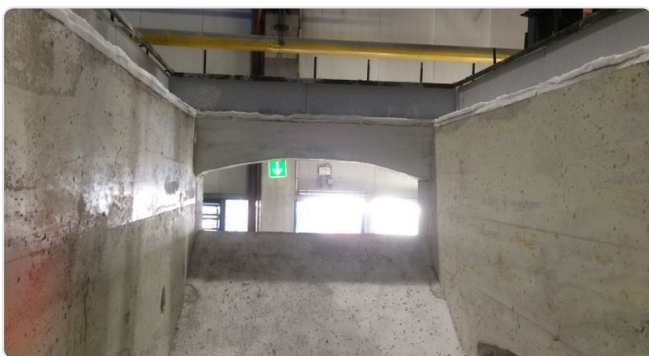
Bij het opstoken treedt glasfase uit AZS-stenen; die veroorzaakt strepen en knopen, maar neemt na de beginfase af.
- ☐ **Regeneratorroosterwerk**

Warmteopslag uit roosterstenen; alkalicondensaten en vliegstof leiden afhankelijk van de temperatuurzone tot versinteren, verstoppingen en chemische aantasting.
- ☐ **Werkbak**

Lagere temperaturen, maar de hoogste eis aan foutvrijheid: elk corrosieproduct komt van hieruit vrijwel rechtstreeks in het eindproduct.
- ☐ **Feedergoot**

Goot- en dekstenen leiden het glas temperatuurhomogeen naar de vormgeving; hun slijtage laat zich zien als steentjes en strepen in het artikel.
- ☐ **Uitrustingsdelen van de feeder**

Tube, plunjer en orifice-ring doseren de druppel; het zijn planmatige slijtdelen en ze worden tijdens bedrijf gewisseld.


Elke extra campagnemaand is baar geld

Inspectie tijdens stilstand

Veelgemaakte fouten

- Warme reparaties zonder betrouwbare toestandsdiagnose: wie overpompt of last zonder de restwanddiktes en het schadebeeld te kennen, verdoezelt schade in plaats van haar te beheersen.
- Opstook- en afkoelcurves aan het silicagewelf negeren – in het bereik van de kwartsomzettingen leiden te snelle temperatuurwisselingen tot scheuren en afspattingen.
- Materiaalkeuze uitsluitend op inkoopprijs: aan spiegellijn en doorlaat bepaalt de steenkwaliteit de lengte van de bakreis – glasfouten kosten meer dan de meerprijs.

PRAKTIJKTIP

Of het nu gaat om een warme reparatie tijdens bedrijf of een complete koude reparatie met uitbraak en herbekleding – aan de glassmeltbak beslissen voorbereiding, materiaalkennis en een zuiver tijdschema over de volgende bakreis. Meer praktijkbladen over toepassingsgebieden en materialen vindt u op sbs-rs.de/fachwissen.

Vragen over uw oven?

Wij beoordelen bekleding, zones en toestand — met antwoord binnen 24 uur op werkdagen.

+49 89 541 960 200

info@sbs-rs.de

www.sbs-rs.de/nl/fachwissen