



POSTARE DIN 03.09.2026

Prefabricarea capacelor de cuptor: atelier în loc de oprire

Un capac de cuptor atâră — căptușeala lui lucrează împotriva gravitației. De aceea durata de viață o decide sistemul de ancorare, nu masa.

Prefabricate în atelier, căptușirea și uscarea controlată se desfășoară în paralel cu producția curentă. În timpul opririi se face doar schimbul.

Listă de verificare pentru prefabricarea capacului

- | | |
|---|--|
| ☐ Ancorele | ancorele uzate se îndepărtează complet, nu doar cele vizibil defecte |
| ☐ Rețeaua de ancorare | se stabilește din nou pentru capac și grosimea căptușelii, nu se preia de la capacul vechi |
| ☐ Căptușirea | materialul se aplică și se compactează pe capră — în liniște, nu deasupra capului |
| ☐ Uscarea | controlat în atelier, nu abia în cuptor |
| ☐ Suprafața de etanșare | se măsoară față de marginea cuptorului pe capră: dacă capacul se așază corect, nu intră aer fals |
| ☐ Schimbul | termenul, transportul și punctele de prindere se convin din timp cu exploatarea |



Capace complet căptușite în atelier



Rețea de ancore în rama capacului înainte de turnare

Greșeli frecvente

- Ancorele vechi lăsate pe loc pentru că încă stau fixe — căptușeala se desprinde după prima campanie.
- Căptușirea capacului deasupra capului în timpul opririi: mai puțin control, oprire mai lungă.
- Suprafața de etanșare nemăsurată: intră aer fals, iar muchia arde prima.

RECOMANDARE PRACTICĂ

Comandați fabricarea noului capac înainte ca cel vechi să ajungă la scadență. Atunci planificați oprirea pentru schimb — nu pentru construcție.

Întrebări despre cuptorul dumneavoastră?

Evaluăm căptușeala, zonele și starea — cu răspuns în 24 de ore în zilele lucrătoare.

+49 89 541 960 200

info@sbs-rs.de

www.sbs-rs.de/ro/fachwissen