

Ziegelwerk Pichler Wels
Gesellschaft m.b.H.
A-4600 Wels
Eferdinger Straße 175

Tel. +43 (0) 7242 | 46 320-0
Fax +43 (0) 7242 | 46 320-14
www.klimabloc.at
info@klimabloc.at

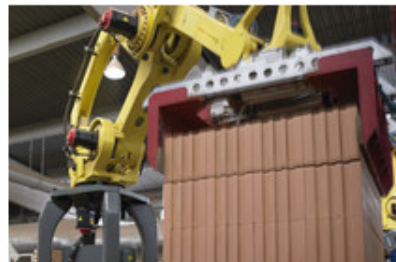


Ein mineralischer Rohstoff wird zu hochwertiger Keramik

Erfahren Sie in der nun folgenden Bildergalerie alles über die Welt der **klimabloc** und **redbloc** Ziegelproduktion im Ziegelwerk Pichler Wels - der modernsten Ziegelproduktion.

Produktionsablauf:

- 1) Abbau
- 2) Aufbereitung
- 3) Formgebung
- 4) Trocknung
- 5) Brennen
- 6) Verpackung
- 7) Lager



1) Der Tonabbau - "Do it right the first time"

Es von Anfang an richtig machen, das ist unser oberstes Gebot und beginnt bereits bei der Auswahl der Abbaustätten. Die Rohmaterialgewinnung erfolgt nach einem genauen Abbauplan, der von vornherein auch eine umweltschonende Rekultivierung beinhaltet.



Für die Produktion unserer klimabloc und redbloc Ziegel kommen also nur hochwertige Rohstoffe zum Einsatz. In nächster Nähe unseres Werkes werden Lehm und Schlier mittels eines Tieflöffelbaggers abgebaut.



Rekultivierung - oberstes Gebot! Wir hinterlassen keine brachgelegten Abbaustätten. Wird ein Abbaugelände nicht mehr verwendet, entstehen Felder, Wiesen, Flora & Fauna.

2) Die Aufbereitung - "Der Zufall hat keine Chance"

Mit dem LKW werden die Rohstoffe auf kürzestem Weg zur Aufbereitung transportiert. Dort wird der Rohstoff nun für einige Zeit bevorratet. Einerseits ist die Lagerung der Rohstoffe für den Ausgleich des Feuchtigkeitsgehaltes der unterschiedlichen Tonlagen wichtig und andererseits ist dadurch auch der reibungslose Fertigungsablauf gesichert. In der Aufbereitung werden die einzelnen keramischen Rohstoffe vermischt, denn nur so lassen sich ihre unvergleichlichen Eigenschaften erzielen. Die Zerkleinerung und Vermischung der Rohstoffe erfolgt stufenweise.



Die Grobzerkleinerung erledigt der Walzenbrecher. Das Material wird unter Beigabe von Wasser zerkleinert, gesiebt und gemahlen. Zur natürlichen Porosierung wird nun ein geringer Anteil an Sägespäne beigemengt. Diese hinterlassen nach dem Brennen Luftporen im Ziegelscherben. Neben dem Lochbild des Ziegels ist dies ein sehr wichtiger Faktor für hervorragende Wärmedämmwerte. Anschließend wird das Material im Kollergang nochmals zerkleinert und gut vermischt.

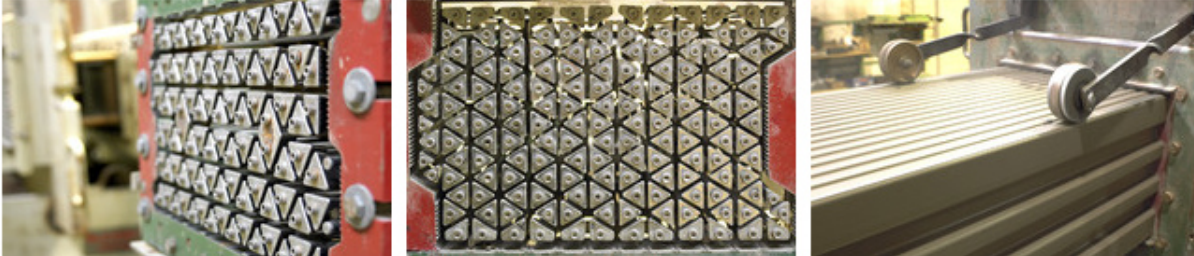


Das vermischte und immer kleiner werdende Rohmaterial gelangt nun ins Sumpfhaus, wo der Rohstoff wieder einige Zeit gelagert wird. Bevor es nun zur Formgebung weitergeht, wird der Rohstoff im sogenannten Rollerfilter noch von Wurzeln und Steinen getrennt.



3) Die Formgebung - "Wie aus einem Negativ ein Bild entsteht"

Durch die Formgebung erhält die keramische Masse ihre Form und Gestalt. Dem aufbereiteten Material wird hier Dampf beigemischt, damit es die erforderliche Plastizität bekommt. Der aufbereitete Rohstoff wird nun durch ein Mundstück gepresst. Die einzelnen Mundstücke stellen die Negativformen des fertigen Ziegels dar.



Die charakteristische Lochung ist ausschlaggebend für die wärme- und schalltechnischen Eigenschaften des Ziegels. Jedes Modell hat sein eigenes Mundstück. Unter hohem Druck wird nun der Ton durch das Mundstück gepresst und man erhält einen "endlosen" Tonstrang, der in gewünschter Länge abgeschnitten wird. Die sogenannten "Rohlinge" haben im Nasszustand noch eine sehr geringe Eigenfestigkeit. Unser Roboter befördert den noch sehr weichen Ziegel, wie mit Samthandschuhen, auf die Trocknerpaletten.



4) Das Trocknen - "Die hauseigene Sauna"

Das für die Verformung zugegebene Wasser muss aus den Rohlingen wieder sanft entzogen werden. Die Formlinge werden jetzt bei zirka 90 °C schonend getrocknet, bis sie nur mehr 2 % Restfeuchte enthalten. Die Trocknung erfolgt mittels warmer Luft, wobei hier die Kühlluft des Ofens verwendet wird.



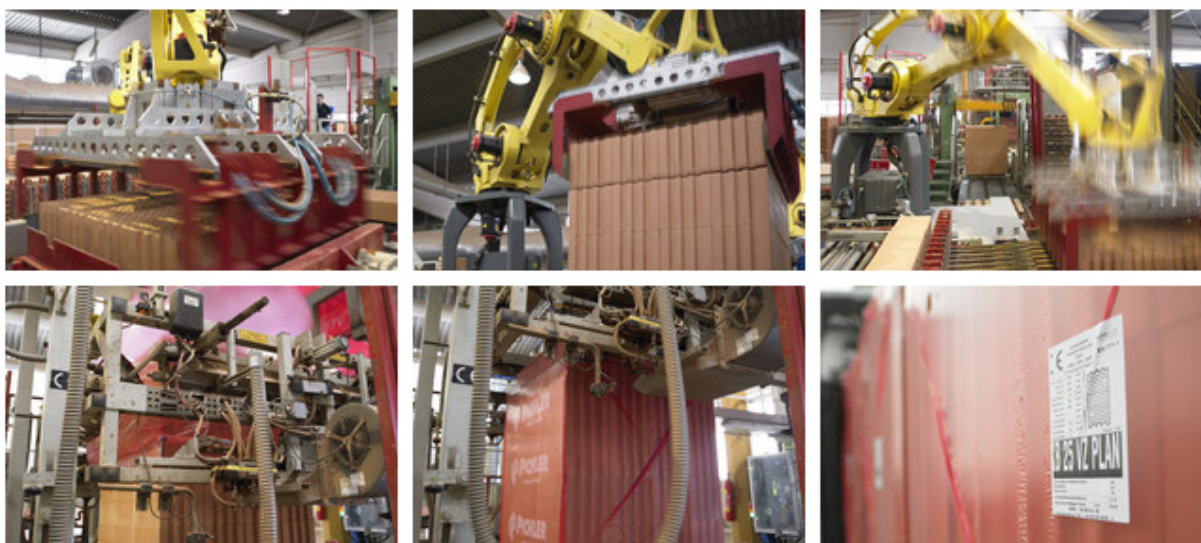
5) Das Brennen - "Keramik heiß und hart"

Nachdem die Rohlinge den Durchlauftrockner verlassen haben, werden diese von den Trocknerpaletten auf ein Fließband gesetzt und auf der sogenannten Setzmaschine neu gruppiert. Die getrockneten Ziegel werden nun auf die Ofenwägen gesetzt. Durch das Brennen erreicht der Ziegel die erforderliche Festigkeit und die bisher in Wasser noch auflösbare Tonmasse wird in einen unlöslichen Zustand übergeführt. Die Rohlinge werden nun bei zirka 950 °C, 24 Stunden lang gebrannt.



6) Die Verpackung - "Qualität gehört gut verpackt"

Der fertig gebrannte Ziegel wird mittels Entlademaschine vom Ofenwagen weg direkt auf Paletten gesetzt. Jede unserer Paletten wird abschließend in eine Folie eingeschweißt, die den Ziegel speziell vor Feuchtigkeit und Beschädigungen schützt.



7) Das Lager - "Wir liefern termingerecht - mit Garantie"

Mittels Hubstapler werden die Paletten auf dem Lagerplatz sortenweise gestapelt. Der überwiegende Teil unserer klimabloc-Ziegel geht anschließend direkt auf die Baustelle, wo sie von Profis fachgerecht verarbeitet werden.

