

1. Angebot

- Vormauerziegel /Klinker/ PN-EN 771-1:2005 / A1:2005

Klinkervollziegel RF 250 x 120 x 65 mm

Klinkervollziegel NF 240 x 115 x 71 mm

maschinell gefertigt , in einem Hoffmannofen mit Steinkohle gebrannt,
frostbeständig

deklarierte Produktmerkmale:

a. mechanische Festigkeit	ca. 39,0 N/mm ²
b. Wasseraufnahme	ca. 3,50%
c. Gewicht	ca. RF 4,39 Kg / NF 4,41 Kg
d. schädlicher Salzgehalt	-
e. schädlicher Mergelgehalt	-
f. Verpackung	320 Stck / Palette 100 x 100 cm
g. durchschnittlicher Verbrauch pro 1 m ²	52 Stck

Klinkerlochziegel RF 250 x 120 x 65 mm

Klinkerlochziegel NF 240 x 115 x 71 mm

maschinell gefertigt , in einem Hoffmannofen mit Steinkohle gebrannt,
frostbeständig

deklarierte Produktmerkmale:

a. mechanische Festigkeit	ca. 25,0 N/mm ²
b. Wasseraufnahme	ca. 4,50%
c. Gewicht	ca. RF 3,51 kg / NF 3,53 kg
d. schädlicher Salzgehalt	-
e. schädlicher Mergelgehalt	-
f. prozentueller Lochanteil	20%
g. Verpackung	360 Stck / Palette 100 x 100 cm
h. durchschnittlicher Verbrauch pro 1 m ²	52 Stck

Klinkervollziegel „Hälfte“ RF 250 x 60 x 65 mm

Klinkervollziegel „Hälfte“ NF 240 x 57 x 71 mm

maschinell gefertigt , in einem Hoffmannofen mit Steinkohle gebrannt,
frostbeständig

deklarierte Produktmerkmale:

a. mechanische Festigkeit	ca. 35,0 N/mm ²
b. Wasseraufnahme	ca. 3,80%
c. Gewicht	ca. RF 2,19 kg / NF 2,20 kg
d. schädlicher Salzgehalt	-
e. schädlicher Mergelgehalt	-

- f. Verpackung 640 Stck / Palette 100 x 100 cm
g. durchschnittlicher Verbrauch pro 1 m² 52 Stck

- Vormauerziegel /Klinker/ manuell modelliert PN-EN 771-1:2005 / A1:2005

Vormauerziegel /voll, Klinker/ manuell modelliert RF 250 x 120 x 65 mm

Vormauerziegel /voll, Klinker/ manuell modelliert NF 240 x 115 x 71 mm

maschinell gefertigt , manuell modelliert u. sandgestrahlt, in einem Hoffmannofen mit Steinkohle gebrannt, frostbeständig

deklarierte Produktmerkmale:

- a. mechanische Festigkeit ca. 30,0 N/mm²
b. Wasseraufnahme ca. 4,50%
c. Gewicht ca. RF 4,39 kg / NF 4,41 kg
d. schädlicher Salzgehalt -
e. schädlicher Mergelgehalt -
f. Verpackung 320 Stck / Palette 100 x 100 cm
g. durchschnittlicher Verbrauch pro 1 m² 52 Stck

Vormauerziegel /Lochziegel, Klinker/ manuell modelliert RF 250 x 120 x 65 mm

Vormauerziegel /Lochziegel, Klinker/ manuell modelliert NF 240 x 115 x 71 mm

maschinell gefertigt , manuell modelliert u. sandgestrahlt, in einem Hoffmannofen mit Steinkohle gebrannt, frostbeständig

deklarierte Produktmerkmale:

- a. mechanische Festigkeit ca. 23,0 N/mm²
b. Wasseraufnahme ca. 5,00%
c. Gewicht ca. RF 3,51 kg / NF 3,53 kg
d. schädlicher Salzgehalt -
e. schädlicher Mergelgehalt -
f. prozentueller Lochanteil 20%
g. Verpackung 360 Stck / Palette 100 x 100 cm
h. durchschnittlicher Verbrauch pro 1 m² 52 Stck

- Klosterziegel

Klosterziegel (Maße nach Bestellung, z.B. 280x135x80 mm)

maschinell gefertigt , in einem Hoffmannofen mit Steinkohle gebrannt, frostbeständig

deklarierte Produktmerkmale:

a. mechanische Festigkeit	ca. 27,0 N/mm ²
b. Wasseraufnahme	ca. 6,00%
c. Dichte	ca. 2,18g / cm ³
d. schädlicher Salzgehalt	-
e. schädlicher Mergelgehalt	-
g. Verpackung	192 Stck / Palette 100 x 100 cm

- Klosterziegel manuell modelliert, sandgestrahlt

Klosterziegel manuell modelliert (Maße nach Bestellung, z.B. 280x135x80 mm)

maschinell gefertigt , manuell modelliert, sandgestrahlt, in einem Hoffmannofen mit Steinkohle gebrannt, frostbeständig

deklarierte Produktmerkmale:

a. mechanische Festigkeit	ca. 24,0 N/mm ²
b. Wasseraufnahme	ca. 6,50%
c. Dichte	ca. 2,17g / cm ³
d. schädlicher Salzgehalt	-
e. schädlicher Mergelgehalt	-
g. Verpackung	192 Stck / Palette 100 x 100 cm

- Formsteine auf Bestellung (Sonderanfertigung)

- Musterbeispiele

maschinell oder manuell gefertigt , sandgestrahlt oder nicht, in einem Hoffmannofen mit Steinkohle gebrannt, frostbeständig

deklarierte Produktmerkmale:

a. mechanische Festigkeit	ca. 20,0 N/mm ²
b. Wasseraufnahme	ca. 3,50% - 10,00%
c. Dichte	ca. 2,18g / cm ³
d. schädlicher Salzgehalt	-
e. schädlicher Mergelgehalt	-
f. prozentueller Lochanteil	unterschiedlich

- Verblendplatten PN-EN 771-1:2005 / A1:2005

Verblendplatten /Klinker/ RF 250 x 65 x 15 mm

Verblendplatten /Klinker/ RF Winkel 250 x 65 x 120 x 15mm

maschinell gefertigt , in einem Hoffmannofen mit Steinkohle gebrannt,
frostbeständig

a. Wasseraufnahme	ca. 4,00%
b. Dichte	ca. 2,18g / cm ³
c. schädlicher Salzgehalt	-
d. schädlicher Mergelgehalt	-
e. durchschnittlicher Verbrauch pro 1 m ²	52 Stck

Verblendplatten /Klosterformat/ 280 x 85 x 20 mm

maschinell gefertigt , in einem Hoffmannofen mit Steinkohle gebrannt,
frostbeständig

a. Wasseraufnahme	ca. 4,00%
b. Dichte	ca. 2,18g / cm ³
c. schädlicher Salzgehalt	-
d. schädlicher Mergelgehalt	-
e. durchschnittlicher Verbrauch pro 1 m ²	38 Stck

- Verblendplatten geriffelt (konvex) PN-EN 771-1:2005 / A1:2005

Verblendplatten /Klinker/ geriffelt RF 250 x 65 x 15 mm

Verblendplatten /Klinker/ geriffelt RF Winkel 250 x 65 x 120 x 15mm

maschinell gefertigt , geriffelt (konvex), in einem Hoffmannofen mit Steinkohle
gebrannt, frostbeständig

a. Wasseraufnahme	ca. 4,00%
b. Dichte	ca. 2,18g / cm ³
c. schädlicher Salzgehalt	-
d. schädlicher Mergelgehalt	-
e. durchschnittlicher Verbrauch pro 1 m ²	52 Stck

Verblendplatten /Klosterformat, Klinker/ geriffelt 280 x 85 x 20 mm

maschinell gefertigt , geriffelt (konvex), in einem Hoffmannofen mit Steinkohle
gebrannt, frostbeständig

a. Wasseraufnahme	ca. 4,00%
b. Dichte	ca. 2,18g / cm ³
c. schädlicher Salzgehalt	-
d. schädlicher Mergelgehalt	-

e. durchschnittlicher Verbrauch pro 1 m² 38 Stck

- Formziegel /Garten, Zaun/ PN-EN 771-1:2005 / A1:2005

Musterkatalog

maschinell gefertigt , in einem Hoffmannofen mit Steinkohle gebrannt,
frostbeständig

deklarierte Produktmerkmale:

a. mechanische Festigkeit	ca. 20,0 N/mm ²
b. Wasseraufnahme	ca. 5,00%
c. Dichte	ca. 2,18g / cm ³
d. schädlicher Salzgehalt	-
e. schädlicher Mergelgehalt	-
f. prozentueller Lochanteil	0% - 20%

- Fußbodenplatten /Klinker/ PN-EN 771-1:2005 / A1:2005

Fußbodenplatten /Klinker/ 200 x 200 x 20 mm

maschinell gefertigt , in einem Hoffmannofen mit Steinkohle gebrannt,
frostbeständig

deklarierte Produktmerkmale:

a. mechanische Festigkeit	ca. 35,0 N/mm ²
b. Wasseraufnahme	ca. 3,50%
c. Dichte	ca. 2,18g / cm ³
d. schädlicher Salzgehalt	-
e. schädlicher Mergelgehalt	-
f. durchschnittlicher Verbrauch pro 1 m ²	24,5 Stck

- Fußbodenplatten /Klinker/ geriffelt PN-EN 771-1:2005 / A1:2005

Fußbodenplatten /Klinker/ 200 x 200 x 20 mm

maschinell gefertigt , geriffelt (konvex), in einem Hoffmannofen mit Steinkohle
gebrannt, frostbeständig

deklarierte Produktmerkmale:

a. mechanische Festigkeit	ca. 35,0 N/mm ²
b. Wasseraufnahme	ca. 3,50%
c. Dichte	ca. 2,18g / cm ³
d. schädlicher Salzgehalt	-
e. schädlicher Mergelgehalt	-
f. durchschnittlicher Verbrauch pro 1 m ²	24,5 Stck

- Fußbodenplatten /Klinker/ manuell modelliert

Fußbodenplatten /Klinker/ manuell modelliert 200x200x20 mm (Sonderanfertigung auf Bestellung, Masse und Form nach Wunsch)

maschinell gefertigt , manuell modelliert, sandgestrahlt oder nicht, in einem Hoffmannofen mit Steinkohle gebrannt, frostbeständig

deklarierte Produktmerkmale:

a. mechanische Festigkeit	ca. 15,0 N/mm ²
b. Wasseraufnahme	ca. 6,50%
c. Dichte	ca. 1,98g / cm ³
d. schädlicher Salzgehalt	-
e. schädlicher Mergelgehalt	-
f. durchschnittlicher Verbrauch pro 1 m ²	24,5 Stck

- Pflasterziegel /Klinker/ PN-EN 771-1:2005 / A1:2005

Pflasterziegel /Klinkervollziegel/ 200x100x50 mm

maschinell gefertigt , in einem Hoffmannofen mit Steinkohle gebrannt, frostbeständig

deklarierte Produktmerkmale:

a. mechanische Festigkeit	ca. 49,0 N/mm ²
b. Wasseraufnahme	ca. 3,20%
c. Gewicht	ca.2,21 kg
d. schädlicher Salzgehalt	-
e. schädlicher Mergelgehalt	-
f. Verpackung	600 Stck / Palette 100 x 100 cm
g. durchschnittlicher Verbrauch pro 1 m ²	48 Stck

2. TECHNOLOGIE

- kurze Beschreibung der Produktionstechnologie

GEWINNUNG VON ROHSTOFFEN

Der technologische Prozess basiert auf der Gewinnung von Lehmrohstoff aus einem Tagebau. In dem Betrieb wird Tertiär Pliozän Lehm (Ton) für die Herstellung von keramischen Erzeugnissen verwendet, der aus eigenem Vorkommen gewonnen wird. Neben Ton werden Zusätze in Form von Quarzsand verwendet.

EINFÜHRENDE VERARBEITUNG, DOSIERUNG DER KOMPONENTEN, ZERKLEINERN UND BEFEUCHTUNG DER MASSE

Die Masse, aus der die Produkte hergestellt werden, besteht aus vielen plastischen und unplastischen Komponenten, was eine einheitliche Dosierung und Mischung verlangt. Die Dosierung von Komponenten ist ein Prozess der Zusammensetzung mehrerer Komponenten, die in richtigen Proportionen dosiert werden müssen. In dem Betrieb benutzt man keramische Masse, die aus Ton und Quarzsand besteht. Zu dem Rohstoff fügt man 20-30% Sand hinzu, abhängig von dem Grad der Tonplastizität. Der Bedarf an Sand und die Menge schätzt man anhand der Formleistungsfähigkeit. Man berücksichtigt auch die gewünschten physikalischen Eigenschaften des Endproduktes. Im Prinzip ist eine Befeuchtung des Materials nicht notwendig, weil der verwendete Ton einen natürlichen Wassergehalt hat.

VORBEREITUNG DER MASSE UND FORMGEBUNG

In unserer Ziegelei verläuft die Formgebung auf den Bandvakuumpressen. Ihre Aufgabe besteht darin, der Masse durch Formrahmen entsprechende Form zu geben. Die Stränge werden mit einem Abschneider geschnitten, was die Formgebungsphase beendet. Geformte Halbprodukte haben die Form eines fertigen Produktes mit meistens größeren Abmessungen - beim Trocknen und Brennen unterliegt die keramische Masse einer Schrumpfung.

TROCKNUNG DER PRODUKTE

Keramische Produkte, die mit einer plastischen Methode in Form gebracht werden, müssen vor dem Brennen getrocknet werden. Die Trocknung erfolgt in entsprechend konstruierten Trockenräumen, wo das Trocknungsmittel heiße Luft ist. Die durchschnittliche Zeit der Trocknung hängt von dem Produkt ab und beträgt von 5 bis 7 Tagen. Das Trocknungsmittel ist die Abwärme aus der Kühlzone des Hoffmannofens.

BRENNEN DER PRODUKTE

Die letzte Phase des Produktionsprozesses ist das Brennen. Brennen der Produkte verläuft in bestimmten Phasen, eine Phase geht in die weitere Phase. Die Geschwindigkeit des Brennprozesses hängt von der Anzahl der Produkte ab, ihren gewünschten Merkmalen und Feuchtigkeit der Halbprodukten. In der Ziegelei CERAMSUS erfolgt das Brennen in einem Ringofen (Hoffmannofen) im Dauerbetrieb. Die Produkte werden in Ofenkammern gestapelt. Das Brennen beruht auf der technologischen Verbrennung des Kraftstoffes direkt in den Brennkammern des Ofens. Der Kraftstoff wird in die Brennkammern von oben zugeführt, durch die so genannten Schürlöcher. Die Brenner werden mittels Mikroprozessor-Steuerungen gesteuert, die eine volle Kontrolle über den Brennprozess geben. So zugeführte Kohle unterliegt dem Brennen auf der ganzen Sturzstrecke - von der Decke der Kammer bis zum Boden. Die Brennzeit der Produkte hängt von dem Sortiment ab und dauert durchschnittlich ca. 50-70 Stunden. Produkte brennt man bei Temperaturen von 950 ° bis 1050 °.

3. REFERENZEN

1	Berlin (Niemcy) – Bundesdruckerei, Wasserturm
2	Gdańsk – Folterraum, Festung Wisloujscie (Westerplatte)
3	Kraków – Königschloss, Wyspiański Pavilion 2000
4	Kwidzyn – Schlossmuseum
5	Lubiąż – Zisterzienserkloster
6	Malbork – Kreuzritterschloss, Kirche St. John the Baptist
7	Oleśnica – Breslauer Tor, Schutzmauern
8	Olsztyn – Schloss - Kapitel von Ermland
9	Oława - Marienkirche
10	Ostróda – Kreuzritterschloss
11	Oświęcim – Schloss an der Soła (Turm)
12	Opole – Schutzmauern, Franziskanerkirche
13	Poznań – Wroniecka Tor, Kathedrale Basilika von Sankt Peter und Paul
14	Reszel – Gotische Brücke über Sajna
15	Szczecin – St. Johannes der Evangelist Kirche
16	Świecie – Kreuzritterschloss
17	Toruń – Rathaus, Kathedrale St. Johns, Schutzmauern
18	Warszawa – Barbakan, Schutzmauern, Kubicki-Arkaden, Filter Lindley, Kloster
19	Wilanów – Palast In Wilanów
20	Wilno (<i>Vilnius</i> , Litauen) – Maria Himmelfahrtskirche
21	Wrocław – Wasserturm an der Wiśniowa Alee, Kornkammer an der Mennicza Strasse, Villa Krzycka

- Bilder

[Referenzen. zip](#)

4. ÜBER UNS/ KONTAKT

- Firmengeschichte

Die Ziegelei CERAMSUS ist auf dem Markt seit 1987. Wir produzieren hochwertige keramische Erzeugnisse aus eigenen Lehm- und Sandvorkommen, die wir im alten Hoffmannofen mit Steinkohle brennen. Der größte Anteil der gesamten Produktion stellen Klinker- und Verblendziegel dar, die mit Formprodukten ein kohärentes und vollständiges System bilden, aus dem schöne und dauerhafte Fassaden, Böden und Elemente der Gartenarchitektur entstehen. Unser Angebot umfasst außerdem eine

exklusive Linie von Produkten - von Hand modelliert, die dem anspruchsvollen Altbausanierungsmarkt gewidmet sind. Wir freuen uns, dass jedes Jahr mehr und mehr private Bauherren sich für unsere exklusiven und außergewöhnlichen Produkte entscheiden. Das Brennen unserer Produkte erfolgt traditionell mit Steinkohle in einem Hoffmannofen, was einzigartige Farben (von orange über rot, burgund, braun - bis zu graphit), Verfärbungen sowie Schattierungen ermöglicht. Die Verbindung der Tradition mit moderner Technologie ermöglicht es uns, die Oberflächen der Produkte durch Sandstrahlen, Riffelung, Patinierung oder Handmodellierung zu modifizieren. Seit einigen Jahren hat sich die Position unserer Ziegelei auf dem Markt der Produkte für die Renovierung und Restaurierung von Denkmälern etabliert. Unsere Bemühungen wurden während der Veranstaltung II Europejska Giełda Informacji Renowacyjnej (II. Europäische Informationsmesse für Altbausanierung) belohnt - wo wir einstimmig den Titel RENOWATOR 2003 bekommen haben. Die ständig zunehmende Qualität unserer Produkte und die Anerkennung in den Augen unserer Kunden haben uns im Jahr 2005 eine Auszeichnung "für die Anwendungen der Produkte zur Restaurierung historischer Gebäude" in der Kategorie "für herausragende Leistungen bei der Renovierung der historischen Zonen" gebracht. Diesen Erfolg haben wir in den Jahren 2007 und 2009 wiederholt. Es hat unsere Position als Marktführer im Bereich Keramikhersteller für Denkmalschutz etabliert.

- Kontakt

Ziegelei CERAMSUS, Pogalewo Małe 34, PL-56-120 Brzeg Dolny, Polen
Tel./Fax: +48 71 319-54-96, +48 71 319-86-02, +48 71 319-86-03

e-mail: info@ceramsus.eu

Kontakt In Deutsch: +48 602 66 80 05

Kontakt In Englisch: +48 609 43 28 28

5. NEWS

6. DOWNLOAD

- Flyer, Werbemittel

[download.zip](#)