

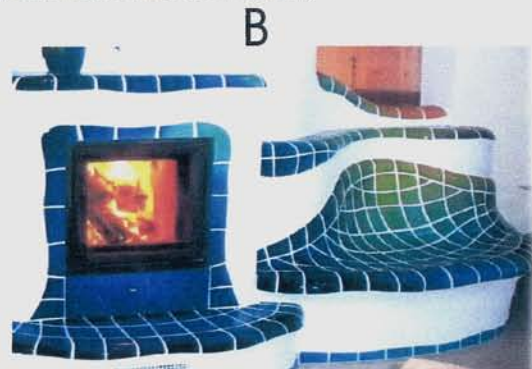
Infoblatt - Kachelware

- Wir verwenden für unsere Öfen-Herde-Kamine usw. ausschließlich unsere Selbstgefertigte Kachelware. Die Teile werden für jeden Auftrag in Handarbeit geformt und glasiert. Der von uns verwendete Schamotte-ton ist eine jahrelang erprobte, Laborgeprüfte Masse und wird plastisch verarbeitet. (Kein Gieß- oder Pressverfahren)
Größen und Verzugs Toleranz + - 2%
- Wir brennen unsere Kachelware grundsätzlich so hoch (Feinsteinzeug 1150° C), dass in der Glasur keine Haarrisse entstehen. (ausgenommen es wird dies für bestimmte Glasureffekte gewünscht)
- Wir haben uns auf großflächig schattierte Kachelflächen spezialisiert. Bei verlaufender Schattierung (über mehrere Kachelteile) sind kleine Glasurdifferenzen zu akzeptieren, da die Reproduktion von Einzelteilen glasurtechnisch kaum möglich ist. Bei uns haben Sie die Möglichkeit die Glasurfarbe und dessen Verlauf beim Glasieren selbst zu bestimmen!
- Unsere Standardglasur hat eine **seidenmatt** glänzende Oberfläche, die leicht zu Reinigen und nicht kratzempfindlich ist. Zuerst wird das Rohgebrannte Stück mit einer weißen Grundglasur überspritzt oder übergossen, danach wird der Farbkörper (Metalloxid) aufgebracht. Anschließend wird die gesamte Kachelfläche mit einer transparenten Glasur überspritzt. Nun liegt der Farbkörper gut eingebettet zwischen 2 Glasurschichten und bringt nach dem Glasurbrand seine weich verlaufenden Farbübergänge voll zur Geltung.
- Bei glänzenden Oberflächen kommen die Farboxide zwar kräftiger und leuchtender zur Geltung, sind jedoch kratzempfindlicher und spiegeln in Fensternähe oder Lichtquelle.
- Bei der Formgebung haben wir uns auf 2 verschiedene Methoden spezialisiert

Formgebung **A**: Abnahme der Maße vom Plan, am Rohofen oder mittels Schablone, dabei werden die Kachelteile in unserer Werkstatt angefertigt.

Formgebung **B**: Auf dem bestehenden Rohofen werden die Kachelteile direkt überschlagen bzw. angepaßt. Dabei können individuelle Formen (Rundungen) einfach hergestellt werden.

(weitere Anwendungsbeispiele siehe: www.kachelofen-stoisser.at oder fordern Sie FA.CD an.)



- Die zu verkachelten Teile des Ofens werden geglättet und mit weichen Tonplatten fugenlos ausgelegt. Die Schwindung der Kachelmasse ergibt nach dem Brand die Fugenbreite. (Sie beträgt ca. 5-6 %). Bei dieser Anwendung werden Kachelteile meistens nicht größer als 15-18 cm Seitenlänge gewählt, dabei ergibt sich eine Fugenbreite von ca. 1cm.
- Bei Kachelteilen die maschinell geschnitten werden (gerade Fugenteilung) kann die Fugenbreite 5-6 mm betragen.
- Kachelgrößen von über 40 cm Seitenlänge haben einen 50% Preisaufschlag (max. Länge 65 cm (Produktionstechnisch))
- Bei Sonderanfertigungen von Kachelteilen, die wir nicht in unserem Programm haben werden die Formherstellungskosten getrennt verrechnet. Preis auf Anfrage!
- Reklamationen bei Kachelware sind grundsätzlich nur vor dem Versetzen (Verkleben) möglich!

Für weitere Info bitte Walter Stoißer, Hafnermeister unter **0664 1505996** kontaktieren.