



# Stooknotities.

datum: 13-6-2000

projekt: Branding

soort oven:

ovenplaten:

afstand ovenplaten:

afstand tot bodem:

soort oven "wash":

soorten glas:

met  
borstels  
opruimen.

kleuren:

aantal lagen en diktes:

afmetingen:

methode:

"mat" en of hulpstukken:

comptabiliteitstest:

verander. kleurentest: <sup>5x7</sup>

samenstell. kleurentest:

slump point test:

ontladingsberekening:

$SPT - 33^\circ = UAP$ :

$UAP - 40^\circ = AP + 5^\circ$ :

$Ap - 40^\circ = SP - 5^\circ$ :

bijk. elem. ontlaadtijd:

aantal uren ontladen:

dik soak ontl. snel:

mm min gr c/uur:

3 20-30 oven af :

6 30-40 20° :

9 45-60 20° :

15 90-120 10-15° :

25 120-160 10° :

result. ontledingstest:

stijgsnelheid tot 500°:

vanaf 600/700°:

toptemperatuur:

evaluatie:



W.B. of borstel was niet  $\Rightarrow$  zwart

STOOKNOTITIES

TIJD	TEMP	INGEVOERD GEGEVEN	PIEPGAT/DEUR OPEN/DICHT HOEVEEL/ HOE LANG
$t_{1400}$ $t_{20}$ $t_{370}$	$Temp_{1505}$ $T_2 800$ $T_2 800$	575 veel met RVS stok geduwd.	SPP PPP

## Stooknotities.

datum: 11-6-2000  
projekt: *Bronding III*  
soort oven: II  
ovenplaten:  
afstand ovenplaten:  
afstand tot bodem:  
soort oven "wash": *Griet*  
soorten glas: *Float.* *6mm - 4mm - 1,5mm*  
*2 sand*  
*W & las - AlO<sub>2</sub>*  
*5-ovning worden gehapt - goed!*  
kleuren:  
aantal lagen en diktes: *zie bijlage*  
afmetingen:  
methode:  
"mal"en of hulpstukken:  
comptabiliteitstest:  
verander kleurentest:  
samenstell. kleurentest:  
slump point test:  
ontladingsberekening:  
SPT - 33° = UAP;  
UAP - 40° = AP + 5°;  
Ap - 40° = SP - 5°;  
bijk. elem. ontlaadtijd:  
aantal uren ontladen:  
dik soak ontl. snel:  
mm min gr c/uur:  
3 20-30 oven af :  
6 30-40 20° :  
9 45-60 20° :  
15 90-120 10-15° :  
25 120-160 10° :  
result. ontledingstest: *gebroken vooraf laag van 7,5 mm*  
stijgsnelheid tot 500°:  
vanaf 600/700°:  
toptemperatuur: *766 - te laag?*  
evaluatie:

start rou (22)

STOORNOTTITIES

TIJD	TEMP	INGEVOERD GEGEVEN	PIEPGAT/DEUR OPEN/DICHT HOEVEEL/ HOE LANG
t <sub>1</sub> 660	T <sub>1</sub> 503	SPP	
t <sub>2</sub> 0	T <sub>2</sub> 830	1792 stop	recht naar boven gedrukt
t <sub>3</sub> 20	T <sub>3</sub> 830		
niet vergeten PPP!			
t <sub>1</sub> 0	T <sub>1</sub> 557		
t <sub>2</sub> 100	T <sub>2</sub> 557		
t <sub>3</sub> 400	T <sub>3</sub> 480		
t <sub>4</sub> 150	T <sub>4</sub> 430		
t <sub>5</sub> 300	T <sub>5</sub> 60		

Bytest in oven I

Na LV: PERG

800 772 = 28 verschil

1,2  
11

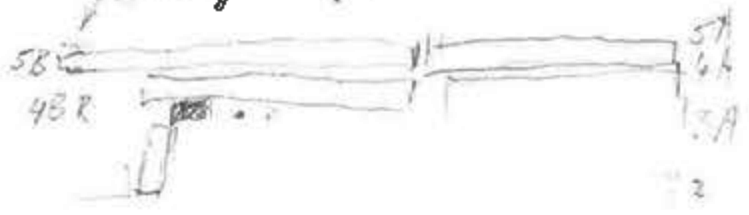
W6 Z2 FF

W6 + Brokken

0



generates glass of 5B Reverts



30

7.5  
C  
5R  
W-6 + 2 spand

22

22

opr. Keramische plaat - voorram - zand met patroon  
achterram - talh

op afgeslagen rand van plaat ② glaswater + AL OXYDE

op plaat ② links randje van 1,5m + glaswoll don plaat ③ 160x100

plaat ④A wordt gelegd met stuggje wonder + enkele zand glas

Boven rand van ③ wordt ook voorzien van glaswater AL O<sub>2</sub> en  
glaswoll + zandstroal zand

Plaat ③B<sup>1</sup> onder en boven voorste rand waterglas

plaat ④B L en R op elkaar hier en daar gelijnd met Waterglas.

SA gelijnd met beide WB en glaswoll



Brandung III 11-1-2000

